



ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА

№ 11 (4123)
7 апреля 2023 г.

ВЕСТИ КАМАЗА

А ГДЕ ЕЩЁ СОЛОМКИ
ПОДСТЕЛИТЬ?

5

О ПОБЕДИТЕЛЯХ
РАССКАЗЫВАЮТ
ИХ ДЕТИ

6

«МАМ, ОНИ И ВПРАВДУ
ГОВОРЯТ: «И-ГО-ГО»!

8

БОЛЬШОЙ, НО ТОЧНЫЙ



КАЗАЛОСЬ БЫ, МИРУ БОЛЬШИХ ВЕЩЕЙ ПРОСТИТЕЛЬНЫ ТАКИЕ ЖЕ ПОГРЕШНОСТИ. НО С ЭТИМ НЕ СОГЛАСНЫ ЛИТЕЙЩИКИ. В ЦЕХЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЛИТЕЙНОЙ ОСНАСТКИ СВОЕМУ ВЕСЬМА ГАБАРИТНОМУ «НОВОБРАНЦУ» ОНИ НЕ ГОТОВЫ ПРОСТИТЬ ДАЖЕ ЛИШНЕГО МИКРОНА. ТОТ В ОТВЕТ ИХ ТОЛЬКО РАДУЕТ

2

ПРИДАВ ДОЛГОВЕЧНОСТИ ШТАМПУ,



оснастке гарантируешь качество

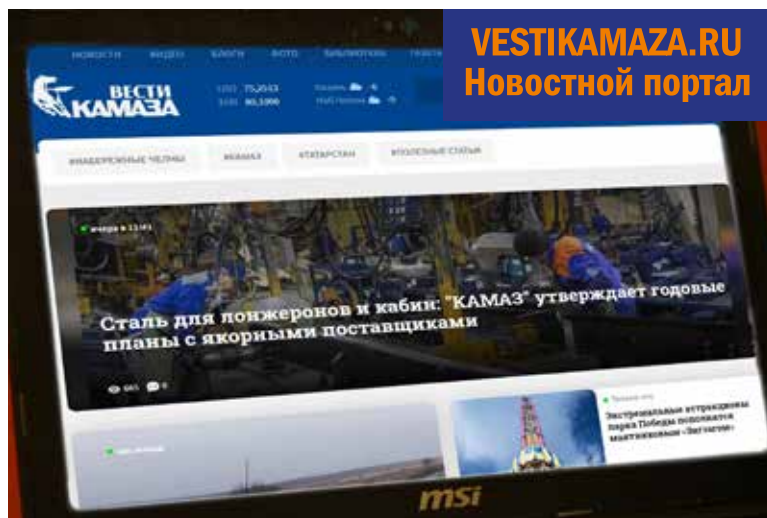
4

СТАРТУЯ С ВЫСОКИХ НАПРЯЖЕНИЙ,



не исключай таких же достижений

4

VESTIKAMAZA.RU
Новостной портал

Самые популярные материалы недели:

- Дилеры «Москвича» запустили программу трейд-ин
- «Агросила» выкупила птицефабрику в Пермском крае
- Автобусы в сады-огороды поедут в мае с пяти остановок

СРАЗУ ДВА ПО 50:



стаж трудовой и профсоюзный

7

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ РЕДАКЦИИ: 37-31-99

НОВОСТИ

Электромобили для Яндекс.Такси

Завод «Москвич» и ООО «Флот» заключили соглашение о поставке 2000 электромобилей «Москвич 3е» для таксопарков-партнёров Яндекс.Такси. Подписание состоялось 4 апреля в присутствии гендиректора «КАМАЗа» Сергея Когогина и мэра Москвы Сергея Собянина.

Подобное соглашение о поставке для такси и каршеринга 3000 кроссоверов «Москвич 3» уже было подписано в феврале, и первые 50 автомобилей пополнили парк Яндекс.Такси в апреле.

Производство автомобилей «Москвич» на одноимённом заводе было запущено в ноябре прошлого года совместными усилиями «КАМАЗа» и Правительства Москвы. «КАМАЗ» выступает в этом проекте технологическим партнёром, имея опыт антикризисного управления автомобильным производством и крупноузловой сборки с последующей локализацией компонентов.

К настоящему времени на мощностях «Москвича» собраны свыше 7000 машин, месяц назад в регионах стартовали их продажи. Официальная дилерская сеть завода пока охватывает 23 города, включая Набережные Челны. В 2023 году «Москвич» по плану должен вывести на рынок 50 тыс. автомобилей, в том числе 10 тыс. электрических.

Маски больше не нужны

На «КАМАЗе» отменён масочный режим. Основанием стало улучшение санитарно-эпидемиологической обстановки.

Напомним, предыдущий период ношения масок в компании был введён с 20 декабря 2022 года по рекомендациям Роспотребнадзора из-за сложной эпидемиологической обстановки в регионе. С наступлением весны ситуация улучшилась. В подразделениях основного производства компании достигнут нулевой показатель заболеваемости.



Маски можно снять

31 марта 2023 года заместителем гендиректора по управлению персоналом, организационному развитию и корпоративному управлению Жанной Халиуллиной и председателем профкома Ильдаром Шамиловым подписано распоряжение-постановление об отмене масочного режима.

На рынке грузовиков лидирует «КАМАЗ»

За март в России было продано 11,3 тыс. новых грузовых автомобилей, и это на 51,3% превышает аналогичный показатель за март прошлого года, как подсчитали эксперты агентства «Автостат» по данным АО «Паспорт промышленный консалтинг».

На рынке по-прежнему лидирует «КАМАЗ», его доля в марте составила 25,8%. За прошлый месяц автогигант продал 2900 новых грузовиков.

Выросли доли китайских брендов, сразу четырёх: Sitrak реализовал 1600 автомобилей, Shacman — 1500, FAW — 1000, Howo — 768 грузовиков. За год «китайцы» нарастили свое присутствие на отечественном рынке на 5-9%, кроме Sitrak, который в прошлом марте не был представлен в России.

Самое сильное падение по итогам месяца показала российская марка Ural, продавшая на треть автомобилей меньше, чем годом прежде.

С МЕСТА СОБЫТИЙ

И большой, и точный

Кирилл СВИРИДОВ. Фото: Виталий ЗУДИН

На «литейке» в цехе изготовления литейной оснастки появился вертикально-фрезерный обрабатывающий центр. Заводчане уверены: он повысит количество выпущенной крупногабаритной оснастки на 10%.

Одним из преимуществ этой установки начальник цеха изготовления литейной оснастки Никита Подручный называет большой обрабатывающий стол размером 3х2 метра. Такая площадь позволяет загрузить в станок несколько деталей для параллельной обработки, которая выполняется по управляющим программам. На станке планируется производить обработку крупногабаритных обойм и матриц пресс-форм, полуформ стержневых ящиков, а также крупногабаритных моделей.

Ещё к одному плюсу оборудования можно отнести точность обработки. Никита Подручный отмечает, что допуск погрешности на оснастку равен 0,05 мм. Но на тестовых деталях он выдал около 0,02 мм.

В целом обработка на нём проходит на 10-15% быстрее, чем на каком-либо небольшом оборудовании. При этом станок будет работать круглосуточно. Первая и вторая смена занимаются черновой и получистовой



Наладчики станков с ЧПУ не только контролируют процесс обработки, но и пишут управляющие программы для последующей детали

обработкой, ночная — чистовой. Затем деталь отправляют на разметку для подтверждения качества относительно допусков по конструкторской документации.

Сейчас обрабатывающий центр обслуживают два человека. Один из них — наладчик станков с ЧПУ Владимир Сальмин, принимавший участие в пуско-

наладочных работах. Так специалист, ранее трудившийся на токарном станке с ЧПУ, и проходил обучение. О новинке отзывается восторженно:

— Пока притираемся друг к другу: стойка (управление станком) новая, но программа удобнее. Есть свои особенности: например, деталь можно привязать к аппарату. Мы уста-



При обработке детали (это крышка картера для камазовского блока) шпиндель вращается со скоростью 6000 оборотов в минуту

навливаем специальное оборудование на станок, задаём команду, подводим это оборудование к детали, запускаем программу, и аппарат самостоятельно привязывается — находит центр по габаритам детали. А дальше обработка.

Фрезерный центр оснащён централизованной системой смазки, гидравлической системой охлаждения шпинделя для стабильности работы. Установлена и воздушная завеса — она поддерживает чистоту. Станок остановится при аварийном отключении или скачках электричества благодаря автомату перегрузки, что и предотвратит поломку. В комплекс также входит трансформатор и электрический шкаф с конвективным теплообменником.

Рядом уже подготовлена площадка для подобного оборудования. Сейчас прорабатывается вопрос закупки.

СДЕЛАЕМ САМИ

Заходите на ТО

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Ремонт — дело тонкое. Особенно когда в «пациентах» сложное и капризное оборудование, требующее от сервисного инженера большой внимательности и сосредоточенности. И без отдельного места, оборудованного специальной оснасткой для проведения анализа работоспособности, здесь не обойтись!

Именно поэтому в арматурно-сборочном производстве завода двигателей обустроили специальное помещение для сервисного обслуживания сборочного инструмента, применяемого на конвейере сборки двигателей и конвейере стыковки силовых агрегатов.

В этом производстве, по словам главного специалиста по техническому развитию арматурно-сборочного производства Сергея Лебедева, много высокоточного оборудования — это пневмо- и электрогайковёрты, которым необходим регулярный технический осмотр. Система гайковёртов, установленных в цехе, гибкая — она позволяет производить затяжку

болтов не только на определённый момент, но и на заданный угол, если в этом есть необходимость. И наглядная: система контроля, подведённая к каждому шпинделю, подаёт сигнал, если какой-то из болтов не завёрнут по параметру. Она строго следует параметрам, которые заложены в требованиях к крепежу конкретной позиции. И отклонения допускаются минимальные — производитель заявляет их в пределах всего 2,5%.

Таким образом, от этих инструментов требуется всегда чёткий результат и точная, выверенная до миллиметра работа. Технический осмотр, калибровка и настройка, пла-



В этой комнате устраняются неполадки сложного оборудования

ново-предупредительный ремонт, а порой и срочная помощь «приболевшему» инструменту — всё это обеспечивают в цехе сервисные специалисты фирмы-партнера СЦ «РИ», для которых теперь созданы максимально удобные условия труда.

Подготовкой помещения руководил начальник производства Дамир Гарифуллин. Служба производства и технологическая служба подобрали подходящее место — ря-

дом и конвейер, с которого доставляют требующее внимание оборудование, и выездные ворота, откуда сервисные инженеры могут завезти всё необходимое для своей работы. Помещение огородили, сделали крышу, покрасили стены, подвели коммуникации — электричество и воздух для проверки пневмоинструментов.

Теперь все вопросы по сложному промышленному оборудованию решаются легко и оперативно.

ГЕРОЙ КАЧЕСТВА

Аккорд ведёт к совершенству

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

С начала 2023 года на кузнечном заводе в качестве эксперимента для звеньев и бригад автоматических линий внедряется аккордная система оплаты труда. Один из главных критериев отбора, которым должна отвечать бригада-кандидат, — высокие показатели по качеству, подкреплённые энтузиазмом работников. Над тем, кому доверить ответственный эксперимент, думали недолго — требованиям вполне соответствует звено Рината Хуснутдинова.

Свою судьбу с «КАМАЗом» Ринат Хуснутдинов связал в 2007 году. Ещё раньше его отец и старший брат переехали из Челябинска в Набережные Челны и устроились на кузнечный завод. По их стопам пошёл и Ринат.

— Раз они работают на кузнечном, решил и я попробовать, хотя до этого был занят в сфере снабжения. Брат обучал кузнечному делу, да и коллектив помогал. Втянулся,

понравилось. Главное, чтобы желание было, остальному научат, а мастерство приходит с годами, — уверяет Хуснутдинов.

Сейчас он кузнец-штамповщик 6 разряда, с 2015 года возглавляет звено на 021-й автоматической ковочной линии по выпуску балки передней оси. На этой линии под руководством директора КЗ Сергея Кленько внедряется проект по стимулированию

работчиков для повышения производительности труда — так называемая аккордная система. Для участия в эксперименте выбрали именно бригаду Хуснутдинова, потому что здесь стараются все свои силы направить на улучшение работы оборудования и на выпуск качественной продукции.

— За прошлый год этой бригаде удалось по 80 позициям выпускаемой но-

менклатуры снизить уровень как внутреннего, так и внешнего брака. Это позволило сократить потери от брака на 1,2 млн рублей, — поясняет начальник отдела системы менеджмента качества Наталья Гращенкова. — Причём такая тенденция наблюдается с тех пор, как сформировался новый состав бригады, где за качество отвечают все. И аккордная система оплаты труда ещё больше стимулирует следить за качеством выпускаемой продукции.

— Один в поле не воин, всё зависит от бригады, от роли каждого в ней, — со своей стороны комментирует звеньевой. — Я в течение трёх лет формировал звено, ведь далеко не все хотят и способны работать в сложных и напряжённых условиях. В итоге у нас 10 кузнецов-штамповщиков от 23 до 43 лет. Коллектив сложный, компетентный, друг друга с полуслова понимаем, развита взаимовыручка, и мы уже не просто коллеги, а скорее друзья.



Под началом Рината Хуснутдинова звено из 10 кузнецов-штамповщиков

Он признаётся, что темп работы звена наращивался постепенно, соразмерно росту плана. Если лет 10 назад на линии штамповали два вида балок передней оси, то сегодня их уже четыре, плюс семь видов коленвалов.

— Все четыре прессы 021-й линии обслуживает одно звено Хуснутдинова. И полностью справляется, потому что люди заинтересованы производить больше и качественно. В этом, бесспорно, заслуга Рината Тахировича, он проявил себя как хороший организатор и наставник, — даёт оценку начальнику КПК-3 Константин Несветаев.

Он добавляет, что, постоянно повышая своё профессиональное мастерство, Хуснутдинов освоил ремонт, настройку и наладку сложного технологического оборудования всего участка. Его примеру следуют и другие в коллективе, они заинтересованы в устранении потерь.

Например, бригаде удалось сократить время переналадки с трёх суток до одних. А всё потому, что у каждого в звене есть своя задача, которую он выполняет на переналадке.

Ринат Тахирович — безусловный лидер и наставник, многие его ученики остались и успешно работают на родном заводе.

— Планы с каждым годом увеличиваются, что-то новое добавляется. Чтобы быть в ритме, приходится совершенствоваться, ускорять темп, — делится он.

Совершенствоваться — это про него. Так, в 2016 году он участвовал в конкурсе профмастерства среди кузнецов-штамповщиков, где занял призовое место. В 2021 году ему присвоено звание «Почётный бригадир ПАО «КАМАЗ», кроме того, неоднократно награждался благодарственными письмами и почётными грамотами завода и «КАМАЗа».



Выпуск балки передней оси — дело ответственное

КОНКУРС ПРОФМАСТЕРСТВА

Разбор, ревизия, замена

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

На прессово-рамном заводе оценили уровень профессионального мастерства слесарей-ремонтников. Добиться успехов в этом деле непросто — нужны опыт, аккуратность, внимательность и пылливый ум.

По регламенту семеро молодых участников сначала прошли тестирование на знание теории — за 10 минут надо было ответить на 10 вопросов. Чтобы заработать необходимые для победы баллы, требовались специальные знания по ремонту механизмов.

Для проверки практических навыков в ремонтно-механическом цехе подготовили необходимый набор инструментов, материалов, средства защиты и регулятор давления сжатого воздуха. За 30 минут каждый участник должен был разобрать этот узел, сделать ревизию изношенных деталей, заменить их и представить комиссии исправный редуктор.

— Далеко не всякий ремонтник сталкивается на



Лучшим слесарям-ремонтникам вручены награды

рабочем месте с подобными задачами, но на то и конкурс профмастерства. Для ремонтника важно найти неисправность и устранить её, и чем выше уровень подготовки, тем проще ему

это сделать, — уверен член конкурсной комиссии, начальник бюро отдела главного механика Виталий Лазаренко.

С разборкой и сборкой регулятора справились все

участники конкурса, а вот оценка уровня изношенности деталей (а значит, и качество выполнения задания) у всех получилась разной. Наибольшее количество баллов набрал слесарь-ремонтник из цеха ремонта сварочно-окрасочного оборудования Алмаз Нигматуллин. Оказалось, победитель конкурса работает на ПРЗ меньше полугода. Кто-то скажет: новичкам везёт. А может, дело в ответственном отношении к ремонту, от качества которого зависит исправность и срок службы оборудования? Второе место — у представителя ремонтно-механического цеха Фануса Мифтахова, третье занял слесарь-ремонтник цеха транспортно-складских работ Александр Гейгер.

Всем призёрам были вручены дипломы и памятные подарки, а Алмаз Нигматуллин будет ещё и повышен квалификационный разряд. Он на деле доказал уровень своего профессионального мастерства.

НОВОСТИ

С электронным быстрее

90% договоров «КАМАЗ-ЛИЗИНГ» подписывается в формате ЭДО. В компании электронный документооборот был запущен в 2016-м, а полностью внедрён в течение двух лет.

Преимущества сервиса очевидны — значительная экономия времени, отсутствие рисков утраты документов, автоматический контроль, снижение расходов на бумагу и почтовые отправления, бесплатное получение документов для клиентов при наличии квалифицированной электронной подписи. Также к плюсам использования онлайн-сервиса относится сокращение сроков заключения сделок — это занимает несколько минут. Отсутствует необходимость ведения бумажных архивов. Клиенту можно не присутствовать лично на каждом из этапов сделки.

«КАМАЗ-ЛИЗИНГ» продолжает совершенствовать сервис, делая его ещё удобнее для клиентов.

СМОТРИТЕ ТЕЛЕПРОГРАММУ



ВЕСТИ
КАМАЗА

22
кнопка

На «Челны-ТВ» (Татарстан-24) — в понедельник и четверг в 18.00

в кабельных сетях
Летай, Дом.ру, МТС

ТЕХНОЛОГИИ

Штампу — долговечность, оснастке — качество

Ирина НИЗАМИЕВА. Фото: Ильдар ХУСНУТДИНОВ

В штампово-инструментальном корпусе кузнечного завода идёт монтаж нового оборудования. В рамках камазовского проекта «Организация производства мостов» технический парк кузнечного завода пополнился современным горизонтально-фрезерным обрабатывающим центром с ЧПУ.

Поставку комплекса оборудования под ключ и монтажные работы ведут сервис-инженеры ООО «Политек» из Санкт-Петербурга. Расположилось новое оборудование на участке изготовления штампов рядом с работающими электроэрозионным станком и тремя вертикальными обрабатывающими центрами с ЧПУ.

Новый горизонтально-фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ призван заменить работу уже устаревших копировально-фрезерных станков. Обладая превосходными техническими параметрами, он позволит значительно улучшить качество изготовления штамповой оснастки и повысить её стойкость.

«Оборудование относится к тяжёлой серии станков и предназначено для различных видов обработки, в

процессе которой гарантируется высокая жёсткость и стойкость к вибрациям, — комментирует заместитель начальника ПТОО Сергей Дружинин. — Деталь обрабатывается без потери мощности на всём протяжении процесса фрезерования за счёт жёсткой фиксации короба, по которому перемещается шпиндельная головка. При этом колонна станка остаётся неподвижной, что придаёт дополнительную устойчивость и жёсткость».

К тому же новое оборудование — универсальное, на нём возможно изготавливать широкую линейку штамповой оснастки по контуру с линейной и круговой интерполяцией.

Известно, что здесь будут обрабатываться штампы для горячего деформирования металла и получения поковок типа валов и шесте-

рён, а также других поковок, которые станут частью локализованных грузовиков поколения K5.

«В начале апреля сервис-инженеры ООО «Политек», ведущие монтаж оборудования, должны сдать нам оборудование на технические параметры в соответствии с его паспортными данными, — рассказывает Сергей Дружинин, — затем начнётся технологическая часть приёмки, и здесь запланирована пробная обработка штампа».

При получении на этом этапе положительного результата новое оборудование в ШИКе будет введено в эксплуатацию. Несмотря на высокие компетенции наладчиков ШИКа, до начала работы нового оборудования им предстоит пройти обучение. Планируется, что горизонтально-фрезерный



В первых числах марта в ШИКе приступили к установке нового оборудования...



...а сегодня сервис-инженеры фирмы поставщика заканчивают его монтаж

обрабатывающий центр с ЧПУ в последующем будет работать по графику 20 смен в неделю. И в целом с его запуском кузнечный завод получит современное скоростное оборудование, которое призвано обеспечить бесперебойный выпуск качественной штамповой оснастки.

МЫ — МОЛОДЫЕ

...И электричества не побоялась!

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Проходят времена, когда профессии строго делились на мужские и женские. Теперь на «КАМАЗе» инициативу в свои руки берут прекрасные дамы, причём делают это с молодости.

Вот, например, есть на литейном заводе 20-летняя умница и красавица София Резяпова. Ещё недавно она была студенткой-практиканткой Уфимского топливно-энергетического колледжа, а сегодня уже — дипломированный электромонтёр 4 разряда.

— Моя специальность — «Электрические станции, сети и системы», квалификация — техник-электрик. Два года приезжала сюда на производственную практику из Уфы, — рассказывает София. — Серьёзного мне тогда, конечно, не поручали, но я помогала начальнику цеха, потихоньку вникала в работу.

И так затянул её этот процесс, что после получения диплома София в компании нескольких одноклассников вновь вернулась на «литейку», в ту же электролабораторию, с которой уже была так хорошо знакома.

— Встретили меня снова очень тепло, как будто и не уходила, — улыбается София. — И уже с наставником Раисой Ивановой Скрипаль я взялась за по-настоящему ответственную работу.

В обязанности нашей героини входят испытания различных инструментов для работы: всевозможные пассатижи, отвёртки,

бокоре́зы, указатели напряжения, диэлектрические перчатки и боты — всё проходит через нежные ручки Софии. Не совсем в прямом смысле, правда.

— Для испытаний у нас выделено отдельное помещение, где расположен бак с водой и отдельный стенд для испытаний УВН (указателей высокого напряжения). Моя задача — обнаружить возможный брак. Это очень серьёзно, ведь от моей внимательности и аккуратности зависит здоровье работника. К примеру, нужно найти пробой в диэлектрических перчатках — если его пропустить, может пострадать человек. Да и в целом все инструменты, которые мы испытываем, используются на заводе постоянно. Так что я всегда максимально собрана!

По словам Софии, проверку обязательно проходят даже новые инструменты, мало ли какой заводской брак может там оказаться. Так что работы у девушки всегда хватает, тем более что испытания проходят регулярно и по графику. Каждый понедельник её ждёт новая партия инструментов, которые приносят в лабораторию со всего завода.

— Поначалу, конечно, страшно было, —



В руках Софии Резяповой — подача электротока

признаётся София. — И работа серьёзная, и техника безопасности строгая. Но сейчас уже освоилась, да и в коллективе всегда готовы помочь. Обязательно спросят, всё ли хорошо, не нужна ли помощь.

Работу сейчас София совмещает с учёбой — поступила на заочное отделение в Уфимский нефтяной технический университет. Будущая специальность девушки — «Электрооборудование и электрохозяйство предприятий, организаций и учреждений».

К слову, в семье София — далеко не единственный специалист по всему, что связано с электричеством.

— Тётя со стороны папы, дедушка со стороны мамы и двоюродный брат работают в этой сфере. Когда-то тоже начинали, как я,



Пробой в диэлектрических перчатках может обернуться гибелью человека

теперь уже занимают более высокие должности. Честно говоря, я не думала идти по этой стезе. Но по баллам отлично прошла именно сюда, вот и решила, что, наверное, судьба, — делится девушка. — Родители, конечно, удивились такому выбору, однако отговаривать не стали, поддержали.

Свободное от работы время София посвящает занятиям танцами — компенсирует спокойные трудовые будни активными движениями. А недавно начала ходить ещё и в молодёжный центр, где собираются компании по интересам. Софию интересует тема экологии и защиты природы, ей она и посвящает свои пятничные вечера. Защитница и на работе, и вне работы: такая вот она, наша заводчанка!

ПОЛИТИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Где соломки подстелить?

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

На «КАМАЗе» подведены итоги работы по охране труда за прошедший год — цели по снижению производственного травматизма выполнены, его уровень по сравнению со средним значением за пять лет снижен на 2%, а коэффициент частоты уменьшен на 4%.

Показатели, казалось бы, неплохие, да вот только по сравнению с 2021 годом число происшествий выросло с 19 случаев до 21. Правда, в 2021 году было зарегистрировано шесть тяжёлых случаев, а в прошлом два. К сожалению, не удалось избежать смертей на производстве: в 2021 году не вернулся домой работник литейного завода, в 2022-м — автомобильного.

Уровень травматизма по сравнению с аналогичным периодом 2021 года вырос в логистическом центре, на заводе двигателей и литейном заводе, в блоке развития. Чаще всего в прошлом году камазовцы травмировали голени (таких случаев пять), головы и пальцы рук.

Большинство несчастных случаев произошло без использования оборудова-

ния. Самым популярным видом происшествий оказалось падение с небольшой высоты, также камазовцы часто спотыкаются, запинаясь и падают по дороге в цех. Значительно выросло число травм из-за падения предметов. По сведениям, предоставленным специалистами департамента промышленной безопасности и экологии, чаще всего причинами несчастных случаев становятся недостаточная чёткая организация процесса и неосторожность самого пострадавшего. При этом значительно снизилось число травм из-за нарушения охраны труда, а значит, инструктажи читают не зря. Героями хроники происшествий становились водители, работники литейного производства, а также руководители, специалисты и служащие.

Есть и позитивные новости. Значительно меньше стали травмироваться новички,

устроившиеся на «КАМАЗ» в течение года: если в позапрошлом году таковых было девять, то в прошлом пять. В то же время выросло число травм среди работников компании со стажем от 15 до 25 лет, видимо, со временем они становятся менее внимательными и осмотрительными. Среди пострадавших 14 мужчин и семь женщин, при этом число дам только за последний год увеличилось более чем в два раза.

Снижению числа травм должно способствовать создание эргономичных рабочих мест. В прошлом году было выполнено 650 организационно-технических мероприятий, направленных на улучшение условий труда 12636 работников (в



Защитные средства сохраняют здоровье

том числе 5608 женщин), на эти преобразования было направлено 125 млн 511 тыс. рублей. Микроклимат в цехах стал более комфортным, а работники благодаря внедрённым приспособлениям стали меньше уставать, а значит, снизилась и вероятность несчастных случаев.

В арсенале специалистов охраны труда остаются обу-

чение безопасным методам работы, проверки применения полученных знаний на практике и аудиты культуры производства. Важно своевременно и качественно расследовать каждый несчастный случай, в том числе микротравмы. Выводы помогут определить места, где лучше «подстелить соломки».



Работа даже на небольшой высоте может обернуться травмой

Цена безопасности-2022

204,6 млн рублей использовано на приобретение сертифицированной специальной одежды и обуви, других средств индивидуальной защиты, стирку, химчистку и ремонт спецодежды.

6,3 млн рублей затрачено на проведение специальной оценки условий труда на 8583 рабочих местах.

1,7 млрд рублей составили общие затраты на охрану труда, в том числе на обучение — **15,7 млн рублей.**

7240 работников компании получают компенсационные выплаты взамен выдачи молока или обеспечиваются молоком и другими равноценными продуктами, а также пектином в составе обогащённых им пищевых продуктов.

ВОПРОС — ОТВЕТ

Получите молоко

В редакцию «Вестей КАМАЗа» обратилась работница литейного завода с вопросом: «Литейщикам, работающим во вредных условиях труда, вместо денежной компенсации вновь начали выдавать молоко. С чем связано это нововведение? Представители каких профессий имеют право на такую замену?»

Вопрос читательницы «ВК» переадресовали начальнику бюро гигиены труда департамента промышленной безопасности и экологии «КАМАЗа» Ирине Бокастовой.

— Действительно, с 1 сентября 2022 года на предприятиях начали действовать обновлённые нормы и условия выдачи молока за работу во вредных условиях труда. Их введение продиктовано приказом Министерства труда и соцзащиты РФ от 12.05.2022 № 291н, где работникам, занятым во вредных условиях труда, обусловленных наличием аллергенов, канцерогенов и фиброгенов 1 и 2 класса опасности, предписано к выдаче только натуральное молоко, пектинсодержащая и кисломолочная продукция, — пояснила Ирина Михайловна. — Осенью прошлого года в подразделениях

были актуализированы перечни профессий и должностей, которые попадают под действие приказа. В основном это представители литейного завода, таких профессий как слесарь-ремонтник, электрогазосварщик, машинист крана, слесарь-инструментальщик, формовщик машинной и ручной формовки, земледель, сталевар электропечи, заливщик металла, формовщик машинной формовки, обрубщик, плавильщик металла и сплавов.

Начинается бесплатная выдача молока или равноценных пищевых продуктов не позднее даты, следующей за датой внесения сведений о результатах проведения специальной оценки условий труда в Федеральную государственную информационную систему учёта результатов проведения СОУТ за всё время работы в таких условиях,



Занятые во вредных условиях труда работникам молоко просто необходимо

в том числе за работу сверх установленной нормы рабочего времени (сверхурочная работа, работа в выходной или нерабочий праздничный день, дежурство сверх месячной нормы рабочего времени по графику, работа по совместительству).

Норма бесплатной выдачи молока — 0,5 литра за смену независимо от её продолжительности. Если время работы во вредных условиях составляет менее половины рабочей смены, молоко не выдаётся.

Работникам этой же категории, периодически контактирующим с неорганическими соединениями цветных металлов (кроме соединений алюминия, кальция и магния), в дни фактической занятости дополнительно к молоку выдаётся 2 грамма пектина в составе обогащённых им пищевых продуктов:

напитков, киселей, желе, джемов, мармеладов. Допускается замена этих продуктов натуральными фруктовыми и (или) овощными соками с мякотью в объёме 300 мл.

При постоянном контакте, обусловленном производственным (технологическим) процессом, в дни фактической занятости вместо молока выдаются кисломолочные продукты или обогащенные пектином пищевые продукты лечебно-профилактического питания при вредных условиях труда, содержащие не менее 2 граммов пектина или растворимых пищевых волокон.

Выдаётся молоко, пектинсодержащая и кисломолочная продукция в буфетах и столовых «АЙЭФСИЭМ Групп».

Камазовцам, занятым на работах в контакте с аллергенами, канцерогенами и

фиброгенами 1 и 2-го класса опасности, замена молока компенсационными выплатами не допускается. Для остальных заводчан, чей характер деятельности предполагает контакт с другими

химическими веществами и факторами, выдача молока или других равноценных пищевых продуктов, а также пектина по письменному заявлению заменена компенсационной выплатой.

ВСЕМ МИРОМ

Поделиться кровью

Волонтеры движения «Лига добрых дел» провели первый в этом году День донора и собрали 12 литров крови.

День донора — важная социальная акция, направленная на помощь пациентам, остро нуждающимся в донорской крови и её компонентах. Активные камазовского волонтерского движения «Лига добрых дел» принимают в ней участие несколько раз в год, привлекая в число активных доноров всё больше работников.

По медицинским показаниям к процедуре были допущены около 30 человек, хотя желающих было больше. Среди доноров как новички, так и те, кто уже много лет участвует в этой акции. Благодаря неравнодушию заводчан было собрано 12 литров крови, которая будет использована для переливания нуждающимся.



Донорство поможет спасти чью-то жизнь





Близится особый праздник для всех жителей нашей страны: уже в 78-й раз 9 Мая пройдёт празднование годовщины великой Победы. В преддверии этой даты на «КАМАЗе» традиционно вспоминают тех, кто подарил мирное небо над головой всем жителям России. Теперь о поколении победителей рассказывают их дети и внуки.

ПОБЕДИТЕЛИ

За землю стой горой

Гали Ахьямович Ахметов прошёл всю войну с самого её начала. Уроженец деревни Верхнее Аврюзово в Башкирии, он всегда считал своим призванием работу на земле. Ему ещё отец говорил: «Люби землю, держись за неё». До войны Гали окончил отделение полеводства и механизации сельскохозяйственного техникума, но работы не видел — отправился в дивизионную учебную школу, стал сержантом и проходил срочную службу.

Когда служба подходила к концу, началась война. За короткие шестимесячные курсы в военно-пехотном училище Гали Ахметов стал лейтенантом. Первый бой с врагом он принял в ноябре 1941 года под Москвой — ему тогда было 24 года. В последующие годы Гали Ахметов командовал взводом.

Не раз он был ранен в боях, а в 1944-м чуть не погиб на польской земле. Снаряд взорвался прямо около него, и бойца засыпало землёй, только нога была видна. Неизвестно, сколько он так пролежал, но спасла его проходившая мимо с маленькой дочкой полячка, заметившая шевеление ноги. Превозмогая свои силёнки, они принесли раненого домой и сообщили нашим солдатам. Несколько месяцев после ранения Гали провёл в госпитале.

До августа 1946 года старший

лейтенант Ахметов нёс службу по восстановлению послевоенной Германии. Сохранилась благодарность от командира части, вынесенная личному составу и Ахметову за образцовую службу по охране глав правительств Великобритании, США и СССР на Берлинской конференции, проходившей с 17 июля по 2 августа 1945 года.

Как только вышел приказ о том, что служащие с сельскохозяйственным образованием могут вернуться к работе по специальности, Гали Ахметов, не раздумывая, написал рапорт на увольнение, чтобы вернуться домой. Здесь он занялся тем, о чём мечтал с детства — работал агрономом. Был единственным на весь Альшеевский район специалистом, учил всех в колхозе обращаться с землёй, щедро делился накопленными знаниями и опытом. Не раз избирался депу-

татом сельского совета и района. Его заслуги отмечены медалями, грамотами и ценными подарками, но главной наградой он считал уважение односельчан.

Тогда же, в 1946-м, Гали на танцах встретил девушку Гайшу. Познакомились они в августе, а в сентябре уже сыграли свадьбу. Жизнь тогда была ключом! У четы Ахметовых родилось пятеро детей. Гайша Шариповна — труженик тыла и ветеран труда.

Успели Ахметовы-старшие понять 11 внуков и шестерых правнуков. Дедушку и бабушку уже взрослые внучата вспоминают с теплотой и любовью. Рассказывают, как дед в кино водил по вечерам, как на лошадь сажал — и в лес ягоды собирать... Не говорил дедушка только о войне. Но уже в 70-х Гали Ахьямович разыскал боевого друга. Всю жизнь он хранил фото-



Гали Ахметов — боец, с честью прошедший всю войну

карточку того, с кем вместе дошёл до логова врага. На оборотной стороне снимка написано: «Вспомни наши боевые походы с тобой от Белоруссии до Берлина. Старший лейтенант Хамиджан Мамедович Кадыров». Боевые товарищи встретились в кишлаке Хангиз Ферганской области Узбекистана накануне 30-летия Победы.

Этим рассказом с «ВК» поделился сын Гали Ахьямовича Раиль Ахметов. На «КАМАЗе» он тру-



Советские солдаты несут службу по восстановлению послевоенной Германии (Ахметов — слева)

дился с 1988 по 1998 год — сначала водителем-испытателем, старшим мастером, а затем заместителем начальника цеха на агрегатном заводе. В большой семье Ахметовых Раиль Галиевич взял на себя роль летописца — хранит историю родителей и помогает племянникам со школьными сочинениями.

Подготовила Эльвира Галлямова

Уходили, чтоб защитить свою страну...

Инженер по стандартизации ОСМК кузнечного завода Людмила Панюшева бережно хранит память о своём дедушке — ветеране Великой Отечественной войны, трижды орденосносце, учителе, музыканте, писателе, поэте. Вот её рассказ.

— Мой дед Николай Иванович Панюшев родился 19 декабря 1911 года в селе Старое Суркино Денискинского района Куйбышевской области. Его родители были учителями, поэтому и он окончил Ульяновский педагогический техникум. Стал преподавателем русского языка и литературы в Мало-Толкайском педучилище, потом секретарём в «Ленинском газете». В 1934 году женился на Таисии, у них родились дочери Алевтина и Галина. В 1937-м поступил в Куйбышевский педагогический институт.

В 1939 году Николая Ивановича призвали в армию и направили в Челябинское танковое училище, оттуда — на советско-финскую войну. Потом началась Великая Отечественная. Он был мобилизован 29 июня 1941 года старшим механиком-водителем танка KB-122, в 1943-м получил звание гвардии старшего лейтенанта, в 1944-м стал командиром ремонтного взвода в бронетанковых войсках прорыва.

Я насчитала у своего деда около 30 наград, расскажу только об орденах, их три. Орденом Красной Звезды он награждён за проявленное мужество и отвагу в Таллинской наступательной операции, проходившей 16-23 сентября 1944 года. В наградном листе отмечено, что Панюшев, умело и решительно ведя интенсивные

прицелы огня, уничтожил три противотанковых орудия и до 30 человек противника.

Орден Отечественной войны I степени получил за боевые действия в районе Ауце (Латвия). В документах указано, что 27 октября 1944 года, управляя танком KB-122, Панюшев смело и решительно двигался вперёд, обеспечивая продвижение наступающей пехоты, уничтожил нескольких огневых точек и разрушил две землянки противника. В этом бою он был тяжело ранен.

Таким же орденом был награждён за бои в Восточной Пруссии, проходившие в начале 1945 года. Дед рассказывал, что их танк был подбит, радист и стрелок убиты. Находясь в горящем танке, он продолжал бой, уничтожил несколько единиц орудий противника. Контуженного и надышавшегося угарным газом, его после боя посчитали убитым и решили наградить орденом посмертно. Уже послали на родину похоронку, но случилось настоящее чудо: перед захоронением в братскую могилу дед шевельнулся. Это заметила медсестра и закричала: «Танкист жив!»

Дедушка всегда воевал на передовой, в самом пекле, и прошёл три войны: финскую, Отечественную, японскую. Демобилизовался только в 1946 году и узнал, что жена Таисия погибла, а дочери в детском доме. Поэтому, вернувшись, Николай



Николай Панюшев (слева) с боевым товарищем после окончания войны

Иванович первым делом забрал девочек и начал мирную жизнь в селе Багряж-Никольск Альметьевского района Татарии. Устроился в местную школу директором и проработал там до самой пенсии. В 1946 году женился во второй раз на Анастасии, и через год в семье родился сын Пётр — мой отец.

В 1980-м вся семья Панюшевых переехала в Набережные Челны. И на пенсии дед вёл активную общественную жизнь. Возглавил Совет ветеранов Автозаводского района, читал лекции, пел в хоре ветеранов, писал рассказы, повести, стихи, которые широко публиковались. Не имея музыкального образования, играл на фортепиано, баяне, гармонии, гитаре, скрипке, мандолине, домре, балалайке.

Мне очень повезло, что он вырастил меня, научил читать, писать, считать, дал понять, что такое справедливость, честь и достоинство. Наверное, от него же мне досталось желание слагать стихи, а музыкаль-

ные способности унаследовал его правнук, мой сын Тимур Магдеев.

Николай Иванович ушёл от нас в возрасте 89 лет. В общей сложности у него трое детей, три внуки, пять правнуков и праправнучка. Он прожил достойную жизнь, о которой можно написать не одну книгу. Моя мечта — издать наш с ним совместный сборник стихов.

Николай Панюшев

*Мы уходили... а за нами
Вставало утро на селе,
Заря, пропахшая блинами,
В парном купалась молоке.*

*Печальные тальянки звуки,
Припевок горестный ручей,
Дорог раскинутые руки
Среди неубранных полей.*

*Мы уходили, крепко помня
Плач матери, наказ отца,
Полынь с крапивою у забора —
Всё взяли мы в свои сердца.*

*Россия! В этой страшной схватке
Не забывали ни на миг
Твои натруженные руки,
Терпенье, мужество, язык.*

*Твоей неписаной молитвы
Святая к нам лилась волна.
И мы рвались на поле битвы
Сыновий долг отдать сполна.*

*...Чтоб защитить свою страну,
Мы уходили на войну.*

Подготовила Татьяна Парамонова

СЛАВНАЯ ДАТА

Два полувековых сразу

Кирилл СВИРИДОВ. Фото: Виталий ЗУДИН

Сразу два полувековых юбилея на «КАМАЗе» — трудовой жизни и профсоюзной — отметил мастер цеха запасных частей ремонтно-инструментального завода Виктор Исаенков на этой неделе.

Выпускник Саранского машиностроительного техникума Виктор Исаенков устроился в цех капитального ремонта запчастей РИЗа токарем 3 разряда в 1973 году, когда «КАМАЗ» ещё возводился. В то же время он вступил в профком предприятия. В 1979 году его назначили начальником участка этого цеха, в 2011-м перевели мастером в цех запасных частей.

Сейчас в ведении Виктора Исаенкова находится механосборочный участок, где трудится 31 человек, в том числе сварщики, маляры, токари, шлифовщики, фрезеровщики. Бригада изготавливает редукторы, гидро- и пневмоцилиндры, пневмоаппаратуру. Порученную работу выполняют качественно и в срок. Текучки кадров у мастера нет — участок укомплектован на 100%. Коллеги характеризуют Виктора Ивановича как строгого, но справедливого начальника.

Молодые сотрудники не стесняются подходить к нему с вопросами, когда что-то не получается. Виктор Исаенков делится опытом, подсказывает. «Обязательно иду навстречу, — говорит мастер. — Мне с бригадой очень легко

работается, понимаем друг друга с полуслова. У нас закон: если начальник дал задание, оно обязательно должно быть выполнено».

На вопрос, верится ли, что прошло 50 лет с момента трудоустройства, Виктор Иванович философски замечает: «Когда в курилке тебе уступают место, значит, ты уже постарел... Но я себя стариком не чувствую — силы есть трудиться!»

Поздравить инструментальщика к его рабочему месту пришли лидер профкома автогиганта Ильдар Шамилов, директор завода Андрей Карпов, председатель профсоюза РИЗа Вероника Степанова.

Ильдар Шамилов подчеркнул, что такие люди, как Виктор Исаенков, считаются фундаментом «КАМАЗа»: «Многие этапы истории РИЗа не обходились без Виктора Ивановича. Все большие дела свершались в том числе его руками, опытом и интеллектом, что очень важно. Виктору Исаенкову неоднократно присваивалось звание «Лучший мастер». Он неоднократно завоёвывал призовые места в конкурсе мастеров не только на заводском, но и на общекamazовском».

Андрей Карпов отметил,



Поздравления с полувековым камазовским юбилеем стали для Виктора Исаенкова приятной неожиданностью



На участке тоже хватило тёплых слов — их произнесли два замдиректора РИЗа: Валерий Алексеев и Елена Куимова

что цех запасных частей РИЗа очень ответственный — без него не сможет работать технологическое оборудование «КАМАЗа»,

и добавил: «Желаю вам, Виктор Иванович, дальнейшей успешной работы. Растите молодёжь на благо нашего завода».

МЕЖДУ ДЕЛОМ

Готовься, целься, кликай!

На «НЕФАЗе» уверены: активностей, как и хороших людей, должно быть много! И своих «хорошистов» здесь регулярно радуют самыми разными видами соревнований. А в минувшее воскресенье к длинному списку дисциплин добавилась ещё одна — киберспорт.

Популярность этого вида состязаний в последние годы неуклонно растёт. «НЕФАЗ» от трендов не отстает, так что целых 12 часов провели участники турнира перед экранами мониторов.

Всего им предстояло отыграть 16 раундов в соревновательной компьютерной игре CS:GO. Это «шутер от первого лица», в котором две команды (согласно предварительной жеребьевке) по пять человек противостоят друг другу. Одна команда играет за сторону «атаки», а другая за «защиту».

Всего на кибертурнир заявили 10 команд из различных подразделений предприятия. По результатам всех раундов абсолютным победителем стала команда FakeCloude9 из цеха № 22, на втором месте — SMOK на Vostok из ОИиКТ, а на третьем — INO (ИНО).

Провести состязание «НЕФАЗу» помогли сотрудники нефтекамского Центра молодёжного инновационного творчества «Алга Ритм». «Кибертурнир — это способ классно провести время с коллегами, даже некий тимбилдинг, — отметила одна из организаторов — заместитель председателя профкома Лариса Загитова. — Для нас это был дерзкий эксперимент».



Их объединил киберспорт

В гостях у легенды

«КАМАЗ-ЛИЗИНГ» организовал для детей своих работников, учащихся 7-11 классов, экскурсию на базу знаменитой спортивной команды «КАМАЗ-мастер». Школьники посетили музей, где узнали о становлении спортивной команды, этапах её развития, историях побед.

Ребята своими глазами увидели знаменитые модели спортивных КАМАЗов, включая музейные экспонаты. По окончании экскурсии организаторы провели викторину на знание истории «КАМАЗа». Также школьники смогли задать экскурсоводу все интересующие вопросы, сфотографироваться с выставочными образцами автомобилей.



Попасть в гости к гонщикам мечтают многие

ЭХО ПРАЗДНИКА

Весна идёт, красу несёт

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

Желанное время года, несущее тепло и пробуждение природы, работники логистического центра приветствовали на базе отдыха «Лесная сказка». На праздник весны, впервые организованный руководством и профкомом, многие приехали целыми семьями. И не прогадали!

Праздничное настроение взрослых обеспечило выступление молодого певца и композитора Ильнура Гумерова и других артистов. Специально для детей были организованы спортивные соревнования, а ещё малыши старались обнять огромного пушистого медведя Панду, сделать с ним фото. Чтобы камазята уж точно запомнили этот день, им вручили специальные подарки.

Гвоздём программы стало подведение итогов конкурса «Мисс Логистика-2023», в котором приняли участие работницы всех подразделений логистического центра. Претендентки должны были представить фото, анкету, напутствие от

коллег и видеопрезентацию о своих увлечениях.

Победительницей стала оператор ЭВиМ департамента логистики термогальванического производства Гульчачак Калимуллина. Её, решившую впервые принять участие в конкурсе, поддержали и руководитель, и предцехкома, и дочка Азалия, лихо читавшая реп про маму-красавицу и умницу. А ещё жюри покорила мастер-класс Гульчачак по приготовлению мантов, фаршированных кабачков и салата «Берёзка». Уж очень аппетитно всё выглядело!

Всех участниц конкурса одарили букетами и полезными подарками. А аплодисменты коллег вдохновили каждую на новые свершения.



Победить Гульчачак Калимуллиной помогла дочка

ЗАБОТА

«Мама, смотри, лошадки!»

Кирилл СВИРИДОВ. Фото: Виталий ЗУДИН

С желанием вернуться и улыбками на лицах дети мобилизованных камазовцев покидали конно-спортивную школу «Тулпар». И вправду приятный сюрприз для ребят приготовил челнинский автогигант в последний день марта.



Союз сложился: и лошадь, и наездник доверились друг другу

СПОРТПЛОЩАДКА

А значок-то золотой!

Семь сотрудников «КАМАЗа» получили золотые значки ГТО за 2022 год. Всего в минувшем году нормативы комплекса «Готов к труду и обороне» сдавали 12 камазовцев.

Значки отличившимся работникам вручил председатель профкома автогиганта Ильдар Шамилов на первенстве «КАМАЗа» по лыжным гонкам в марте. Среди награждённых — представители НТЦ Елена Лобачёва и Ильдус Мавлеев, сотрудники ПРЗ Алсу Абдуллина и Игорь Ильин, дизелист Михаил Богатеев, Рафаэль Магасумов из ВТК и Наиль Салахов из логистического центра.

Сдача нормативов ГТО на «КАМАЗе» ведётся с 2018 года. За это время свои силы попробовали 177 человек, из них 45 получили золотые значки, 13 — серебряные и 14 — бронзовые. У остальных завершение программы ещё впереди.

Мероприятие началось с небольшого экскурса в историю школы и инструктажа у ворот учреждения. Внутри территории камазовцы подготовили для детишек два стенда: на первом задача стояла закрутить и выкрутить гайки на скорость. Второй стол привлёк больше внимания. Дети собирали модель КАМАЗа-54901, а затем красили в понравившийся цвет — такой вот подарок от автогиганта своими руками выходил!

На плацу перед конюшнями гостей уже ждали маленькие, ниже метра, симпатичные пони Белка и Милка, а также лошади-гиганты разных пород с кличками Законная, Тальда, Тэффи, Флешка, а также мерин Эдельвейс.

«Мама, смотри, лошадики!», «Какая хорошая!»,

«Краса-а-вица!», «А как зовут?», «А погладить можно?», «А сделать фото?», «А покормить?» — слышалось тут и там от восторженных ребятшек, пришедших в конно-спортивную школу со своими гостинцами. Лошади едят с удовольствием морковку, яблоки, но сахар для них вреден — становятся слишком активными, пояснила тренер начинающих групп Гульнара Ильясова. «Они травоядные, вас не съедят, не бойтесь», — с улыбкой замечали представители школы, когда дети опасливо протягивали на вытянутых ладонях угощение.

— Это самый лучший момент в моей жизни! — поделилась эмоциями девочка Милена. — Я раньше не встречалась с лошадьми. Сегодня услышала, как они говорят на самом деле своё «и-и-и-го-го»! Такое удовольствие, когда она ела из моих рук... Я уже немного изучила их язык — например, копытом лошадка показала, что просит ещё добавки.

На экскурсии во второй корпус школы дети уз-



К пони Белочке тоже нужно найти подход

нали больше о поведении животного: например, если осканивается, поджимает ушки, тогда к нему лучше не подходить. Интересной показалась информация об оседлании скакуна: сначала кладём на спину коня небольшое мягкое покрывало вальтрап, затем устанавливаем седло, стремяна, на голову надеваем уздечку, а главное, не забыть пово-

дья — руль для лошадок. Дети увидели животное в полной амуниции, готовое к выходу.

Маленькие гости с нетерпением ждали кульминации всего события: «Пойдём уже кататься на коняшке», — тянули они за рукава взрослых. И даже усилившийся дождь на улице не помешал их горячему желанию.



Собрать металлический КАМАЗ-54901 и выкрасить его — задача не из простых, но ребята справились



Лошадка в раздумье, какое угощение выбрать, всё очень аппетитное!

Только для сотрудников ПАО «КАМАЗ» до 30 апреля скидка по промокоду kamaz 2000 рублей



МАГНИТОТЕРАПЕВТИЧЕСКИЙ АППАРАТ для лечения заболеваний спины и суставов



- Борется с острой болью, воздействуя на ее причину и очаг заболевания
- Подходит для лечения нескольких суставов одновременно
- Клиническая эффективность подтверждена использованием в ЛПУ
- Три режима работы позволяют подобрать индивидуальную терапию

○ АРТРИТ ○ АРТРОЗ ○ ОСТЕОХОНДРОЗ ○ НЕВРАЛГИЯ ○

8 (800) 200-01-13

АО «Елатомский приборный завод» 391351, Рязанская обл., Касимовский р-н, р.п. Елатьма, ул. Янина, 25

ИМЕЮТСЯ ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ. ПРОКОНСУЛЬТИРУЙТЕСЬ СО СПЕЦИАЛИСТОМ



Реклама 18+ ОГРН 1026200861620



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 «Лого» 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.