



ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА

№ 45 (4110)
9 декабря 2022 г.

ВЕСТИ КАМАЗА

ПАРА НАЗНАЧЕНИЙ
В КЛЮЧЕВЫХ
НАПРАВЛЕНИЯХ

2

А ОБЩИЙ РЕЗУЛЬТАТ
2023-ГО ДОЛЖЕН БЫТЬ
ТАКИМ

2

ПОЧЁТНЫХ
МАСТЕРОВ СОЛИДНО
ПРИБАВИЛОСЬ

3

ЗАЧЕМ ТРАНСФОРМАЦИИ АККОРД*?



**С НАЧАЛА ОСЕНИ В ТРЁХ КОРПУСАХ КУЗНЕЧНОГО ИДЁТ
ПОИСК «УЗКИХ МЕСТ», ИЩУТ СПОСОБЫ ИХ РАСШИВКИ.
КОГО ПРИВЛЕКЛИ И ЧТО РЕШИЛИ?**

4-5

*форма трудового соглашения, предполагающая оплату не за единицу работы, а за всю работу или отдельные её этапы.

ЗАРПЛАТА? ЭРГНОМИКА? ПОГРУЗЧИКИ?



Отвечали три директора

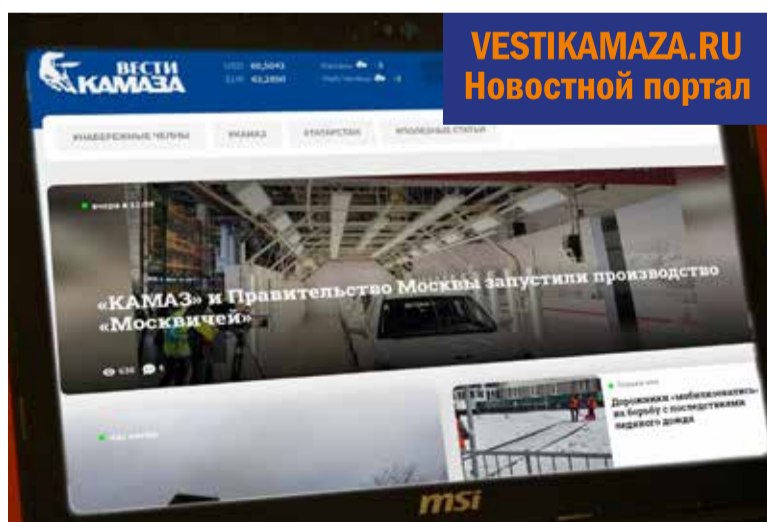
3

ВОДА НА ПОЛУ — К ПРОВЕРКАМ!



Казусы текущего ремонта

6



VESTIKAMAZA.RU
Новостной портал

Самые популярные материалы недели:

- По метру на зуб: как генплан прессует город, чтобы уложить его в Стратегию-2030
- Инфекционная больница: «На COVID приходится лишь 7,7% респираторных заболеваний»
- Для россиян, покинувших страну, НДФЛ составит 30%

АРТИСТЫ, ДОСТОЙНЫЕ СТАДИОНОВ



Заводчане на «Автограде-2022»

7

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ РЕДАКЦИИ: 37-31-99

ДАТА



Нам 53 года!

13 декабря — день рождения «КАМАЗа». Именно в этот день был вынут первый ковш грунта на площадке строительства Камского автомобильного завода. 53 года — это много или

мало? Не в этом суть, главное — с каждым прожитым годом мы становимся опытнее и сильнее, расширяем модельный ряд, обходим конкурентов и завоёвываем автомобильный рынок. И впереди у нас много новых проектов, побед и свершений.

НАЗНАЧЕНИЯ

Карьера идёт в гору

5 декабря 2022 года на «КАМАЗе» произошли кадровые изменения.



41-летний **Дмитрий Гуртовой**, занимавший пост генерального директора ООО «Димитровградский литейный завод», направлен в ТОО «KamLitKZ» в качестве исполнительного директора для запуска и вывода предприятия на проектную мощность.

В 2004-м Гуртовой окончил Камский государственный политехнический институт по специальности «Машины и технология литейного производства», в 2019 году — Казанский (Приволжский) федеральный университет (заочно), имеет учёную степень кандидата технических наук. Также получил дополнительное образование по ряду направлений, в том числе «Аудит продукции и процессов производства автомобильной промышленности», «Школа менеджмента», «Прогрессивные и ключевые технологии механической обработки. Расчёт стоимости».

Вся его трудовая деятельность, которая началась ещё в студенческие годы, связана с литейным производством «КАМАЗа». Он прошёл путь от инженера-технолога до главного инженера литейного завода, в 2019 году стал главным металлургом «КАМАЗа», в 2021-м был назначен генеральным директором ООО «Димитровградский литейный завод».

Имеет Почётную грамоту ПАО «КАМАЗ».

Женат, воспитывает троих детей.



На вакантную должность генерального директора ООО «Димитровградский литейный завод» назначен челнинец, 39-летний **Николай Удельнов**.

В 2005 году он получил диплом Камского государственного политехнического института по специальности «Машины и технология высокоэффективных процессов обработки материалов» и устроился на автомобильный завод инженером-технологом. Карьера быстро

шла в гору: через три года он уже начальник цеха сборки мелкосерийных партий АвЗ, а ещё через 10 лет, в 2018 году, стал директором автомобильного завода. В декабре 2020 года его назначили заместителем генерального директора на строящееся литейное производство в Казахстане ТОО «KamLitKZ». Последние три месяца Удельнов работал директором департамента — главным метрологом «КАМАЗа».

Имеет Благодарности ОАО «КАМАЗ» и Минпромэнерго РФ, Благодарственное письмо ПАО «КАМАЗ», награждён юбилейной медалью «100 лет военным комиссариатам МО России».

Женат, воспитывает троих детей.

С МЕСТА СОБЫТИЙ

Конференция дилеров-2022: возврат к стратегии развития

На «КАМАЗе» 1 и 2 декабря прошла конференция дилеров и официальных партнёров компании.

Открыл встречу генеральный директор ПАО «КАМАЗ» Сергей Когогин. В приветственном слове он поблагодарил дилеров, официальных партнёров и руководителей различных направлений деятельности компании за работу в непростых условиях. Как отметил глава компании, «КАМАЗ» достойно завершает сложный 2022 год.

«После введения санкций российский автопром в полной мере столкнулся с такими проблемами, как уход партнёров, поставщиков, разрушение кооперационных, логистических цепочек. «КАМАЗ» — единственное из крупных предприятий отрасли, кто не остановил производство. Мы не только смогли стабилизировать ситуацию, но и уверенно движемся вперёд», — отметил Сергей Когогин.

Он пояснил, что введение санкций больше всего повлияло на новый модельный ряд: эти автомобили оказались более зависимы от импортных комплектующих. Но к августу в компании решили трудности с поставками компонентов, до этого момента используя складские запасы и не останавливая производство. «Сегодня мы ежемесячно производим не менее 100 автомобилей поколения К4 и 150 — К5. Этот ритм будем выдерживать до конца года. «КАМАЗ» с основной программой по импортозамещению справился», — подчеркнул глава компании.

Проведена масштабная работа по локализации компонентов. С февраля 2023-го «КАМАЗ» планирует ежемесячно производить по 500 автомобилей поколения К5 с дальнейшим увеличением плана до 700-1000 автомобилей ежемесячно.

«Наш план в этом направлении — выпустить до конца 2023 года в общей сложности 10 тыс. автомобилей К5. При этом наша глобальная цель — вернуться к своей стратегии развития, развивать линейку автомобилей К5, эффективность и топливная экономичность которых подтверждена в реальных условиях эксплуатации. Возобновление производства будет поэтапным», — сообщил Сергей Когогин, озвучив планы по производству различных семейств этой линейки автомобилей.

От дилеров в этих условиях «КАМАЗ» ожидает возвращения к качественной работе по обслуживанию и сервису автомобилей К5.

«Под К5 полтора года назад были поставлены новые цели по срокам обслуживания и доставки запчастей, по работе в части гарантии. Задача, которая ставилась тогда перед дилерской сетью, — изменить подходы в работе, сменить ориентир на обслуживание клиентов премиум-сегмента, остаётся в повестке. Клиенты делают выбор в пользу автомобилей К5. И важно уметь работать с потребителями грузовиков премиум-сегмента. Эта задача с возобновлением производства грузовиков К5 становится всё более актуальной», — подчеркнул глава автогиганта.

По итогам 2021 года доля «КАМАЗа» на рынке грузовых автомобилей полной массой свыше 14 тонн составила 44%. Несмотря на трудности с комплектующими, особенно по новому модельному ряду, за 10 месяцев текущего года «КАМАЗ» удержал долю на рынке на уровне 44%. При этом внушительную часть рынка компания занимает в сегментах спецтехники (59%), бортовых автомобилей (78%) и автомобилей с КМУ (73%).

«Удовлетворённость клиента зависит не только от «КАМАЗа» как производителя, но и от вас, дилеров компании. Укрепить позиции, противостоять конкурентам, увеличить долю продаж можно, если отвечать растущим требованиям клиентов, для которых сервис является одним из ключевых показателей. Поэтому уровень сервиса и обслуживания должен быть соответствующим. Общим результатом наших действий в 2023 году должна стать реализация в РФ около 50 тыс. автомобилей и увеличение доли на рынке», — обратился к дилерам Сергей Когогин.

Во второй день работы участники конференции посетили основные производственные площадки компании — представители дилеров и компаний-партнёров побывали на прессово-рамном, автомобильном заводах, заводе двигателей и на производстве каркасов кабин. Гости ознакомились с современным оборудованием



«Реализация в РФ около 50 тыс. автомобилей и увеличение доли на рынке — план на предстоящий год», — обратился к дилерам Сергей Когогин

и новейшими технологиями, которые применяются в производстве автомобилей КАМАЗ.

В мероприятии приняли участие около 220 представителей дилерской и партнёрской сети. В рамках масштабной работы прошли «круглые столы», были заслушаны доклады на актуальные темы: дана оценка по ситуации на рынке грузовых автомобилей, прозвучала информация по ценообразованию, конъюнктуре рынка и влияющим на неё факторам, определены цели на предстоящий год.



В числе участников мероприятия были и представители Лизинговой компании «КАМАЗ». Генеральный директор Андрей Гладков выступил с докладом и рассказал о достижениях компании на рынке лизинга за 20 лет, итогах совместной работы «КАМАЗ-ЛИЗИНГ» и дилерской сети, о преимуществах лизинга от производителя. Была озвучена динамика основных показателей деятельности компании, результаты по госпрограмме «Льготный лизинг», презентован акционный продукт «Лизинг «Юбилейный», посвящённый 20-летию компании, и проанонсирована новогодняя распродажа магистральных тягачей с пробегом.

СВОЙ ДЕНЬ

Мастер — хозяин участка

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: Александр КУПРИН

Доброй традицией стало отмечать День мастера и бригадира в формате конференции. Сегодня армия мастеров и бригадиров на заводах и в подразделениях «КАМАЗа», включая дочерние предприятия, перевалила уже за четыре тысячи. Значки, грамоты и цветы самым достойным вручала депутат Госдумы РФ Альфия Когогина.

В работе VII конференции мастеров и бригадиров участвовали не только представители членских площадок, но и «НЕФАЗа», Туймазинского завода автобетонозавозов (Башкортостан), Димитровградского литейного завода (Ульяновская область).

— День мастера и бригадира — один из самых важных и любимых корпоративных праздников, — приветствовала участников конференции Альфия

Когогина. — У нас с Советом мастеров сложились доверительные отношения, мы не раз встречались, дискутировали о том, как должна развиваться отрасль машиностроения, и всегда находили понимание. Искреннее спасибо за ваше рвение, за ваш творческий подход, за то, что остаётесь верными своей профессии и своему заводу. И коль вы уж ступили на очень тяжёлый путь управленцев, добейтесь таких высот, о которых вы мечтаете.

10 мастеров и 10 бригадиров получили из рук Альфии Гумаровны дипломы о присвоении звания «Почётный мастер ПАО «КАМАЗ» и «Почётный бригадир ПАО «КАМАЗ» и значки «Мастер своего дела».

Также традиционно на конференции наградили победителей конкурса «Лучший по профессии-2022». Вручая их, директор ЗД Сергей Снарский отметил, что приятно видеть людей, которые могут руководить и быть настоящими

хозяевами своих участков, и поблагодарил их за показанное высокое мастерство. Зампредседателя профкома Ильнар Мухаметшин заметил, что от того, с каким вниманием мастера и бригады относятся к проблемам рабочих, зависит психоэмоциональное состояние в коллективе и микроклимат в целом в компании, и пожелал удачи в их нелёгком труде.

Напомним, победителями конкурса в личном зачёте стали Никита Ермазов



Логистический центр, держи заслуженный кубок!

(ЗД), Дмитрий Зимин и Артур Мухаметов (ЗЗЧК). В командном зачёте победила команда логистического центра в составе Теймура Самыгина, Юлии Жолобовой, Эльвиры Сибгатуллиной, Алины

Кашаповой. На конференции состоялась церемония вручения переходящего кубка «Мастер своего дела». Директор кузнечного завода Сергей Кленько передал его директору логистического центра Евгению Архипову.



Почётных мастеров «КАМАЗа» стало больше



Эти бригады попали в десятку лучших

Отвечали три директора

Традиционно одним из разделов конференции является прямой диалог с руководителями. На актуальные вопросы, которые подготовили участники конференции, отвечали директор кузнечного завода Сергей Кленько, директор завода двигателей Сергей Снарский и директор департамента трудовых отношений Сергей Романюк.

— Как вы считаете, не устарела ли разрядная система рабочих «КАМАЗа» и возможен ли переход на более прогрессивную систему оплаты труда?

Романюк: — Уточню, что система оплаты труда на

«КАМАЗе» больше относится к смешанной системе, потому что доля зарплаты, формируемая через разряды, составляет порядка 40%. А остальная часть складывается из других параметров: например, у нас есть пре-

миальный фонд, осуществляем доплаты ключевым профессиям. Мы постоянно развиваем систему оплаты труда, сейчас реализуется ряд мероприятий с участием консалтинговых компаний, в ближайшее время новшества будут реализованы.

— Возобновится ли финансирование по программе эргономики рабочих мест, которая в 2022 году была приостановлена?

Снарский: — Тема рабочего места для нас в приоритете. Однозначно эта программа будет работать. В 2021 году в неё было инвестировано около 30 млн рублей, в следующем году планируется до 40 млн.

— Какие наработки по удержанию молодых специалистов есть на «КАМАЗе»? Ведь ни для кого не секрет,

что основной стимул — это жилплощадь.

Романюк: — Вопрос актуальный, поэтому есть ряд положений. Например, компенсация кредита на жильё до 5000 рублей в месяц. Также есть система соципотеки, по которой квадратный метр стоит 58 тыс. рублей, плюс достаточно демократичный (7%) процент годовых. В ближайшее время планируем реализовать проект арендного жилья по минимальной стоимости с последующим выкупом. Прорабатывается программа «Стимул», мы уже обсчитали и скоро представим программу субсидирования процентной ставки по ипотечному кредитованию.

— Планируется ли выделение средств для закупки погрузчиков?

Снарский: — Программа по обновлению парков погрузчиков ведётся. На заводе двигателей отходим от дизельных погрузчиков, упор будет делаться на штабелёры, тележки для перевозки автопоездов, но и на ремонт средства запланированы.

Кленько: — Кузнечный

завод подписал контракт на обновление парка погрузчиков, первая партия из пяти единиц уже поступила, ещё 17 ожидаем в январе-феврале.

— В связи со сложившейся ситуацией в стране с какими трудностями столкнулся «КАМАЗ»? Как мы их преодолели и как обстоят дела по локализации производства?

Снарский: — Могу сказать по двигателю: если раньше он состоял на 76% из покупных деталей, то сейчас 90% деталей изготовлены на заводах «КАМАЗа». Такая же ситуация и по автомобилю в целом. Трудности были изначально, но сентябрь-октябрь нам показывает положительную тенденцию, мы увеличиваем объём нашей продукции, и я уверен, что в декабре ситуация будет лучше, чем летом. Работы будет много, но со всеми трудностями справимся.

— Не кажется ли вам, что система аутстаффинга показала себя не лучшим образом? Не пора ли что-то менять в этом направлении?

Романюк: — Труд аутстафферов используется в большинстве как российских, так и зарубежных компаний. Сегодня, в период скачков производства, они позволяют сгладить потребности в ресурсах. Что касается дальнейшего развития, да, есть вопросы к стабильности этого персонала, и ими надо заниматься. Поэтому в договоры мы начали вводить определённые пункты.

— Какими знаниями и навыками должен обладать мастер, чтобы достичь таких высот, как вы?

Кленько: — Главное — любить своё дело и вовлекать в процесс подчинённых, работать с ним, ставить задачи. Важно не бояться брать на себя ответственность. В разговорах с руководителем всегда отстаивайте интерес своей бригады, работников, и он непременно оценит вас. Но не забывайте: слово начальника — последнее, обязательное к исполнению. И, конечно, надо всегда выглядеть опрятно, потому что работники это замечают, за это уважают.



Директора ответили на самые актуальные вопросы

ПРОЕКТЫ ГОДА

Эксперимент на кузнечном: от трансформации рабочих мест к аккордной системе оплаты труда

Ирина НИЗАМИЕВА. Фото: Ильдар ХУСНУТДИНОВ, Юлия КОКОРИНА

Весной этого года сессия стратегического планирования кузнечного завода прошла в новом формате. Одной из новаций стало привлечение к её работе специалистов Корпоративного университета «КАМАЗа», аналитической службы и службы стратегического планирования. В последующие месяцы тандем кузнечного завода и аналитиков не просто продолжился — совместная работа сделала завод некой экспериментальной площадкой, где должна произойти «трансформация рабочих мест в высокопроизводительные, с конкурентным уровнем заработной платы».

С начала осени в трёх производственных корпусах завода идёт поиск «узких мест», разрабатываются мероприятия для их расшивки. Приветствуется иной взгляд на насущные производственные проблемы, что позволяет по-другому рассуждать, обсуждать, анализировать и находить решения, которые должны положительно повлиять на экономику и в разы увеличить эффективность этих производств и завода в

целом.

В активную стадию совместная работа вошла в сентябре, когда в регламенте руководителей завода появились еженедельные совещания с участием специалистов аналитической службы «КАМАЗа» во главе с Борисом Морозовым: «На самом деле моя история совместной работы с кузнецами началась ещё в 2019 году, когда в КПК-1 шло пилотное внедрение цифровой систе-

мы экономии времени для управления производством и персоналом, программы iLean PRO, — рассказывает Морозов. — Тогда гендиректор поставил задачу в 2,5 раза нарастить объём выпуска на прессовой линии, где основной продукцией были коленчатые валы для компании «Фольксваген». Это был вызов для КПК-1. Распределили терминалы передачи данных по участникам процессов и оборудо-

ванию, пошли без задержек личные задания кузнецам, от них — проблемы плановикам и ремонтникам, день за днём устраняли потери времени. Кузнецам удалось за полгода минимизировать нештатные ситуации, улучшить качество, справиться с большим количеством переналадок, увеличить выработку в 3,14 раза! Это говорит о том, что у кузнечного завода прекрасный потенциал. Поэтому сегодня необходимо было

выработать правильную стратегию и двигаться к главной цели — благосостоянию через производительность. А люди, готовые искать, предлагать и воплощать, на кузнечном есть!»

Главный ориентир 2022 года, который обозначила для коллектива завода стратегическая сессия, — увеличение выпуска товарной продукции на 30%. Тогда же были заданы три основных направления в работе: организация быстрой

переналадки на прессах, ускорение изготовления штамповой оснастки, оптимизация её стойкости и организация производства. Для каждого направления были определены команды и лидеры.

В процессе обсуждений третья направленность получила конкретный фокус: повысить производительность и эффективность тяжёлых автоматизированных линий по выпуску балки передней оси и коленчатого вала.

КПК-3. Люди и линии: работать без остановок

Значимого эффекта в работе за эти три месяца достигли в КПК-3. Перед коллективом была поставлена задача: вдвое повысить производительность автоматических ковочных линий, которые обеспечивают законченный технологический цикл горячей объёмной штамповки поковок коленчатого вала (031-я линия) и балки передней оси (021-я линия).

Производственная паспортная мощность 031-й линии — 52 поковки в час, в последние же годы линия штампует за это время 25-30 поковок. С такой производительностью справиться с выполнением повышенного производственного плана стало сложно. Весной-летом этого года он увеличился в два-три раза, остро сказались и дефицит высококвалифицированного персонала. В таких условиях начала буксовать и штамповка поковок, их термообработка, финишные операции. Срочно нужны были организационные решения, которые позволили бы расшить эти «узкие места».

«На производственном участке № 5 возникла критическая ситуация. Чтобы расшить, мы локально организовали здесь работу в ночную смену, приняв персонал дополнительно, — рассказывает замначальника КПК-3 по производству Айдар Хуснутдинов. — Сдача продукции происходила днём и ночью. С термообработки стало поступать уже не 300 поковок, а до 700. Увеличили и объём коленвалов на сдачу: если раньше это было 200 поковок, то теперь стало доходить до 700 штук».

На производственном участке № 1, где расположены и работают автоматические ковочные линии, тоже перемены. Безостановочность 031-й линии достигается за счёт так

называемой передачи рабочих смен из рук в руки или, как сформулировал метод директор завода Сергей Кленько, «из клещей в клещи».

«Если раньше во вторую смену время уходило на запуск линии и ожидание нагрева оснастки, то сейчас первая смена, завершая работу, не останавливает линию, — делится старший мастер участка № 1 КПК-3 Артур Каримгулов. — Кузнецы ждут коллег из второй смены и передают им рабочую эстафету. Так нагрев штамповой оснастки поддерживается постоянно».

Не останавливается сегодня 031-я линия и на время обеденного перерыва кузнецов-штамповщиков: рабочие делятся на две группы, обедают, меняясь через 30 минут.

«Мы подсчитали, что такой безостановочный режим работы линии позволил нам сократить временные потери примерно от 40 минут до часа, — комментирует замдиректора по персоналу Роман Петрунин. — Согласитесь, это весомый вклад в наращивание производительности».

Не обошли организационные изменения и 021-ю автоматическую ковочную линию по выпуску балки передней оси, где работает одно звено кузнецов-штамповщиков.

«Темп работы нашего звена наращивался постепенно, соразмерно росту плана. Сегодня мы работаем в одну смену, — говорит звеньевой, кузнец-штамповщик 6 разряда Ринат Хуснутдинов. — Если лет 10 назад мы штамповали два вида балок передней оси, то сегодня — четыре их разновидности и семь видов коленвалов».

В звене работают 10 кузнецов-штамповщиков в возрасте от 23 до 44 лет. Коллектив слаженный, компетентный. «Я в течение трёх лет формировал звено в таком составе, ведь далеко не все хотят и способны работать в сложных и напряжённых



Именно на сессии стратегического планирования КЗ Борис Морозов обозначил: «Пришло время сосредоточить силы на том, чтобы дать возможность кузнецам ковать быстрее, больше, качественнее и при этом больше зарабатывать»



Звено кузнецов-штамповщиков бригады № 111 участка № 1 КПК-3 обеспечивает бесперебойную работу 021-й ковочной линии

условиях», — признаётся Ринат Хуснутдинов.

Руководители завода оценили желание кузнецов-штамповщиков работать и зарабатывать. Теперь кузнечный станет первым заводом «КАМАЗа», где с начала 2023 года для звеньев и бригад автоматических линий будет введена аккордная система оплаты труда.

«Как это будет работать? Нам известен производственный план на месяц, под него мы планируем ФЗП, — поясняет Роман Петрунин. — Если кузнецы этот план выполняют досрочно, то получают зарплату в полном объёме именно за выполнение плана плюс вознаграждение за тот объём продукции, который отштампован ими дополнительно в оставшиеся рабочие дни месяца».



Кузнецы-штамповщики ведут подготовку сборки ковочных вставок в основной блок кузнечно-прессового оборудования



Профессиональный опыт и высокие компетенции позволяют почётному бригадиру «КАМАЗа» Ринату Хуснутдинову (справа) и его коллегам справляться с самыми сложными производственными задачами

Получается, аккордная система оплаты труда будет мотивировать рабочих досрочно выполнить плановые задачи, чтобы затем штамповать дополнительный объём поковок, за который они получат аккордное вознаграждение. «Да, перед бригадой будет стоять задача выполнить производственный план вовремя или досрочно, — комментирует Борис Морозов, — но не путём насилия над оборудованием, а за счёт устранения потерь».

Устранением потерь заняты и в звене Рината Хуснутдинова. Например, кузнецам-штамповщикам удалось сократить время наладки от трёх суток до одних: «У каждого в звене есть своя задача, которую он выполняет на переналадке, в ней все задействованы. Мы осуществляем шесть переналадок на семь-восемь позиций номенклатуры поковок. Это большой объём, если сравнить с линией 031, там два звена кузнецов-штамповщиков делают наладку только на три позиции».

А ещё кузнецы из звена Хуснутдинова устраняют временные потери, поддерживая безостановочный режим ковочной линии, обладая компетенциями в вопросах ремонта. Их опыт позволяет оперативно диагностировать причину и устранить поломку. Хотя в звене согласны, что совместная работа с ремонтной службой завода во многом обеспечивает эффективную и качественную работу оборудования.

«Составляющих, которые определяют успех нашей работы, много — размышляет звеньевой Хуснутдинов, — это и ритмичность поставок металла, и качество штамповой оснастки, и работа вспомогательных цехов, и обеспеченность погрузчиками. Слышал, что новые поступили на завод, и наличие тары стало бесперебойным. Кстати, здорово, что в КРМ приступили к изготовлению ковочной тары. Радует, что на заводе что-то меняется в лучшую сторону».

КПК-1: быстрой переналадке быть!

Универсальная линия на базе горячештамповочного прессы LZK-4000 № 1 не случайно стала участником своего рода эксперимента: именно здесь идёт внедрение системы быстрой переналадки. Согласно ТПР, время на переналадку должно быть снижено в три раза. LZK-4000 № 1 — один из двух лимитирующих ковочных прессов, где штампуются детали удлинённого типа. Второй пресс уже весной 2023 года будет выведен на капитальный ремонт, значит, нагрузка на LZK-4000 № 1 возрастёт в разы. И только система быстрой переналадки позволит своевременно выполнять плановые задачи.

Первые шаги в рамках этого проекта были сделаны в корпусе в начале сентября. Тогда время переналадки составляло 551 минуту. Реализованные мероприятия начального этапа позволили его снизить на 210 минут.

«Например, мы установили короб для принудительного охлаждения горячих поковок. Эти заготовки затем идут на разметку контролёрам в ОТК, — рассказывает начальник КПК-1 и руководитель проекта Айдар Галимов. — Как известно, температура поковки доходит до 1200 градусов, ожидание её охлаждения естественным способом — потеря времени. Остужать поковку в холодной воде или снегу — значит нарушать геометрию поковки. Поэтому нашими рабочими был предложен альтернативный вариант: смастерили короб в виде жаропрочного металлического ящика, туда помещаются горячие поковки и охлаждаются с помощью подаваемого сжатого воздуха: он обдувает планомерно, без резкого перепада температур. И занимает этот процесс порядка 15 минут, а не

часы, как при естественном охлаждении».

В следующий период реализации мероприятий (до середины октября) удалось от начального времени переналадки убавить ещё 269 минут. К 23 октября её среднее время составило 283 минуты.

«Много предложений в рамках работы по быстрой переналадке вносят рабочие бригады № 311 КПК-1, — рассказывает Айдар Галимов. — Мы обсуждаем с наладчиками КПО их идеи, ищем оптимальные варианты».

Кстати, идея с коробом для охлаждения поковок также принадлежит этой бригаде, как и её реализация. Сегодня «холодильники» уже тиражируются и на другие участки производственного корпуса. А ещё наладчики Евгений Собин и Сергей Хуснутдинов предложили идею изготовления и внедрения эргономичных тележек для инструмента, тем самым оставив в прошлом трудозатратный процесс перетаскивания на разметку деталей весом до 50 кг только с помощью кузнечных клещей. Ими же были протестированы гайковёрты, которые широко используются в работе во многих подразделениях «КАМАЗа»: «Для нас эти гайковёрты оказались неудобными, — рассказывает Сергей Хуснутдинов. — Для работы в ограниченном пространстве в периметре прессы они тяжёлые. Мы предложили вариант более лёгкого инструмента — гаечные ключи-трещотки».

Таким образом, на первых этапах удалось сократить время переналадки с 9,1 часа до 4,5 часа. И поиск решений, которые позволят ещё уменьшить время, продолжается. За счёт организационных мероприятий и сокращения потерь экспериментально удалось получить результат в 25 минут, и это зафиксиро-

Статистика — вещь упрямая

Потенциал кузнечного завода, о котором говорит Борис Морозов, сегодня можно подкрепить и статистикой. Так, по сравнению с 11 месяцами 2021 года, кузнецам удалось нарастить выпуск товарной продукции на 14%, в прошлом году он составил около 56 тыс. тонн поковок, за этот же период 2022-го — 64 тыс. тонн. Прогнозная цифра на текущий год по сдаче товарной продукции — почти 70 тыс. тонн. Такой объём завод выпускал в последний раз в 2013 году! Есть положительная динамика и в изменении уровня заработной платы, она выросла почти на 20%.

Но на этом совместная работа заводчан и аналитиков «КАМАЗа» не заканчивается. В конце ноября появилось ещё одно направление: сформированы семь рабочих групп во главе с заместителями директора завода, их курируют специалисты аналитической службы. Коллективам предстоит разработать мероприятия, которые позволят улучшить эргономику рабочих мест, а значит, увеличить производительность и зарплату. Зоной улучшения станут производственные участки в КРМ, КПК-3, КПК-1 и ШИК.



Стремясь снизить время переналадки, прямо на станине прессы LZK-4000 № 1 осуществлён монтаж консольного крана и механического манипулятора для подачи ковочных вставок. Это позволило полностью исключить потери, связанные с ожиданием работы мостового крана и погрузчика

ровано видеосъёмкой. Задача ближайших дней, поставленная директором завода, — сократить время переналадки до восьми минут, и этот рубеж уже не выглядит фантастическим.

ШИК: изготовить оснастку быстро и качественно

Оптимизировать процесс изготовления штамповой оснастки, повысив скорость её изготовления вдвое, а стойкость — в 2,5 раза, — такая задача стоит перед коллективом штампово-инструментального корпуса (ШИКа). Руководитель проекта Рустем Биктимиров, начальник ПТОО, рассказывает, что за эти месяцы было разработано 18 разноплановых мероприятий. Одно из них — внедрение автоматизированного учёта работы станков с ЧПУ под нагрузкой. Так, в ноябре в ШИКе, на участке № 4 изготовления габаритов и штампов прямоугольных в плане, на восемь из девяти обрабатывающих станков с ЧПУ были подключены датчики, которые считывают и передают

в онлайн-режиме через отечественную программу на ПК руководителей информацию с оборудования. «Эти сведения позволяют определять статус оборудования в определённый момент: работает оно, простаивает или находится в процессе наладки, — рассказывает Биктимиров. — То есть мы можем проследить, насколько оборудование было загружено в определённый период времени. И если из восьми часов смены станок работал только шесть часов, это отразится на зарплате наладчика».



Внедрение автоматизированной системы учёта на станках с ЧПУ будет мотивировать наладчиков ШИКа на максимальную выработку

«Помимо мониторинга общего количества времени работы станка под нагрузкой эта система должна мотивировать наладчиков и на сокращение времени, потраченного на переналадку, — поясняет Роман Петрунин. — Кроме того, они должны стать заинтересованными работать в системе многостаночного обслуживания, при этом будет учитываться эффективность использования каждого нового станка. По нашим расчётам, обслуживание трёх-четырёх станков оптимально для одного наладчика при циклах обработки, измеряемых часами».

А вот учёт стойкости штамповой оснастки сегодня позволяет анализировать причины выхода её из строя и искать резервы. Анализ суточной средней стойкости оснастки на примере КПК-1 указал на «узкие места», которые предстоит расшить. «Не изменяя технологии, мы сможем только организационными мероприятиями увеличить стойкость штамповой оснастки на 20-25%», — делится Рустем Биктимиров.

А ещё для оптимизации процесса изготовления штамповой оснастки запланированы работы по освоению перспективных технологий: фасонной наплавки роботизированным комплексом и плазменной закалки штамповой оснастки. Сейчас специалисты завода изучают этот вопрос, проводят анализ, ведь предстоит адаптировать новейшие технологии к кузнечному производству. Это задача уже 2023 года.



Новая стратегия обработки крупногабаритной штамповой оснастки усовершенствовала технологию её изготовления на станках с ЧПУ. Специально созданная управляющая программа и применение нового режущего инструмента позволили сократить длительность процесса в два с лишним раза



Борис Морозов даёт свою оценку: «Кузнецы идут с опережением: была цель удвоить скорость изготовления оснастки, но всё идёт к утроению и, наверное, получится ещё увеличить. Начали вести учёт стойкости штамповой оснастки, поставив задачу увеличить её в два раза, не сомневаюсь, что это реально. И, скорее всего, полученные недавно 7-8 тыс. ударов на отдельных позициях — вполне тиражируемый результат. По быстрой наладке на прессах в КПК-1 сначала говорили, что четыре часа — это минимум, ну никак больше не снизить время наладки. Но резервы нашлись, осталось чуть приложить усилия, поджечь вариативность процессов — и результат будет превосходным».

ЗА РОССИЮ!

Поддержка от «КАМАЗа»

Профсоюзная организация ПАО «КАМАЗ» проводит акцию «Весточки надежды». В её рамках письмо солдатам российской армии может написать любой сотрудник «КАМАЗа». Не остались в стороне и работники завода двигателей.

В свой обеденный перерыв сотрудники отдела подготовки производства завода двигателей поддерживали инициативу предцехкома Алисы Беловой и собрались для того, чтобы написать письма солдатам со словами благодарности и поддержки.



По-матерински тёплые слова — реальная поддержка бойцу

«Здравствуй, дорогой солдат! Эту весточку шлём тебе мы, женщины с завода двигателей ПАО «КАМАЗ» города Набережные Челны. Надеемся, что ты будешь рад нашему письму, — так начали заводчанки своё теплое послание. — Держись, солдат, как держались наши деды и прадеды в столь тяжёлые времена. Мы гордимся тобой! Твой поступок настоящего мужчины, воина, защитника — пример для наших детей и внуков».

Альфия Когогина добилась почтового сообщения с мобилизованными

Воинские части, в которых проходят службу военнообязанные, призванные в рамках частичной мобилизации, прикреплены к подразделениям фельдшерско-почтовой связи ВС РФ. Об этом как инициатор события сообщает депутат Госдумы РФ Альфия Когогина.

Ранее Когогина обращалась с письмом об организации «фронтальной почты» в Министерство обороны РФ. «Проблему, когда семья не имеет возможности получить весточку от близкого человека, мне озвучили земляки, — пояснила парламентарий. — Я незамедлительно отправила предложение по организации «фронтальной почты» в Минобороны, и оно быстро отреагировало. Большая благодарность!»

Семьи и друзья солдат теперь могут отправить письмо или посылку в зону СВО, используя адрес: **103400, г. Москва-400**, и приписав номер воинской части адресата. Участники СВО также могут писать домой, для этого они обеспечены канцелярскими принадлежностями.

НОВОСТИ

Пора обновлений

Крупная партия автотехники КАМАЗ отправлена в Нижний Новгород по схеме лизинга.

Компания «КАМАЗ-ЛИЗИНГ» заключила четырёхлетний договор с ООО ТК «Приволжье-Транс» на поставку 86 полуприцепов и 200 автомобилей КАМАЗ-54901. Последние будут использоваться для доставки сборных грузов — приобретённая техника способна перевозить до 34 тонн различного груза в прицепе.

Это уже не первая поставка автотехники: лизинговая компания «КАМАЗ» с 2018 года успешно сотрудничает с предприятием из Нижегородской области, помогая обновлять парк автомобилями КАМАЗ по схеме лизинга. «Для постоянных клиентов мы предоставляем индивидуальные условия финансирования. Рады оказать поддержку в пополнении автопарка нашего давнего партнёра», — отметил генеральный директор АО «Лизинговая компания «КАМАЗ» Андрей Гладков.

В город на Волге в составе автопоездов уехали 55 бортовых полуприцепов со шторным механизмом СТТМ Cargoline, 30 полуприцепов НЕФАЗ и один рефрижератор.

РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОВЕРКИ

Почему течёт крыша?

Влас МЫСЬКО

Штрафными санкциями может обернуться для подрядчика кровельных работ на ПРЗ его отношение к исполнению заказа. Как выяснил блок безопасности, строители укладывали на кровлю мокрый дренаж и такой же утеплитель, сводя на нет как свои усилия, так и эффективность инвестиций в капремонт. Поскольку «КАМАЗ» ремонтирует сегодня крыши всех своих заводов в Челнах, проверки дойдут и до других подрядчиков.

Под рубероидом не видно



Рубероид подрядчик уложил поверх мокрого утеплителя

Многочисленные нарушения технологии обнаружила комиссия блока безопасности «КАМАЗа», проверив, как ремонтируется кровля прессово-рамного завода. Поднявшись на крышу в сопровождении представителей ПРЗ, безопасники выяснили, почему в цехах скапливаются лужи, а течь с потолка грозит поломками станкам.

Как оказалось, привлечённый «КАМАЗом» подрядчик не озаботился ни должным хранением материалов, ни правильной подготовкой поверхностей. Перед укладкой нового покрытия строители местами поленились снять старое — а оно на отдельных участках лежит с самого открытия завода, то есть с 1977 года. Закупленный утеплитель из каменной ваты подрядчик решил не прятать от осадков, а раскидал по всей крыше — так он и лежал в снегу и воде до появления ревизоров.

Рабочую поверхность кровли защищать от влаги строители тоже не стали, и в итоге технология у них получилась такая: на старое покрытие безо всякой грунтовки насыпали гравий и песок; позволили дренажу хорошенько промокнуть и уложили поверх него пароизоляционную плёнку; на неё — мокрую теплоизоляцию, отлежавшуюся в снегу; сверху положили рубероид. Мокрый утеплитель, как известно, теряет свои основные свойства, гниёт и плесневеет, а при минусовых температурах быстро превращается в глыбу льда, в данном случае спрятанную в заводской кровле.

После проверки инженерный центр и завод запланировали на будущий год новые работы, которые должны ликвидировать протечки кровли, а подрядчик оперативно занялся исправлением своих ошибок. Тем не менее, кровельные работы ведутся сейчас разными подрядчиками на всех без исключения заводах «КАМАЗа» в Челнах, и после таких открытий, как на ПРЗ, нет уверенности, что на других объектах дело обстоит намного лучше. Впрочем, занятые на ремонте строители не в первый раз работают с «КАМАЗом», а подрядчик ПРЗ вызывал некоторые сомнения и у тендерной комиссии.

Готовь сани летом

К масштабному ремонту корпусов «КАМАЗ» тоже приступил осенью, когда выяснилось, что энергетика к будущему пуску тепла готова, а корпуса — не вполне: пройдясь по ним, руководство профкома почти во всех цехах нашло выбитые стёкла, сквозящие межпанельные швы и расслоившиеся стеновые панели.

О состоянии крыш к тому моменту уже было известно, и они ремонтировались — тендер на капремонт кровель ПРЗ и ЗД прошёл в начале сентября. Сделка с нынешним поставщиком услуги тогда состоялась, однако тендерная комиссия отмечала, что у компании недостаточно оборотных ресурсов для исполнения столь крупного заказа. Тем не менее, вопрос имел срочный характер — на ремонт были выделены дополнительные средства, их следовало учесть. Вот и пришлось принимать решение с учётом как денег, так и связанных с подрядчиком рисков.

Остальные заводы компании пока ждут проверок — описанный визит на крышу ПРЗ оказался отчасти внеплановым, поскольку обычно работа принимается заказчиком уже по завершении. Блок безопасности взял подрядчика ПРЗ и ЗД на контроль сразу по окончании тендера, имея в виду его финансовое состояние, но к вылазке на крышу побудил

безопасников и показательный случай. Побывав с очередным обходом в цехах ПРЗ, руководитель блока безопасности удивился обилию воды на полу и велел своим сотрудникам посмотреть, что творится на крыше.

Из-за того, что работы по договору ещё не сдавались, к подрядчику ПРЗ оперативные санкции применены не были, однако они, вероятно, последуют при сдаче объекта. Это было бы логично, ведь в обогрев помещений «КАМАЗ» вкладывает серьёзные ресурсы, не говоря уж о стоимости оборудования, не терпящего влаги. В этом году, к примеру, на отдельных производствах менялись трубы отопления, в логистических зонах устанавливались воздушные тепловые завесы, контроль температуры был переведён в автоматический режим с диспетчеризацией энергетического хозяйства. Надо полагать, всё это, и ремонт кровель в том числе, затевалось не для обогрева улицы и не для сбора талой воды в цехах. Потому реакция ожидаема, но она может ответить лишь на вопрос о компенсации прямого ущерба, а как быть с системным решением проблемы? К соглашению с неоднозначным подрядчиком тендерную комиссию подтолкнули, напомним, сжатые сроки — отсюда и вывод: готовить сани, закладывая средства на предпринятый ремонт, надо бы с лета.



Обилие воды на полу в цехах ПРЗ подтолкнуло безопасников проверить крышу



«АВТОГРАД-2022»

Просто огонь!

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Александр МИХАЛЬЧЕНКО

Пожалуй, лучше всего человек раскрывается в творчестве. Живость души, страстность сердца, блеск горящих глаз — всё это находит отражение в художественной самодеятельности. И, судя по прошедшему в минувшую пятницу гала-концерту фестиваля «Автоград-2022», наши камазовцы — огонь!

На юбилейное XX выступление подразделения «КАМАЗа» подготовили для зрителей лучшие номера за прошедший год. Их песни, танцы, художественное слово, театральные сценки, соло на музыкальных инструментах уже прошли, что называется, «боевое крещение» на заводских концертах. И вот теперь наконец были представлены широкой публике.

Что ж, двухлетний перерыв в номерах артистов определённо ощущался: они по большой сцене явно соскучились и с азартом старались показать всё, что знают и умеют.

Открыл концерт номер сборной «КАМАЗа», с которым команда выступала на фестивале творчества работающей молодёжи «Наше время — Безнен заман»: вокальный ансамбль исполнил песню «Тала, тала» на татарском языке. Это яркое и громкое произведение, приправленное национальным колоритом, отлично задало тон всему вечеру — словно с хлопком вылетевшая из бутылки шампанским пробка.

«Народных» номеров, к слову, было немало — в нашей огромной многонациональной стране без этого никуда. Русские, татарские, башкирские... Каких только не было на «Автограде»! Творческий коллектив «Гармония души» завода двигателей, к примеру, выступил с номером «Песни пой», Лилия Хасанова с автомобильного исполнила песню «Сина», хореографический коллектив прессово-рамного станцевал под «Илхэем», да и литейный не подкачал: ансамбль «Огневушка» отбил чёткий ритм ложками, Риф Аралбаев сыграл на кубызе, а театр танца «Фьюжн» сплясал, как «Россияночки».

После таких народных активностей пришла пора лирических, нежных номеров и песен о любви. Много о ней было спето и сказано за всё время существования человечества, но актуальности тема не потеряет никогда. Всё равно находит отклик, цепляет она и зрительские сердца, и сердца артистов, иначе как бы так метко они находили нужную ноту в песне или движение в танце?



«Пятиминутку», подготовленную для «Безнен заман», увидели и камазовцы



Танцы «Гармонии души» — гордость «движков»



Семеро заводских открывателей талантов получили заслуженные награды

С красивым вальсом под романтическую мелодию выступил хореографический коллектив АвЗ, а Ирина Бакина с ПРЗ пожелала всем счастья песней «Пусть вам повезёт в любви». Поговорили со сцены и о серьёзно-философском: Лариса Ипатова с АвЗ на скрипке сыграла «Город, которого нет», а Даниил Семёнов с ЗД спел о «Потерянном рае».

Ещё одной направленностью пятничного вечера стали патристические номера. Творчество, по меткому высказыванию ведущих, это отражение того, что происходит в стране, оно — объединяющий волшебный инструмент, помогающий обрести спокойствие и веру в будущее. И камазовские артисты напомнили о том, как прекрасна наша страна — художественное слово «Родина моя» представила Олеся Шлеменкова из блока ЗГД по развитию, Алла Сайко с кузнечного завода спела песню «Сильные люди», а Марина Гареева с ЛЗ — «Да ты не бойся, переживём». Номера сопровождалась видеорядом, демонстрирующим красоты природы России или кадры из фильмов о Великой Отечественной.

Ну и, конечно, какой «Автоград» без автогиганта и рабочего чело-



Творчество «Арии» близко Даниилу Семёнову

века? Сборная «КАМАЗа» изобразила сценку под названием «Пятиминутка» — маленькая юмористическая зарисовка о камазовцах, вокальный ансамбль ЛЗ отвлек внимание зрителя на историю любви трактористки, литейщики разыграли постановку о Петре I, подумывающем о создании «КАМАЗа», а затем вокально-инструментальный ансамбль сборной исполнил авторскую песню «Идти вперёд». Эта песня вкупе с видеоклипом, в котором собрали достижения компании, ярко отразила любовь к производству и стремление становиться всё лучше и сильнее.



Лариса Ипатова исполнила саунд-трек из «Бандитского Петербурга»

И это у артистов получается: об этом сказал и зампредседателя профкома «КАМАЗа» Ильнар Мухаметшин. Он очень эмоционально поблагодарил камазовцев за выступления:

— Временами к горлу подкатывал ком, а на глаза наворачивались слёзы. Временами я еле сдерживал смех, чтобы не помешать рядом сидящим наслаждаться этим концертом. Я поймал себя на мысли, что в какой-то момент сидел и тихонько подпевал и даже пританцовывал, когда ребята выступали. У меня язык не поворачивается сказать, что этот концерт — самодеятельность. Я второй раз присутствую на фестивале и могу сказать точно: наши камазовские работники очень выросли профессионально. Многие представители российского шоу-бизнеса так не выступают, как наши ребята! Хотелось бы пожелать, чтобы ваши выступления вышли на более крупные площадки и собирали целые стадионы. Спасибо за то, что вы делаете.

В завершение фестиваля состоялась церемония награждения: руководителям творческих коллективов вручили благодарственные письма профсоюзной организации «КАМАЗа» за высокое качество подготовки к фестивалю, творческую инициативу, профессионализм и высокий уровень исполнительского мастерства.



Пара Махметов — Суранович даст фору лучшим исполнителям латины

ЗНАЙ НАШИХ!

У неё коса ниже пояса

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Где можно встретить наших камазовских красавиц? Ну, на заводах, конечно, легко их увидеть. Или на страницах «ВК» они появляются с завидным постоянством. Впрочем, выходят, оказывается, заводчанки и на городской уровень — покоряют челнинские пьедесталы!

Вот и титул королевы конкурса «Коса Закамья-2022» завоевала работница завода двигателей — оператор ЭВиМ отдела методов обработки и перспективных технологий Аделина Гафурбаева. Попала девушка на соревнование впервые, почти случайно, и сразу же завоевала главный приз. Неудивительно, впрочем: ведь Аделина — обладательница роскошных волос. Длина её косы составляет почти целый метр!

— На конкурсе была девушка, у которой волосы после замера оказались всего на сантиметр длиннее, — говорит Аделина. — А вообще минимальный размер косы для участия должен быть 40 см. Кстати, заметила, что среди девочек длинноволосых очень много, некоторые даже не смогли пройти отборочный тур, а в возрастных группах постарше уже мало претенденток. Видимо, многие предпочитают в конце концов стричься.

Сама Аделина, как оказалось, тоже не раз задумывалась укоротить волосы, сейчас достающие ей почти до колен.

Но в действие эти мысли так и не оформились — жалко!

— Мама с самого детства много времени уделяла моим волосам, а в те годы ухаживать за ними было намного тяжелее, чем сейчас, — вспоминает девушка. — Она и привила мне любовь к ним, не хочу стричь, несмотря на некоторые неудобства. К примеру, ребёнок порой наступить может, — смеётся она.

Да, без терпения с таким богатством никак не сладить. Недаром, наверное, роскошный каскад волос сохраняет не так много девушек. Тем не менее борьба за титул «Коса Закамья-2022» всё равно была очень серьёзная. Задания девушкам дали непростые — даже мам подключать пришлось!

— Я долго сомневалась, стоит ли мне участвовать в «Косе Закамья». Но руководитель ансамбля танца «Сабантуй», в котором я состою, Рушания Раисовна Сабирова, однажды завела об этом разговор, и я решилась, — улыбается Аделина. — Мама и супруг меня поддержали, сказали,

что всё получится. Такая и оказалась на отборе. В качестве задания нужно было представить себя, подготовить номер. Я выучила рассказ на татарском языке в жанре художественного слова. Жюри его оценило.

А как иначе, ведь выступать на сцене девушка умеет, да и косой может похвастаться. А вот дальше наступили дни подготовки к итоговому конкурсу.

— Хорошо, что я в декрете была, иначе не успевала бы ничего, всего три недели было в запасе! Каждый день, как на работу, ходила. Участницы должны были выступить с общим танцем, его нам ставили преподаватели, так что много репетировали. А ещё одной частью конкурса был выход вместе с мамой. Мама теперь говорит: «Спасибо, дочка, и меня на сцену вывела!» — делится наша героиня. — Ещё один выход был в космическом наряде, так что фантазии пришлось включить по полной, ведь костюм надо было изготовить собственноручно. Мы его сделали из изолона. А он хоть и гибкий,

но достаточно хрупкий, я потом, если честно, боялась, что он прямо на сцене на мне порвётся! Но обошлось.

О своей победе девушка говорит скромно — ей просто повезло больше, чем остальным. И второй раз на конкурс она идти не планирует.

— Знаете, есть девочки, которые несколько лет подряд участвуют, всё стремятся к победе. Но я-то уже главный приз взяла, зачем ещё? Нужно давать шанс другим, — уверена Аделина. — А в следующем году я буду вручать корону новой победительнице. Организаторы конкурса попросили не трогать длину волос до этого момента.

Впрочем, Аделина и не планировала — тем более что в подарок, помимо диадемы, диплома, серебряных серёжек и корзины цветов ей вручили множество модных штучек для ухода за волосами. Тут и фен-щётка с несколькими насадками, и набор профессиональных масок... А ещё сертификаты на маникюр, массаж и в магазин одежды. Всё для «Косы Закамья»!

И не только — Аделина ак-



«Коса Закамья» в 2022-м наша, камазовская!

тивно участвует и в заводских мероприятиях. Её можно было увидеть в 2017 году в конкурсе «Мисс КАМАЗа», в творческом коллективе «движков» «Гармония души», а ещё она танцевала на городских праздниках: ёлке возле мэрии, на Сабантуе. А вместе с мужем Ленаром они каждый год ездят на «Наше время — Безнен заман».

— Душа требует сцены, — смеётся девушка. — Не хочу её оставлять, тем более что руководство завода меня поддерживает.

Кстати, пытались мы у нашей героини вызнать и подробности ухода за волосами. Но Аделина свои секреты выдавать не стала. Какая ж девушка без загадки?

МЫ И НАШИ ДЕТИ

Портреты из даров осени

На «НЕФАЗе» объявили креативный конкурс — детям работников предприятия предложили изобразить свою маму с помощью осенних даров — листьев, плодов и ягод. Смотрим, что из этого получилось.

Идея конкурса оказалась такой занимательной и увлекательной, что перед ней не устояли не только детишки, но и сами работники «НЕФАЗа». В оргкомитет поступило около 150 креативных работ. В качестве художественного материала использовалось всё, чем богата природа: самые разнообразные по оттенкам и формам осенние листья, иголки хвойников, ягоды шиповника и плоды рябины, семена, бутоны и лепестки цветов... А кому и этого не хватило реализовать свой творческий порыв, залезли



в кухонные шкафы за крупами — вот это фантазия!

Выбрать победителей оказалось не-



возможно — каждая работа заслуживает похвалы. Поэтому все авторы получили благодарственные письма, а также подарки, ко-



торые пригодятся в следующих творческих конкурсах — набор карандашей и акриловые краски для росписи по стеклу и керамике.

16+

ВЕСТИ
КАМАЗА

Газета «Вести КАМАЗа» зарегистрирована в Управлении Федеральной службы по надзору в сфере связи, информационных технологий и массовых коммуникаций по Республике Татарстан (Татарстан).

Рег. ПИ № ТУ 16-01726 от 7.04.2021 г.

Выходит с 1973 года, до 1992 года под названием «Рабочий КАМАЗа».

Главный редактор: Е.Н. ШЕЯНОВА
e-mail: SheyanovaEN@kamaz.ru
При вёрстке использованы шрифтовые гарнитуры ООО НПП «ПараТайп», предоставленные по лицензии ООО «Издательский центр «Редакция».

Периодичность выпуска — один номер в неделю.

Учредитель, издатель, редакция — ООО «СПЕЦМЕДИАИНФОРМ-ЦЕНТР».

Адрес редакции и издателя: 423827, РТ, г. Набережные Челны, пр-т Автозаводский, 2, каб. 150.
Телефоны редакции: 45-21-14, 45-21-95, 37-19-54, 37-31-99, 6-87-16.

Распространяется бесплатно.

Газета отпечатана офсетным способом с готового оригинал-макета редакции «ВК» в типографии ООО «ЛогоЛ» по адресу: 423800, РТ, г. Набережные Челны, Альметьевский тракт, д. 10, помещение 3.
Время подписания в печать — 20 часов.
Подписано в печать — в 20 часов.
Тираж 25 000 экз.
При перепечатке ссылка на «Вести КАМАЗа» обязательна.

Рукописи, присланные в редакцию, не рецензируются и не возвращаются. Мнения авторов газетных публикаций могут не совпадать с мнением редакции. За достоверность предоставляемой информации несут ответственность авторы материалов. За содержание рекламных объявлений редакция ответственности не несёт. Все скидки, акции, спецпредложения действуют на момент выхода газеты.