



ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА

№ 22 (4134)  
14 июля 2023 г.

# ВЕСТИ КАМАЗА

ПРО ТРУДОВЫЕ  
ПОБЕДЫ АЙГУЛЕВА

4

ПРЕДЛАГАЙ, РЕШАЙ  
И ДЕЙСТВУЙ

6

НАШ САМЫЙ  
НЕТИПИЧНЫЙ МАСТЕР

5

## ЭПОХАЛЬНЫЙ РУБЕЖ: ПЕРВАЯ ЭЛЕКТРОТЫСЯЧА



**СОБРАН ТЫСЯЧНЫЙ ЭЛЕКТРОБУС. «КАМАЗ» ПЕРВЫМ В СТРАНЕ  
УВЕРЕННО ОСВОИЛ ВЫПУСК ИННОВАЦИОННОЙ ПРОДУКЦИИ.  
И 1000 — НЕ ПРОСТО КРАСИВАЯ ЦИФРА, А НЕЧТО БОЛЬШЕЕ...**

2

ЗАЧЕМ «КУЗНИЦЕ» MES?



История одного внедрения

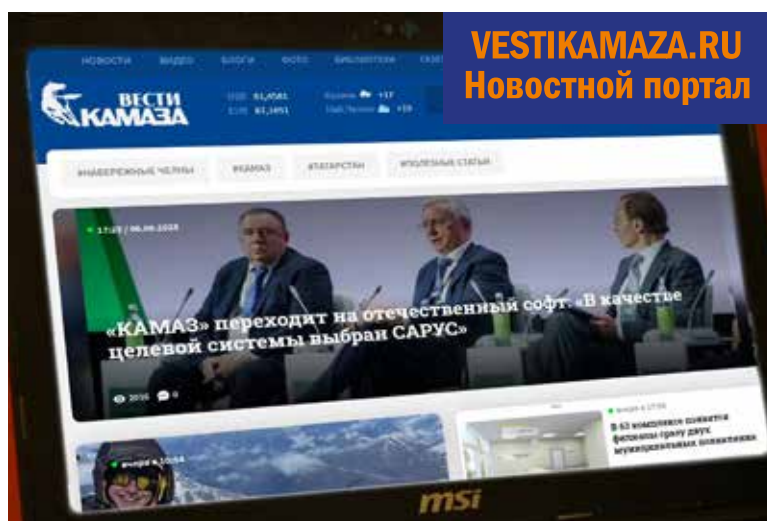
3

СПЕРВА ПОД ЛИВЕНЬ ПОПАДЁТ...



Как устроен тест дождём?

4

VESTIKAMAZA.RU  
Новостной порталСамые популярные  
материалы недели:

- На будущий год «КАМАЗ» планирует выпустить на М-11 ещё не менее 15 беспилотников
- Наградой за 100 баллов на ЕГЭ для челнинских выпускников стала премия в 10 тысяч
- Звёзды футбола везут в Челны Суперкубок России

РАСТРУБЯТ НА ВСЮ РОССИЮ:



Чем поразил «КАМАЗ» гостей?

7

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ РЕДАКЦИИ: 37-31-99



## НОВОСТИ

## Привет из будущего

Камазовцы приняли участие в Международном промышленном форуме «Инженеры будущего-2023».

Мероприятие проходило в Тульской области. Участие в нём приняли около 1000 молодых инженеров промышленных предприятий, аспирантов и студентов из 56 регионов России. Приехали на форум и зарубежные гости из 73 стран.

В состав команды «КАМАЗа» вошло восемь человек. Всем им удалось себя проявить: так, Вячеслав Грибков и Вадим Портнов попали в топ-20 личного рейтинга среди участников форума, а остальные — в топ-25. Успешно показали себя ребята и на образовательном факультете подготовки проектных команд «Прорыв», заняв по итогам защиты своих проектов призовые места. Камазовская делегация также презентовала на форуме видеоролик о «КАМАЗе», который вошёл в десятку лучших презентаций о предприятии.

## Машины для сложных работ

«КАМАЗ» продемонстрировал автотехнику на Международной промышленной выставке «Иннопром-2023».

В экспозиции автогиганта в этом году представлены два новых образца лесозаготовительной техники: полноприводный КАМАЗ-1010 «Харвестер» и КАМАЗ-1011 «Форвардер». Также гости выставки могли увидеть бескабинный беспилотный самосвал КАМАЗ-6559 («Юпитер-30») и флагман модельного ряда К5 магистральный тягач КАМАЗ-54901 на новой санкционно устойчивой компонентной базе с улучшенными техническими характеристиками.

Главная промышленная выставка страны «Иннопром-2023» прошла с 10 по 13 июля в Екатеринбурге. Главная тема мероприятия в этом году — «Устойчивое производство: стратегии обновления».



Эта техника — лучшее, что предлагает сегодня «КАМАЗ»

## Всё включено

В Москве в районе Митино открылся электробусный парк для обслуживания пассажирской автотехники от «КАМАЗа».

Одновременно он вмещает до 300 электробусов. На участке площадью 11,3 тыс. кв. метров расположились три линии порталных моек, пункт контроля состояния пассажирской техники, столовая, раздевалки и комнаты отдыха для водителей. Также предусмотрены 210 зарядных постов для электробусов. Всего здесь смогут работать до 550 человек.

Открывшийся парк позволит обслуживать электрическую пассажирскую технику и задействовать до конца 2024 года 23 новых пассажирских маршрута для электробусов в Москве.

## СОБЫТИЕ

## Есть первая тысяча!

Текст и фото: Евгений ИЗИБАЕВ

10 июля на «НЕФАЗе» собрали тысячный электробус. В торжественном мероприятии приняли участие генеральный директор ПАО «КАМАЗ» Сергей Когогин, генеральный директор ПАО «НЕФАЗ» Владимир Курганов, глава администрации городского округа г. Нефтекамска Эльдар Валидов, председатель первичной профсоюзной организации «НЕФАЗа» Розалия Мулахметова и работники предприятия.

Поздравляя коллег, Сергей Когогин отметил, что выпуск юбилейного электробуса — значимое событие не только для «КАМАЗа», но и для всей транспортной отрасли России: «Несколько лет назад, когда от серьёзного заказчика — «Мосгортранса» — было получено непростое техзадание, у нас не было опыта производства этой высокотехнологичной продукции. Мы помним, как волновались тогда. Сейчас, спустя время, можно уверенно сказать, что мы справились с одной из самых сложных, интересных задач. Наша инновационная техника завоевала доверие у требовательного заказчика — Правительства Москвы, с которым заключён уже пятый контракт на поставку тысячи электробусов».

Глава «КАМАЗа» также подчеркнул, что электробусы КАМАЗ востребованы и в других регионах страны. Сегодня заключены контракты на поставку электробусов в Волгоград, Ростов-на-Дону, Таганрог, Курскую область и Пермский край.

«Возможности нашего производства востребованы в вопросе улучшения экологии России. Вместе с вами мы освоили и производим инновационную продукцию, которой по техническим характеристикам нет аналогов в мире, которая получила высокую оценку и нужна стране. Всё это стало возможным благодаря высокому профессионализму нашего коллектива», — отметил Сергей Анатольевич, выразив нефазовцам признательность за труд и ответственный подход к делу.

Владимир Курганов тоже поздравил коллектив «НЕФАЗа» с важной производственной вехой: «Хочу сказать вам, дорогие нефазовцы, спасибо за ваш труд. Без вас не было бы ни первого, ни второго и уж тем более тысячного электробуса. Это наше общее достижение, а впереди

нас ждут большие задачи. Я уверен, что мы с ними справимся на отлично!»

Слова поздравления в адрес нефазовцев прозвучали от Эльдара Валидова, подчеркнувшего значимость «НЕФАЗа» как градообразующего предприятия: «НЕФАЗ» рука об руку идёт вместе с Нефтекамском. Развивается автозавод — развивается и город. Испытания, которые нам сегодня преподносит мир, открывают большие возможности. Впереди много очень интересных, амбициозных проектов, которые вам, я уверен, по плечу. Поздравляю с тысячным электробусом! Это красивая цифра, и за ней

**За многолетний добросовестный труд, высокие производственные показатели специалиста завода, которые трудятся над созданием и изготовлением электробусов, были вручены почётные грамоты и юбилейные медали. Вот имена отличившихся:**

**Виталий Васильев**, начальник конструкторского бюро по электрооборудованию;

**Ильшат Талипов**, ведущий инженер-конструктор отдела главного конструктора;

**Венер Мугинов**, начальник технологического бюро сопровождения производства пассажирского транспорта отдела главного технолога;

**Игорь Степанов**, ведущий инженер-технолог отдела главного технолога;

**Вадим Афонькин**, контролёр станочных и слесарных работ отдела технического контроля;

**Евгений Ершов**, специалист отдела технического контроля;

**Андрей Вяткин и Мунир Мугинов**, главные специалисты бюро обеспечения автобусного производства;

**Альмира Сафиуллина**, диспетчер бюро обеспечения автобусного производства;

**Фанзиля Нургалиева и Алевтина Паршакова**, заведующие складом цеха железнодорожных перевозок и складских работ № 18;

**Алексей Фёдоров и Марат Мардамшин**, мастера сборочно-сварочного цеха № 22;

**Рафис Анваров и Ильдар Хайдаров**, слесари МСР;

**Линар Хаерзаманов и Марсель Хатипов**, слесари-электромонтажники цеха сборки автобусов № 23;

**Ринат Галиев**, сменный заместитель начальника цеха по производству;

**Владимир Шитов**, маляр цеха окраски № 26;

**Тимур Хусаенов и Ильдар Кунафин**, слесари-электромонтажники цеха сборки автобусных шасси № 29.



Вот он, тысячный электробус НЕФАЗ!



В поздравлениях подчёркивалось, что нефазовцы — настоящие профессионалы, и доказывают это делом

стоит большой труд!»

Тепло поздравила заводчан и поблагодарила их за плодотворную работу Розалия Мулахметова: «Объединением всего «НЕФАЗа» мы сделали тысячный электробус. Это заслуга всех наших работ-

ников. Хочется от всей души пожелать трудовому коллективу огромных успехов, здоровья, благополучия!»

Торжественное мероприятие украсили своими выступлениями артисты Нефтекамской государственной филармонии.



За выпуск тысячного электробуса самые достойные работники поощрены наградами

## СМОТРИТЕ ТЕЛЕПРОГРАММУ



**ВЕСТИ КАМАЗА**

**22**  
кнопка

24  
ЧЕЛНЫ-ТВ

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

в кабельных сетях  
Летай, Дом.ру, МТС



## НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

# Зачем «кузнице» MES-система: история одного внедрения

Ирина НИЗАМИЕВА. Фото: Ильдар ХУСНУТДИНОВ

Кузнечно-прессовый корпус № 1 (КПК-1) стал одним из первых дискретных производств «КАМАЗа», где успешно внедряется Manufacturing Execution System (MES) — система оперативного управления производственными процессами. Этот программный продукт позволяет в первую очередь заниматься планированием и постановкой задач на производстве.

Напомним, в 2018 году на «КАМАЗе» была утверждена Стратегия цифровой трансформации. Из многочисленных проектов по цифровизации внедрение MES стало одним из приоритетных направлений и, начиная с 2019-го, оно поэтапно затронуло АвЗ, ЗД и ПРЗ.

— Мы неоднократно пытались зайти с разными программными продуктами по автоматизации на дискретное производство «КАМАЗа», но только с образованием центра цифровых трансформаций (ЦЦТ) сформировались определённые компетенции, которые и позволили начать двигаться в этом направлении, — рассказывает директор кузнечного завода, руководитель проекта MES Игорь Малясёв.

## Был план бумажным, стал цифровым

Почему же выбор пал на КПК-1 кузнечного завода? Это одно из самых сложных и напряжённых производств, с огромной номенклатурой поковок — порядка 600, с большим объёмом производства. А ещё здесь расположено многочисленное кузнечно-прессовое оборудование, только ковочных линий на базе прессов КГШП с разным усилием 43 единицы.

Внедрение MES в КПК-1 началось осенью прошлого года, проект всецело поддержал тогдашний директор завода Сергей Кленько. О ходе работ с определённой периодичностью докладывалось генеральному директору «КАМАЗа» Сергею Когогину, а в июне 2023-го он посетил «кузницу».

— Вначале стояла задача перевести формирование сменного-суточного задания по штамповке поковок из бумажной формы в цифровую. Тем самым мы не только ускорим и улучшим коммуникации между всеми участниками производственного процесса, но и поможем им получить ключевой эффект от MES — видеть ход производства и принимать оперативные решения, — рассказывает Сергею Когогину директор ЦЦТ Эльдар Шавалиев.

Разработчиков поддержали и производственники.

— Чтобы установить план работ, в цех спускалась «на бумаге» общая задача, далее она распределялась между рабочими. Они также отчитывались вручную, передавая бумаги мастерам, руководителям. То есть информация о реализации плана могла поступать с задержками и неточностями, — делится начальник КПК-1 Айдар Галимов. — Сегодня же благодаря цифровому формату мы можем контролировать весь процесс штамповки и при необходимости корректировать его.

## Связанные одной сетью

Со временем все три участка КПК-1 оказались в MES, на все 43 ковочные линии вмонтированы датчики. Сегодня



Кузнец-штамповщик 6 разряда Александр Каменских теперь узнаёт о плановом задании по штамповке, кликнув по монитору терминала, установленного на производственном участке

каждый участник производственного процесса имеет соответствующий его роли интерфейс, доступный через электронные терминалы. Их три, по одному на каждом участке кузнечно-прессового цеха (КПЦ), а ещё в помощь персоналу промышленные планшеты и ПК.

Далее разработчики успешно интегрировали в MES задачи по наладке оборудования и штамповке. Суточное плановое задание теперь вводится в систему накануне, вечером. Утром, открывая планшет, старшие мастера участка его видят, при необходимости могут корректировать, а изменения оперативно поступают к начальнику корпуса.

— Теперь всё прозрачно и оперативно: не приходится искать в корпусе старшего мастера, чтобы что-то выяснить, — Айдар Галимов демонстрирует Сергею Анатольевичу, как это работает, кликая по экрану электронного терминала.

Старшие мастера, начальники смены, цеха, корпуса, директор завода видят на экране монитора в онлайн-режиме оперативную информацию: сменно-суточное задание, сколько единиц оборудования КПЦ находится в рабочем состоянии, сколько в простое, где идёт наладка, сколько и какого персонала занято в выполнении задания.

— Ещё до начала штамповки мы можем оценить степень готовности ковочных линий. Вот сегодня утром я видел в системе, что к работе готовы 14 звеньев, а прессов всего четыре. Тут же связался с начальником корпуса. Вскоре на мониторе обновилась информация: в работе уже девять прессов. То есть MES позволила мне оперативно оценить производственную ситуацию и принять решение, — приводит пример Игорь Малясёв.

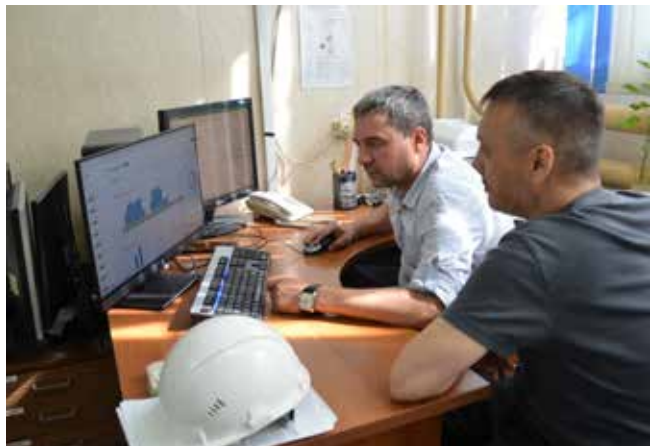
## Отработали — заработали

Разработаны и внедрены в систему инструменты расчёта зарплаты рабочих КПЦ на основании данных о фактически выполненных операциях. Системой охвачено порядка 200 человек. Наладчики и кузнецы с помощью пропуска входят в систему, видят своё задание, а в конце смены — степень его выполнения и уровень заработка за смену.

— Мы видим, сколько конкретная бригада отштамповала. Количество поковок считывается с датчиков: один удар пресса — одна штука, — комментирует директор КЗ. — Рабочие могут посчитать уровень своей зарплаты за отработанную смену. И в этом тоже плюс MES.

## Погрузчик вызывали?

Последняя из задач, которая успешно интегрирована ИТ-разработчиками в информационную систему, — оперативное управление перевозками. В MES пока введена работа трёх погрузчиков. Если раньше кузнецу приходилось от-



Теперь руководителям КПК-1 на экране монитора в онлайн-режиме доступна самая последняя оперативная информация о процессе штамповки на каждом из трёх производственных участков КПЦ



Сергей Когогин при личной встрече с командой проекта убедился, что успех совместной работы основывается на знаниях и умениях ИТ-специалистов и опыте производственников КЗ: начальник КПЦ Рамиль Салахов передаёт разработчикам пожелания от персонала цеха видеть программный интерфейс в более привычном и понятном для них формате



Эльдар Шавалиев: «При решении задачи по оперативному управлению перевозками важно было совместить гибкость функции, когда кузнец просто вызывает погрузчик, и её прозрачность, когда мы будем понимать, чем конкретно занят погрузчик»

влекаться от штамповки в поисках погрузчика, то сейчас на электронном терминале он указывает свой участок, задачу и кликом отправляет заявку. Она приходит на смартфон водителя погрузчика, ему не придётся впустую колесить вокруг ковочных линий, он приезжает в указанную в заявке точку.

— При этом мы ориентировались на пожелание руководства завода. Было важно сделать не просто кнопку вызова водителя, а чтобы видеть в системе, чем конкретно погрузчик занят: вывозил облой, свободную тару или готовую продукцию и, конечно, оценить степень загруженности напольного транспорта, — поясняет Эльдар Шавалиев.

## Задачи на перспективу

ИТ-специалисты ЦЦТ активно работают над формированием задачи, связанной с ремонтом оборудования в КПЦ. В случае поломки MES доставит информацию сразу в службу ремонта. Такая новация позволит выдерживать сроки, не даст затеряться ни одной детали, рабочие будут видеть поэтапный план.

А ещё предстоит аккумулировать в MES задачи по резке металлических заготовок и изготовлению штамповой оснастки. И тогда уже с одного клика на мониторе ПК можно будет видеть весь техпроцесс изготовления поковок в режиме настоящего времени и оперативно управлять им.

— Сложность в том, что мы не взяли готовое цифровое решение, а разрабатываем его конкретно под кузнечный завод, со всеми нюансами. Да, возникают ошибки, сомнения, вносятся корректировки, можно сказать, мы ведём своеобразную научно-исследовательскую работу, — уверен Игорь Малясёв. — Моя задача — создать «цифровой завод». Это упростит работу будущим поколениям кузнецов. Это веление времени...

Результаты подобных внедрений во многом оцениваются с финансовой точки зрения, а на рентабельность влияют и оптимизация технологического процесса, и сокращение издержек, и повышение дисциплины и культуры труда. Участники проекта обещали к осени доложить гендиректору «КАМАЗа» об окончательном внедрении MES в КПК-1.



## НОВОЕ СЛОВО

## Репетиция ливня

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

Передача большегрузов с автомобильного завода работникам ТФК «КАМАЗ» — дело обычное. И всё же некая торжественность в этом акте есть: приятно вручать ключи и документы от большегруза, щедро омытого водой.

И это вовсе не дань традиции, а необходимость — после прохождения через все испытательные стенды и прогона по треку автомобиля для проверки герметичности заезжают в камеру дождевания. Установка, запущенная чуть больше года назад, рассчитана на испытание всего модельного ряда КАМАЗа.

На автомобильном заводе двойной контроль водонепроницаемости кабины. Сначала дождевание проводится в цехе сборки кабин, а потом уже в цехе комплектации и сдачи автомобилей.

— После всех тестов кабина ждёт своего часа в накопителе подвешенного толкающего конвейера, и при посадке на

шасси возможны нарушения геометрии общей конструкции и другие повреждения, а значит, возникает и риск подтеканий. Для их выявления и производится дождевание кабины в составе шасси автомобиля, — поясняет заместитель начальника ЦКиСА по технической части Расим Хадиуллин. — Обычно на

проверку герметичности направляется около 10% машин от суточной партии каждого модельного ряда, но по требованию заказчика на дождевание могут быть направлены все машины.

Как только грузовик заезжает в камеру, срабатывают установленные в ней датчики, и светофор переключает сигнал с зелёного на красный. Одновременно такого же цвета круг загорается на полу у ворот камеры. Это предупреждающий сигнал для других водителей-испытателей — камера занята, ставить машину рядом с ней нельзя.

Управлять дождеванием может как сам водитель, задавая режимы прямо из кабины через планшет, так и оператор с внешнего пульта. Предусмотрены два вида орошения — автоматическое и ручное. Система регулировки сама выставляет рамки с форсунками на нужную высоту в зависимости от модели кабины, есть даже схема орошения «Компаса».

В камере три режима: умеренный — 5 мм осадков на кв. сантиметр, как при затяжном дожде, ливень — 8 мм на кв. сантиметр и тропический ливень — 20 мм на кв. сантиметр. Полив ведётся более чем из 200 форсунок от пяти до восьми минут. Всё это время сидящий рядом с водителем-испытателем контролёр ОТК внимательно осматри-



Пульт управления дождевальной камерой

вает кабину с фонариком. После окончания процесса дождевания влага, оставшаяся на большегрузе, сдувается потоком воздуха, чтобы исключить образование луж в производственном корпусе.

— Это дождевальная камера с замкнутым циклом использования воды. Влага собирается в приемках, а затем сливается в ёмкость и отправляется на очистку и обеззараживание ультрафиолетовым излучением, — поясняет начальник бюро отдела анализа эффективности сборки автомобилей Сергей Ширяев. — Уже из ёмкости для очищенной воды в она возвращается в систему дождевания. Пятикубометровая ёмкость рассчитана на испытание пяти машин. Восполнение запаса воды (часть испаряется) происходит раз в месяц.

Предусмотрены в камере

и серьёзные меры защиты. В случае возгорания въездные ворота закроют противопожарные шторы. Водителю-испытателю, чтобы в экстренной ситуации выйти из кабины, достаточно дёрнуть за специальный трос: процесс дождевания остановится, рамки раздвинутся, а до аварийного выхода буквально несколько метров.

Работники ЦКиСА за год убедились в исправности всех систем в дождевальной камере. Ещё один плюс установки — её расположение: если раньше после обкатки приходилось покидать корпус, чтобы въехать в другие ворота, то теперь этого делать не надо, что особенно важно в межсезонье и зимой. В производственном корпусе стало чище и теплее, а дождь начинается только по велению оператора, стоящего за пультом установки.



Вода льёт из всех форсунок, а в кабине сухо!

## ГЕРОЙ КАЧЕСТВА

## Трудовые победы Айгулева

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Предполагал ли 40 лет назад выпускник ПТУ-64 Айгулев, что станет одним из почитаемых работников ПРЗ? Наверное, по-другому и быть не могло, ведь трудовой путь он начинал в «Лучшей бригаде КАМАЗа». Сказалось и воспитание в многодетной семье, где любовь к труду и ответственность прививались с малых лет. Сегодня Дмитрий Авдеевич — очередной участник рубрики «Герой качества».

Первой из родного дома в башкирской деревне Журавлёвке Аургазинского района уехала старшая дочь Айгулевых Елена. Окончив в Стерлитамаке строительное училище, она отправилась строить «КАМАЗ». Подрастая, и остальные шесть братьев и сестёр пошли по её стопам, перебрались в Набережные Челны и стали строителями. Только один из них, Дмитрий — камазовец.

— Если честно, хотел, как брат, стать электриком, поэтому обратился в филиал ПТУ-64 при ПРЗ. Но по состоянию здоровья не прошёл, как выяснилось, на высоте мне нельзя работать. Поэтому решил идти в слесари, с детства любил с техникой возиться, — поясняет Дмитрий Авдеевич.

После училища он попал в бригаду Бородулина, носившую почётное звание «Лучшая бригада КАМАЗа», и был приятно удивлён, как все дружно живут и работают, а сам Вячеслав Васильевич хороший наставник. Здесь Дмитрий получил первый опыт работы в коллективе и узнал, как на производстве важно плечо товарища.

Вскоре его перевели в бригаду Мельникова.

Наставников Айгулев помнит до сих пор: своим опытом делились, как их называли, два деда Николая. А чертежи читать учил разметчик Олег Петрович Павлов, первопроходец, прошедший стажировку в Тольятти.

Со стороны может показаться, что ремонт штамповой оснастки — дело обыденное и монотонное. Но Дмитрий Авдеевич уверяет: нет, творческое. Он отлично разбирается в технологическом процессе, сложнейших чертежах, освоил смежные профессии сверловщика и стропальщика. Все эти навыки помогают находить быстрое и нужное решение в аварийном ремонте штампов, а он, как известно, всегда разный.

В основном Айгулев обслуживает линию «Файнтул» в цехе мелких серий, и он единственный специалист такого рода. Линия уникальна, на ней штампуются сложные детали: много отверстий, всевозможные прокладки, фланцы — всё для кабины, двигателя, коробки, блока картера.

— У нас один проблемный штамп был на «Файнтуле», каждые два месяца приходил на ремонт. Предположил, что изначально он был

изготовлен неправильно. Наш конструктор Валентина Николаевна Юсупова со мной согласилась, и мы немного переделали штамп, и вот за три года ни разу не ломался, — приводит пример слесарь.

— После ремонта, выполненного Айгулевым, штампы более технологичны, дольше работают, а детали, которые получают на них, идут без дефектов, — характеризует начальника ПТОПП Николай Тихонов. — У него более 50 кайдзен-предложений, направленных на улучшение работоспособности штампов и экономию времени на ремонт оснастки. Свои идеи он отрабатывает совместно с конструкторами ПРЗ и НТЦ.

Например, стояла проблема экономии металла. Изменили шаг и за счёт сокращения металла получили экономический эффект более 800 тыс. рублей. Другой кайдзен касался улучшения технологического процесса ремонта штампа. В итоге удалось сократить время на ремонт и увеличить срок эксплуатации, а также повысилось качество изготавливаемых деталей. Экономический эффект составил 250 тыс. рублей.

Как и у всех ремонтников, график работы может измениться в любой момент. Но Дмитрий Авдеевич заявляет, что если требуется «аварийный» ремонт, то и после работы остаётся.

— Это человек с безусловной ответственностью, он не может по-другому, поступает как перфекционист. Когда узнают, что ремонтировал Айгулев, вопросы отпадают, значит, выполнено качественно, — делится мастер Александр Таран.

За добросовестный труд и высокие производственные показатели ветеран завода



Слесаря-инструментальщика 6 разряда Дмитрия Айгулева отличает безусловная ответственность

Дмитрий Авдеевич неоднократно награждался благодарственными письмами и почётными грамотами ПРЗ и «КАМАЗа», имеет Благодарность Минпромторга РТ. В 2012 году его портрет был помещен на Доску почёта ПРЗ, а в 2017-м занесён в Книгу почёта завода.



МАСТЕРСКАЯ

# «Вот возьму смену!»

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

В цехе тормозов АвЗ работает один из самых молодых мастеров на «КАМАЗе». Карине Закировой 21 год, на руководящей должности она уже более двух лет. Собранная, аккуратная, активная, разбирающаяся в оборудовании и номенклатуре своего участка девушка трудностей не боится. Она знает, к кому обратиться за советом и как помочь новичку.

Впервые на автомобильный Карина попала ещё ребёнком — родители приводили на экскурсию. Девчужке пришлось по душе деловая атмосфера производства, где каждая минута на счету, а результат общего труда воплощается в мощную красивую машину.

Когда пришло время выбирать профессию, отправилась в Камский государственный автомеханический техникум. Направление обучения выбирала недолго — «Технология машиностроения» как раз знакомит с управлением разным оборудованием. Но производственная практика в мастерской учебного заведения — это одно дело, а на заводе — совсем другое. Когда Карину направили в бригаду 231-го цеха тормозов

оператором на автоматическую линию «Морандо», она немного растерялась. На огромном сложном устройстве производились десятки операций, уследи за всем! А молодой девчонке хотелось посмотреть, что в других подразделениях делают, как это всё организовано...

Поначалу коллеги по цеху ворчали: «Вот егоза!» Потом решили растолковать, как важна качественная обработка узлов. Показали ступицу, которая обтачивалась на линии, с тормозным барабаном в сборе, повели на позицию конвейера, где устанавливался узел. На преддипломную практику Карина вновь попала в ту же бригаду, и начальник цеха тормозов Ильгиз Алиакберов, отметив про себя старание молодого опе-

ратора, пригласил её на работу после окончания техникума.

— Я не стала отказываться, ведь в бригаде меня так хорошо приняли. Думаю, поработаю полгода, наберусь опыта, а дальше видно будет, — улыбается, вспоминая о своих намерениях, молодой мастер.

За несколько месяцев она освоила работу не только на автоматической линии, но и на многих станках. А начальник цеха, оценив расторопность, ответственное отношение и интерес молодой девушки к производству, предложил ей шагнуть сразу на несколько ступенек выше — стать мастером. Карину, с одной стороны, такое доверие обрадовало, но взять на себя ответственность за коллектив было непросто.

— Ильгиз Исламович не отступал, пришлось написать заявление о переводе и надеть халат мастера, — вспоминает Карина. — В первый же день на меня свалилось столько информации о производственном плане, требованиях к качеству, номенклатуре, организации работы по охране труда, что голова пошла кругом. Помогли во всём разобраться коллеги.

После того, как молодой мастер успешно справилась с задачами в бригаде 431, ей поручили вести и 411-ю, и под её руководством оказался весь четвёртый участок цеха тормозов. Номенклатура обширная — более 200 единиц из-



Обсуждая со станочниками производственные задачи, Карина Закирова (справа) оперативно старается решать возникающие проблемы

готавливаются на токарных, сверлильных, фрезерных, расточных станках, есть и две автоматические линии. С принципом работы агрегатов девушка разобралась быстро, гораздо сложнее было построить отношения с коллективами, в которых трудятся и иностранные рабочие. До них тоже важно донести требования по производительности и качеству.

— Карина Айдаровна — мастер строгий, но я считаю, что нам с ней повезло, — улыбается станочница Лилия Асылгараева. — Она человек открытый, заинтересована в успешной работе каждого на участке и всегда готова оперативно решить любой вопрос.

А в прошлом году молодой мастер открыла новую страницу в постижении профессии. Её коллега Алина Артамонова предложила ей организовать эталонный участок на базе бригады 431, помогла составить план работы. Рабочие инициативу поддержали. Навели порядок, покрасили станки, систематизировали хранение оснастки, инструмента, заготовок и

деталей. По итогам четвёртого квартала 2022 года он стал лучшим производственным участком на АвЗ. Победа обернулась заслуженным признанием организаторских способностей руководителя и премией работникам, а ещё эталон получил путёвку во второй этап конкурса «Лидер PSK» на «КАМАЗе».

Карина Закирова не жалеет о своём решении остаться на заводе. «Здесь есть реальные перспективы роста — стать сменным мастером, потом заместителем начальника цеха, изучить другие процес-

сы — на АвЗ много интересного», — убеждена она.

У девушки слово с делом не расходится: участвуя в работе Совета мастеров АвЗ, молодой руководитель вместе с коллегами обсуждает проблемы нехватки персонала, модернизации оборудования, улучшения качества. А ещё Карина намерена заочно получить высшее образование, было бы хорошо пройти курс в Школе мастеров. Она поняла: молодому активному мастеру, вооружённому знаниями, на «КАМАЗе» многие дороги открыты.



Обаятельная улыбка и открытость мастера располагают к доверительному разговору

НОВШЕСТВА

## Проект стал мобильнее

У камазовских команд, реализующих молодёжные проекты, появился новый канал связи — теперь рассказать о проблеме, подать заявку и получить ответы на все интересующие вопросы можно через приложение «Альтернативный клиент KAMAZ Mobile».

Скачав его по QR-коду на официальном сайте «КАМАЗа», работники компании получают доступ к обновлённой версии приложения с новыми функциональными возможностями. Так, в разделе «Персонал» появилась вкладка «Молодёжные проекты», где мож-

но будет заполнить небольшую форму и изложить суть проблемы, за которую и возьмётся команда.

Через мобильное приложение также есть возможность отправить документы, фотографии, презентации. Все они поступят к главному специалисту

по координации проектов Веронике Бессоновой. Особенно удобно приложение для камазовцев, у которых нет электронного адреса рабочей почты. Заявку можно отправить через приложение, а обратную связь получить на личный адрес. Новые возможности

появились благодаря активному сотрудничеству со специалистами Центра информационных технологий.

В департаменте проектного и инвестиционного управления «КАМАЗа» надеются, что новый канал связи поможет активизировать развитие движения и увеличить число эффективных молодёжных проектов. Воплощая идеи, работники компании получают неоценимый опыт, существенный материальный бонус и перспективы карьерного роста.

ФОТОФАКТ

## Завод на страницах

Первый тираж нового информационного буклета для потенциальных работников выпустили в начале июня на заводе запасных частей и компонентов.

Эта небольшая книжка, выполненная в официальных цветах «КАМАЗа», содержит всю информацию, которая может заинтересовать

соискателя: описана структура завода, перечислены основные виды деятельности и продукции, дан перечень социальных льгот и востребованных профессий.

По словам начальника отдела по экономике и персоналу Роберта Салахутдинова, новый буклет — это хороший способ привлечь внимание и как можно нагляднее и доступнее донести информацию до людей, заинтересовать их производством.





## МЫ — МОЛОДЫЕ

# Предлагай, решай и действуй

II молодёжный форум провели на «НЕФАЗе» с 30 июня по 1 июля на базе санатория «Сосновый бор».

Организаторами мероприятия выступили профком и Совет молодёжи предприятия, а участниками стали более 50 нефазовцев. Всех ожидал насыщенный день — обучающих и развлекательных активностей в планах было столько, что держись!

Открывая форум, гендиректор «НЕФАЗа» Владимир Курганов горячо поприветствовал присутствующую молодёжь.

— Такие мероприятия очень важны, ведь они помогают нам выявить активных, неравнодушных работников, заинтересованных в своём развитии и развитии предприятия, — отметил он. — Вы — наше будущее, будущее завода, города, республики, страны. Сегодня нам нужны ваши идеи, ваша молодость

и энергия. Именно от вас зависит дальнейшая успешная работа «НЕФАЗа»!

Также с приветственными словами к собравшимся обратился председатель профкома Розалия

Мулахметова и председатель Совета молодёжи Вероника Идиятуллина.

Ну а дальше наступила пора веселья — своё выступление подготовила вновь сформированная команда



Только активные решают, чем будет жить предприятие

КВН. Ребята шутили на актуальные темы, обыгрывали различные бытовые и производственные ситуации.

Затем всех участников разделили на команды, за каждой из которых закрепили куратора из числа активистов Совета молодёжи. Нефазовцев ожидали игра в «Мафию», тематический квест под названием «Выжившие» и дискотека.

Второй день форума начался с энергичной зарядки, которую провели курато-

ры команд. Далее молодые заводчане погрузились в обучение проектной деятельности. Приглашённым спикером стала Гульназ Камалова — руководитель центра развития ребёнка «Семья». Она обучила ребят основам составления проектов на получение различных грантов.

Розалия Мулахметова, в свою очередь, ознакомила нефазовцев с Колдоговором предприятия и рассказала о действующих гарантиях для

молодёжи. Особенно полезным это стало для недавно устроившихся специалистов, которые узнали много новой для себя информации.

Обучение проектной деятельности продолжил специалист бюро развития производственной системы Виталий Киселёв. Он рассказал об этапах разработки проектов, а затем освоившие теорию нефазовцы, самостоятельно выбрав тему проекта, приступили к его разработке. Результаты своей работы они затем презентовали всем участникам форума.

В завершение форума состоялся открытый разговор с Владимиром Кургановым. Ребята задавали директору вопросы, касающиеся производства, социальной защиты молодых сотрудников и перспектив профессионального роста.

Вот так и отдохнула молодёжь, и много полезного узнала. А ещё теперь ребята точно знают — с «НЕФАЗом» не пропадёшь!



Владимир Курганов открыт для предложений от молодых сотрудников

## ТЁПЛАЯ СТРОКА

## Оператор с большим стажем... и сердцем

23 июня отпраздновала свой трудовой юбилей работница завода запасных частей и компонентов Тамара Ильинична Тимофеева — целых 40 лет она уже работает оператором автоматических линий станков и установок. И планирует увеличить эту цифру. Как сама говорит: «Пока есть силы, хочу работать!»

На «КАМАЗе» совсем молоденькая Тамара пришла в далёком уже 1983 году. Опыта у девушки было мало, пусть даже со своих 15 лет она пробовала силы на нескольких производствах: сначала училась и работала на валяльной фабрике, затем перешла на шинный завод в Нижнекамске. Но нигде не возникло желания пустить корни, так что Тамара вернулась в родную деревню в Заинском районе. Там вышла замуж за Константина Тимофеева, которого знала с детства, и сразу после свадьбы пара отправилась в Челны. Молодой растущий город не подвёл: именно тут захотелось осесть, работать и растить детей.

Огромное камазовское производство покорило Тamarу Ильиничну раз и навсегда. Сегодня в её ведении шесть станков, на которых она шлифует детали и обеспечивает нужные размеры — на всём ЗЗЧК знают: если за дело берётся опытная Тимофеева, всё будет исполнено в лучшем виде!

К слову, с удовольствием делится Тамара Ильинична и знаниями, накопленными за годы упорного труда — многих новичков она обучила своей профессии, охотно рассказывая ученикам обо всех нюансах работы на станках и установках. Никогда не откажет она и коллегам в помощи — за 40 лет они стали ей второй семьёй.

Коллектив цеха и профком сердечно поздравляют Тamarу Ильиничну с трудовым юбилеем! А также выражают слова благодарности за добросовестный труд и высокий профессионализм в работе. Крепкого вам здоровья, счастья, благополучия, исполнения желаний и успехов во всех начинаниях. Пусть не иссякает источник вашей энергии и жизненной силы!



## ВАША ПЕНСИЯ

## Сначала зарплата, потом — доплата

Как получить гарантированную прибавку к пенсии? Для камазовцев найти ответ на этот вопрос проще простого: нужно просто обратиться к работодателю! Ведь на «КАМАЗе» вот уже 20 лет реализуется корпоративная пенсионная программа для своих сотрудников.

Дополнительная пенсия в рамках этой программы формируется в АО «НПФ «Первый промышленный альянс». Вся система максимально прозрачна и понятна: работник каждый месяц направляет взносы, и организация-работодатель ежемесячно гарантированно добавляет такую же сумму на пенсионный счёт работника. Помимо этих взносов организация также начисляет ежегодные и различные разовые доплаты.

С учётом взносов работодателя и инвестиционного дохода, который переводится НПФ «Первый промышленный альянс», средства работника в итоге увеличиваются в два раза и даже больше. То есть корпоративная пенсионная система на «КАМАЗе» — это эффективный и выгодный способ накопления сбережений.

Более того, эти денежные средства с 2023 года находятся под защитой государства. В декабре 2022-го Президентом РФ был подписан закон о создании системы гарантирования прав

участников негосударственных пенсионных фондов в системе негосударственного пенсионного обеспечения. Согласно этому механизму при наступлении гарантийного случая клиентам НПФ положены выплаты: на этапе накопления максимальная сумма возмещения составит 2,8 млн рублей, а клиенты, уже оформившие негосударственную пенсию, продолжат её получать в размере, не превышающем четырёх размеров социальной пенсии по старости. «Первый промышленный альянс» включён в реестр участников государственной системы гарантирования, так что камазовская пенсия — это надёжно.

Поручителем и одним из создателей пенсионной программы является профком «КАМАЗа». В редакции Коллективного договора предприятия на 2022–2024 годы подтверждено право работника при соблюдении определённых условий стать участником корпоративной пенсионной системы и получить софинансирование



взносов на пенсию со стороны работодателя.

Условия корпоративной пенсионной программы постоянно совершенствуются, стабильно проводится масштабная совместная работа по дальнейшему её развитию и повышению уровня пенсионной обеспеченности работников «КАМАЗа».

Сегодня корпоративную пенсию формируют более 23% работников «КАМАЗа» — каждый пятый сотрудник. Ежемесячно пенсионные выплаты получают уже около 4000 человек, ранее работавших на предприятиях группы автогиганта. Ещё более 8000 человек формируют сбережения в корпоративной пенсионной программе. Увеличивается и число заинтересованной молодёжи: за последние четыре года в программу было принято более 50% работников моложе 40 лет от общего количества вступивших.

\*\*\*

Более подробную информацию о корпоративной пенсионной программе ПАО «КАМАЗ» можно узнать в кадровой службе вашей организации или в Набережночелнинском филиале НПФ «Первый промышленный альянс».



НАША С ТОБОЙ БИОГРАФИЯ

# От первых деталей

На прошедшей неделе 50-летие отметил отдел главного конструктора штамповой оснастки пресово-рамного завода. Подразделение, проектировавшее средства механизации, сварочной, контрольной и штамповой оснастки, воспитало немало талантливых инженеров и руководителей.

— Когда строился Камский комплекс по производству большегрузных автомобилей, нашего отдела в структуре ПРЗ не было, он должен был стать подразделением инженерного центра, — вспоминает один из его руководителей Валерий Юмадилов. — В необходимости создания этой службы на заводе смог убедить руководство «КАМАЗа» директор ПРЗ Валерий Соколов. Первым начальником отдела главного конструктора стал Александр Иванов, ему удалось собрать команду из талантливых, преданных своему делу специалистов.

Практическая работа началась в 1973 году. Тогда большая часть отдела располагалась на территории дирекции колёсного завода в Заинске, небольшая группа работала и в Набережных Челнах в одной из квартир жилого дома 3/09. В то время главной задачей было проектирование чертежей для тех деталей большегруза «КАМАЗа», которые по контрактам с иностранными фирмами не успевали к пуску главного конвейера. Нарботки с ПРЗ поступали на заводы двигателей, запасных частей, агрегатный...

Автомобили на 70% состоят из штампованных

деталей, и конструкторы, среди которых были замечательные специалисты Владимир Донцов, Феликс Фахрнатов, Евгений Родионов, Рустем Акжигитов, Александр Ильченко, Валерий Юмадилов, разрабатывали десятки штампов для кабины, лонжерона, топливного бака. Позднее с производства в отдел пришли Владимир Левченко, Владимир Рудометов, Раиф Набиев и другие конструкторы. Им досталась освоение автомобиля «Ока», изменение положения фар на большегрузе — их с передней панели опустили на бампер

(первые КАМАЗы ослепляли все встречные автомобили), другие разработки.

В 1980 году это подразделение было разделено на отдел главного конструктора штамповой оснастки и отдел нестандартного оборудования. Сам Валерий Юмадилов, когда возглавил работу отдела, ставил перед собой две задачи — разработать и поддерживать систему обучения конструкторов, внедрить на заводе технологию моделирования САД, и он успешно их решил.

При отделе главного конструктора штамповой оснастки в 2001 году было создано бюро трёхмерного моделирования и программной обработки. В его составе трудился один из выдающихся инженеров завода Михаил Мантуров.

Своими воспоминаниями на встрече, посвящённой юбилею, поделились Рафик



Таким был коллектив отдела главного конструктора штамповой оснастки ПРЗ в 1981 году

Хабибуллин, Александр Ильченко и другие старожила отдела, работу которого возглавляет сейчас Рушан Гарифуллин. Специалисты успешно справлялись с оперативным формированием проектной документации для деталей по всем разрабатываемым моделям большегруза. Одной из знаковых работ стал лонжерон для КАМАЗа-54118 (автор Рафик Хабибуллин), который по своим техническим характеристикам был на порядок выше, чем базовый японский штамп Ogihara.

Ежегодно коллектив проектирует порядка 250 видов штамповой оснастки, выпускает 250-300 извещений на доработки действующих штампов, 80-100 вариантов контрольных приспособлений, согласует конструкции штамповых оснасток, выполняемых подрядчиками.

Настоящей проверкой на профессионализм стала задача по локализации деталей кабины для К4 и К5. Специалистам отдела удалось спроектировать и внедрить штампы на поддон масляного картера в рамках проекта «Тибет», горловину алюминиевого топливного бака, диска ведомого сцепления коробки перемены передач.

Поздравляя коллег с юбилеем, Валерий Юмадилов подчеркнул:

— Труд конструктора специфичен: он постоянно должен разрабатывать проекты, не останавливаясь на достигнутом — лишь тогда накапливается опыт и растёт качество.

У отдела главного конструктора штамповой оснастки впереди много интересных сложных задач, будут и идеи для их решения!

Подготовила Татьяна Белоножкина.  
Фото Виталия Зудина



Работа конструктора увлекательная, творческая и очень важная



Команда инженеров-конструкторов сегодня проектирует штампы разной степени сложности

ДЕЛА ПРОФСОЮЗНЫЕ

## На всю Россию о «КАМАЗе»

«КАМАЗ» вновь открыл двери для гостей — с 5 по 7 июля здесь побывали представители центральной профсоюзной газеты «Солидарность».

В первый день корреспонденты ознакомились с работой профсоюзной организации, посетили Музей истории города, а также башню 2.18.

Второй день был посвящён производству: с экскурсией делегация прошла по цеху сварки кабин и линии профилирования лонжеронов на ПРЗ, цеху сборки моторов Р6 на ЗД. Побывали гости также на главном сборочном конвейере АвЗ и на заводе каркасов кабин. На каждой площадке были записаны интервью с лучшими работниками и молодыми специалистами.

В заключительный день корреспонденты «Солидарности» посетили «НЕФАЗ», чтобы поближе познакомиться с электробусом — современным экологичным видом городского транспор-

та — и заглянуть в цеха производства автосамосвалов.

Визит проходил в рамках реализации проекта «Россия производственная». В нём представители СМИ

рассказывают о лучших предприятиях в стране и показывают жизнь производства изнутри. Выпуск о «КАМАЗе» запланирован на август 2023 года.



Корреспондент «Солидарности» зарядился на «КАМАЗе» массой впечатлений

ДРАЙВ В КАЙФ

## Инженеры в лесу

Актив молодёжи НТЦ при поддержке профсоюза блока развития устроил для своих сотрудников на базе «Бережок» полномасштабный квест «Остаться в живых».

Основную часть мероприятия проводила команда из клуба инженеров и робототехники J-GET. Ребята организовали целую полосу препятствий, состоящую из двух частей: технической и спортивной.

Первая включала в себя различные испытания, в которых требовалось проявить свои интеллект и смекалку, разобравшись с множеством задач, связанных с электроникой и электроникой. Примечательно, что все программы, представленные на этапах квеста, были написаны самими организаторами.

Вторая состояла из серии различных командно-спортивных препятствий, которые можно встретить на «верёвочных»

курсах. Каждый этап можно было пройти лишь в том случае, если все участники работали как единое целое, не только помогая друг другу советом, но и

подстраховывая по-настоящему.

Несколько часов квеста пролетели незаметно. Мероприятие, направленное на командообразование, прошло успешно, каждый участник получил памятный подарок из рук председателя профкома блока развития Ильи Казачкова. А самой дружной командой оказались «Всадники Апокалипсиса».



«Всадники Апокалипсиса» — самые сплочённые, им и присвоено звание победителя



## ЭХО ПРАЗДНИКА

# Ай да Сабантуй!

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Талгат ГИРФАНОВ

Воскресное утро 2 июля было омыто долгожданным дождём, и свежесть порадовала работников автомобильного завода, ведь на «Иволге» у них был запланирован Сабантуй.

АвЗ остался верен традициям — гостей встречали песнями, танцами и щедрым угощением. С праздником заводчан поздравили главный инженер завода Максим Минеев, замдиректора по персоналу Ульяна Зотова, председатель профкома Лариса Денисова. Приветствовали коллег и ве-

тераны автосборки Шаукат Хуснутдинов, Гаиз Низамов, Вагиз Байбиков.

Праздник открыла церемония награждения и вручения подарков лучшим работникам. А потом началось веселье. Любимые заводчанами песни исполнили ансамбли «Ленок» и «Лейсан», сольные испол-

нители Лилия Хасанова, Анастасия Сидельникова, Мария Давыдова, Ильназ Шарипов. Отличное владение инструментом продемонстрировали Лариса Ипатов (скрипка), Артём Сириягин (гитара), Ринат Фахрисламов (курай), Асхат Нигаметзянов (баян). Зрители дружно аплодировали выступлению Эдуарда Гинсбурга. Гимн любви к родному краю «Туган як» артисты пели вместе со зрителями. А в хореографическом поурри соединили русский, узбекский, чувашский, марийский, башкирский, лезгинский и татарский танцы.

С замиранием сердца следили зрители за развитием событий на «Аулак ой» («Посиделках») — постановку этой миниатюры и всей культурной программы осуществила Фарида Фахразиева. В деревенском доме мудрая бабушка (её роль исполнила Лениза Хафизова) учила уму-разуму девушек-невест. Она припасла немало разных традиционных забав и особый подарок — вышитое полотенце для батыра. Им стал Радмир Хусаинов из цеха картеров, получивший традиционного барана и технику, облегчающую быт.

На поляне «Иволги» нашлось место и для конкурса



Абсолютный батыр Радмир Хусаинов не только сделал круг почёта с главным призом на плечах, но и поднялся на сцену

талантов, и для соревнований по гиревому спорту, перетягиванию каната, армрестлингу, традиционных

народных забав. Призов хватило на всех, как и сладкого чак-чака. Такой он, Сабантуй на АвЗ!



Событие посетили около 300 работников РИЗа с семьями

## Плуг ведь тоже инструмент

Кирилл СВИРИДОВ

Камазовские подразделения с размахом отметили Сабантуй. Не остался в стороне и ремонтно-инструментальный завод. Это торжество было организовано при поддержке профкома РИЗа.

Праздник плуга для инструментальщиков состоялся на базе отдыха «Сосновая роща». Коллектив поздравили директор завода Андрей Карпов и председатель профкома Вероника Степанова.

Собравшиеся участвовали во флешмобе, пели, танцевали, веселились, со-

ревновались. Так, молодёжь одержала победу над командой руководителей в перетягивании каната. Инструментальщики выясняли, кто сильнее в армрестлинге, поднятии 24-килограммовой гири, в кидании чурбана. Команда технологического отдела одолела всех в волейболе. А ещё был

бег с яйцом, с коромыслом, забеги в мешках или в калошах, битъё горшков... А дети резвились на батуте и наслаждались сладкой ватой.

По итогам конкурса победители получили призы — спальные мешки, чайники, термосы и даже палатку и кофе-машину.

## Прямо как в телешоу

Кирилл СВИРИДОВ

«КАМАЗ-Энерго» выбрал необычный формат проведения Дня молодёжи. На базе отдыха «Лесная сказка» при поддержке профкома энергетики прочувствовали на себе испытания популярного телевизионного шоу «Форт Боярд».

Событие собрало два десятка сотрудников предприятия. Их разделили на команды «Сахарки» и «Под напряжением». Организаторы наполнили игру различными испытаниями: участники, балансируя на полусферах, бились шестью с мягкими цилиндрами на концах, наперегонки забивали гвозди в пни, перетаскивали небольшие кубы палочками. Энергетики удерживали на весу гири, искали с завязанными глазами подсказки в ящиках с питоном и мышами, играли в волейбол огромным мячом. Были

ещё конкурсы на командообразование и состязания с мэтрами времени. Таинственный обитатель форта в старинном костюме и тигриной маске предложил сыграть в «палочки»: два игрока по очереди снимают по 1-3 палочки. Победит тот, кто оставит сопернику последнюю.

Электромонтёр Игорь Костюков признаётся, что, к сожалению, не видел телевизионную версию игры: «Но на базе отдыха мне запомнилось испытание с мадагаскарскими тараканами: команда брала в руки

мягкий мат, на который садился напарник. Он должен был вытаскивать насекомых из ведёрка, когда команда прибегала к таре. Во-первых, нам приходилось действовать быстро и слаженно. Во-вторых, живые тараканы ползали и наводили на всех жути! Это впечатляло».

А вот ведущему инженеру-экологу Татьяне Хамадзяновой насекомые показались милыми, несмотря на устрашающий вид. «Непросто оказалось достать мяч с помощью палок через отверстия коробки. Мяч маленький, вёрткий,



Нужно всё рассчитать: выиграет тот, кто оставит оппоненту одну палочку

так и норовил сорваться вниз, и приходилось заново поднимать его, — приводит другой пример сложного испытания Татьяна. — А ТВ-версию смотрела практически с самого начала. Зажигательное телешоу: здесь интересные задания; здесь страх и ужас, которые нужно преодолеть во что бы то ни стало».

Спустя два с половиной часа команды собрали по



Не все пройдут испытания мадагаскарскими тараканами, но команды «Сахарки» и «Под напряжением» справились

шесть ключей, зафиксировав ничью в игре. Молодёжь получила подарки, а гендиректор «КАМАЗ-Энерго» Ренат Хабиров особо выделил электромонтёра Фидана

Марданова, вручив часы. Специалист в течение года активно участвовал в разных заводских, профсоюзных и городских соревнованиях.

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 «СМИ-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 предлагаемой информации несут ответственность авторы материалов. За содержание рекламных объявлений редакция ответственности не несёт. Все скидки, акции, спецпредложения действуют на момент выхода газеты.