



ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА

№ 36 (4190)
22 ноября 2024 г.

ВЕСТИ КАМАЗА

В ЭТОМ КЛЮЧ
К УСПЕХУ

3

МАСТЕР ДЕЛА
НЕ БОИТСЯ

5

СЕРДЦЕ СЕМЬИ,
КОНЕЧНО ЖЕ, МАМА

8

ДАШБОРД В ПОМОЩЬ



ТЕРМИН МАЛО ТОГО, ЧТО НОВЫЙ, ТАК ЕЩЁ И СОВЕРШЕННО НЕПОНЯТНЫЙ. ОТТОГО И СТАЛО ЛЮБОПЫТНО: А ЧТО ЭТО И ДЛЯ ЧЕГО? ОКАЗАЛОСЬ, ПОЯВИЛСЯ ОН НА КУЗНЕЧНОМ КАК АЛЬТЕРНАТИВА ЗАВОДСКОМУ SFM-СОВЕЩАНИЮ

6

РЕШИЛИ ДАВНЮЮ ПРОБЛЕМУ,



сохранив солидные средства

2

НАМЁТАННЫЙ ГЛАЗ



шайбу не пропустит

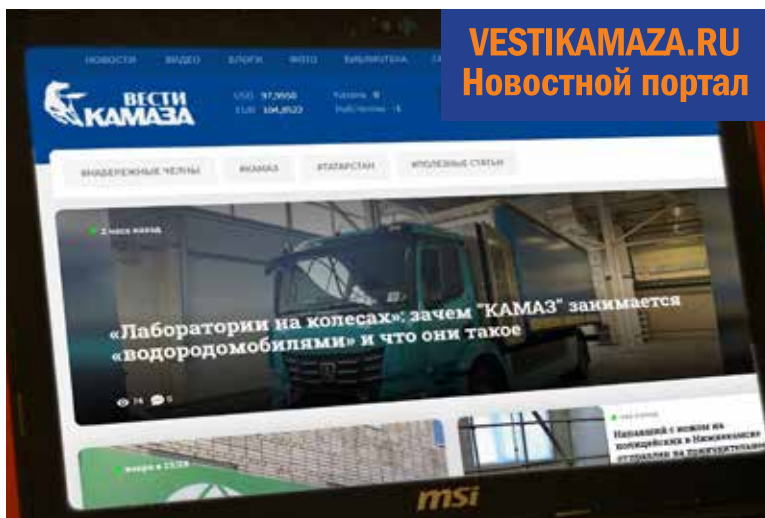
4

С ВИДУ МАЛЕНЬКИЙ,



а жизни сберечь помогает

7

VESTIKAMAZA.RU
Новостной портал

Самые популярные материалы недели:

- Челнинцы остались без катка на Азатлыке, стоимость катания на «Медео» выросла
- Напротив «Омеги» может появиться ещё один торговый центр поменьше
- «КАМАЗ» вошёл в топ-5 промышленных компаний по экологической, социальной и управленческой политике

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ РЕДАКЦИИ: 37-31-99

МОЛОДЁЖНЫЙ ПРОЕКТ

А мы сбалансируем!

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

Руководители и специалисты Центра информационных технологий и кузнечного завода реализовали проект, который позволил решить одну из давних заводских проблем и сэкономить солидные средства. Команде под руководством начальника отдела развития инфраструктурных решений Вадима Кузнецова удалось создать программу автоматического расчёта балансировки поковки коленчатого вала — сложнейшего продукта и визитной карточки предприятия.

Идею проекта принёс в команду ЦИТа главный специалист Алексей Мартюгин, во время работы на кузнечном заводе проработавший её с начальником бюро конструкторского отдела инструмента и оснастки Ильсуром Харисовым. От правильной балансировки коленвала во многом

зависит срок службы автомобилей, мощность, КПД и плавность работы двигателя. Необходимый уровень дисбаланса коленвала в первую очередь должен быть обеспечен на поковке. Именно из-за его отсутствия на заводе двигателей и на Ярославском моторном заводе невозможно

было сделать качественную настройку на операциях механической обработки. Бывали случаи, когда дефект выявлялся перед финишной операцией — полировкой изделия, и тогда потери исчислялись солидными суммами.

Конструкторы и технологи КЗ постоянно размышляли над этой задачей. Несколько лет назад была приобретена установка, которая выявляет динамический дисбаланс вала и позволяет предотвратить отгрузку заводом заведомо бракованных поковок, что сокращает уровень потерь. Частично проблема была решена, но как нивелировать дефект полностью?

— Коленвал решили дорабатывать в тех местах, где это допускается делать, — вводит в курс дела начальник бюро конструкторского отдела инструмента и оснастки КЗ Ильсур Харисов. — Технологи Ярославского моторного завода определили места для дополнительной обработки, я в свою очередь сначала графически в программе AutoCAD, а затем с помощью Excel вычислял их значения. Ручной метод занимал колоссальное количество времени даже для подбора на один вал, при этом давая результат, далёкий от оптимального, но удовлетворяющий условиям балансировки на стороне потребителя.

Свою концепцию была и у Алексея Мартюгина. Алгоритм решения проблемы он разработал ещё



Команда молодёжного проекта, решившая одну из давних проблем кузнечного завода

Всю информацию, необходимую для открытия проекта, можно получить у главного специалиста по координации проектов Вероники Бессоновой.

во время написания своей кандидатской диссертации «Совершенствование технологии изготовления поковок коленчатых валов с необрабатываемыми поверхностями», а использовал его во время работы над молодёжным проектом.

— Расчёт устранения дисбаланса оптимальным образом возможен только в специально созданной программе, которая за минуту способна проанализировать миллиарды комбинаций, — считает Алексей Викторович. — Для её создания по договорённости с руководством КЗ в ЦИКТе был выделен виртуальный сервер. Руководителям и специалистам пришлось немало потрудиться, чтобы завод получил максимально удобный для использования программный продукт. Просчитывали все возможные технологические схемы нивелирования дефекта в порядке их затратности в

производстве, выбирали лучшую. Пользователям предлагались различные способы получения данных, как оперативные, доступные со смартфона на месте, так и возможность распечатки на бумаге для удобства стандартной работы на участке.

Активное участие в реализации проекта приняли и представители других служб КЗ. Тестирование, то есть доработку коленвала на фрезерном станке по полученным данным, делал станочник широкого профиля Рамиль Мугинов, который недавно дорос до инженера. Начальник бюро отдела контроля и анализа технологических процессов Вячеслав Балобанов курировал доработку поковок, получал обратную связь и агрегировал информацию от завода двигателей по результатам обработки, анализировал пользовательский опыт.

— Сейчас работники штампово-инструменталь-

ного корпуса через смартфоны вводят в созданную программу данные с установки, которая измеряет векторы дисбаланса поковки, и автоматически получают результат с параметрами необходимой доработки, гарантирующей надлежащий дисбаланс, — поясняет руководитель проекта Вадим Кузнецов.

Благодаря автоматизированной программе расчёта доработки КЗ исключил брак по балансировке. Экономический эффект от внедрения проекта в несколько десятков раз превысил затраты на его реализацию. Он наверняка будет включён в топ-3 по итогам года. У молодых сотрудников компании есть шанс превзойти и этот блестящий результат. Реализуйте идеи, оптимизирующие производственные процессы, и вы получите премиальные выплаты и опыт, который не раз вам пригодится!



От поковки коленвала зависит срок службы автомобиля



Специально для фрезеровщика показатели доработки коленвала сформированы в таблицу

НОВОСТИ

Вместе против коррупции

С 13 по 16 ноября 2024 года в МВЦ «Казань Экспо» проходил II Международный форум «РОСТКИ: Россия и Китай — взаимовыгодное сотрудничество». 14 ноября в работе секции «Управление коррупционными рисками — вектор роста», проводимой в рамках мероприятия, приняли участие представители бизнеса, промышленных предприятий, общественных и научных организаций Татарстана, России и Китая.

В ходе сессии участники обсудили вопросы минимизации коррупционных рисков и сокращения потерь от коррупции, в том числе путём разработки и внедрения антикоррупционных стандартов и процедур в сфере бизнеса, правового просвещения и формирования негативного отношения коррупции среди предпринимательского сообщества, обеспечения прозрачности и открытости деятельности органов власти, государственной поддержки общественной деятельности по профилактике коррупции.

Своим опытом развития антикоррупционных мер поделился и представитель ПАО «КАМАЗ» — руководитель службы комплаенс Виктор Спасов. В своём докладе он отметил, что антикоррупционные меры в компании выстраиваются исходя как из применимого законодательства, так и с учётом отрасли, бизнес-модели компании, рынков продаж продукции и охватывают высокорискованные бизнес-процессы. Ключевыми документами, транслирующими приверженность компании противодействию коррупции, стали антикоррупционная политика, кодекс корпоративной этики. Элементы системы транслированы всем организациям Группы организаций «КАМАЗ» и обязательны к применению.

Шаг в будущее

Лизинговая компания «КАМАЗ» передала транспортную компанию «Национальный перевозчик» первые шесть из 12 беспилотных магистральных тягачей КАМАЗ-54901.

Цифровые машины будут эксплуатироваться московским предприятием и работать между логистическими терминалами Москвы и Санкт-Петербурга на трассе М-11 в рамках федерального проекта «Беспилотные логистические коридоры». Этот проект — часть стратегических инициатив Минтранса России. Технологические, организационные и бизнес-решения, отработанные в рамках экспериментально-правового режима, лягут в основу будущих транспортно-логистических коридоров. К 2030 году беспилотные перевозки планируется организовать на 19,5 тыс. км федеральных дорог.

СВОЙ ДЕНЬ

Ключ к успеху — в качестве

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Каждый год во второй четверг ноября на «КАМАЗе» отмечают День качества. Это профессиональный праздник тех работников автогиганта, кто всегда стоит на страже и делает всё, чтобы продукция стала ещё лучше. Ведь давно известно: качество — ключ к успеху.

Торжественное мероприятие прошло 14 ноября в зале «Прогресс» на заводе двигателей. Много в этот день прозвучало приятных слов поздравлений и тёплых пожеланий. В начале слово взял первый замгендиректора «КАМАЗа» — исполнительный директор Ирек Гумеров:

— Успех любой компании зависит от того, насколько хорошая создаётся продукция. И сегодня здесь сидят именно те люди, которые и обеспечивают нашу систему качества, поддерживают и совершенствуют её. Вы — ключевые фигуры в этом процессе. В ваш праздник хотел бы поблагодарить вас за этот труд и пожелать не останавливаться на достигнутом, идти дальше и покорять новые высоты, чтобы наш продукт становился только лучше.

Поздравил своих коллег также директор по качеству — директор департамента качества Игорь Тимонин. Он отметил, что качество — цель коллективная, влияющая на все процессы производства.

— В бешеном ритме современной конкуренции оно является ключевым фактором любого бизнеса,



Отличников качества поздравили Игорь Тимонин, Ирек Гумеров и Владислав Гаврилов

и «КАМАЗ» — не исключение. Качество — это основа доверия наших клиентов к нашему бренду. В условиях меняющегося мира непрерывное улучшение качества — это успех будущего нашей компании и конкурентоспособности, — высоко оценил он роль службы на автогиганте. — Персоналу тоже необходимо постоянно развиваться и улучшать свои профессиональные навыки, потому что компе-

тентная и сильная служба качества — это будущее успешной компании. Вместе с вами мы добьёмся высоких результатов. С праздником, желаю уверенности в будущем, новых идей и успехов в работе!

Зампредседателя профкома «КАМАЗа» Владислав Гаврилов, в свою очередь, вспомнил и всех тех, кто больше 50 лет поддерживает качество камазовской продукции — ветеранов предприятия. Он поблагодарил их за упорный труд и открытость: ведь именно они передают накопленный опыт молодёжи и сохраняют созданную когда-то давно школу.

Праздничная программа продолжилась торжественной частью. На сцену для чествования приглашались лучшие из лучших. За высокие показатели в работе 16 человек получили благодарственные письма, а ещё 10 были награждены почётными грамотами ПАО «КАМАЗ».

В этом году также шесть человек были удостоены звания «Отличник качества». Диплом и соответствующий значок от руководителей получили слесарь МСР АвЗ Данил Домославский, наладчик станков и манипуляторов с ПУ ЗД Фагим Фазлыев, наладчик кузнечно-прессового оборудования на горячих участках работ КЗ Алексей Селивёрстов, плавильщик металла и сплавов ЛЗ Евгений Филатов, электрогазосварщик ПРЗ

Марсель Нутфуллин и слесарь-инструментальщик РИЗ Раиль Хамзин.

День качества стал отличным поводом для торжества и дал возможность выразить благодарность за тот неоценимый труд, который проделывают ежедневно специалисты департаментов качества и технического контроля.

— В мире автомобилестроения, где конкуренция растёт с каждым годом, а требования потребителей становятся всё более высокими, важно понимать, что лидерство компании на рынке зависит только от вовлечённости в это большинство персонала предприятия. Хочу отметить профессиональную работу наших сотрудников, их компетентность, ответственность и принципиальность. Желаю всем крепкого здоровья, энергии, сил, успехов в работе, а дома — мира, добра, уюта, благополучия, —



Победительницы конкурса профмастерства среди контролёров ОТК украсили сцену

выступил с тёплыми словами поддержки и директор департамента технического контроля Алексей Барданов.

Подвели на сцене и итоги конкурса «Лучший менеджер по качеству», который проводится уже с 2011 года. В 2024 году список профессионалов своего дела в номинации первой группы дополнили: начальник бюро специальных процессов технологического отдела производства стального литья ЛЗ Денис Вовк, начальник бюро анализа стабильности технологических процессов отдела технологического обеспечения качества ДК Ленар Зарипов и начальник технологического отдела арматурно-сборочного производства ЗД Марсель Гумеров. В номинации второй группы призёрами стали мастер цеха сборки-сварки кабин ПРЗ Вероника Матвеева, мастер цеха сборки коробок переменной передачи ЗЗЧК Артур Мухаметов и мастер цеха комплектации и сдачи автомобилей АвЗ Дмитрий Коротаев. В номинации третьей группы победу одержали главный специалист по оценке качества тяжёлых мостов отдела приёмки экспортной продукции ДК Владислав Хасаншин, начальник бюро системы менеджмента качества, стандартизации, патентно-лицензионной и рационализаторской работы отдела системы менеджмента качества КЗ Евгений Кокорин.

В этот праздник своих героев нашли награды за победу в конкурсе профессионального мастерства «Лучший по профессии» среди контролёров отдела технического контроля. В тройку лучших вошли Ольга Оливанова, Светлана Аткишкина и Елизавета Козлова.

Кроме того, на «КАМАЗе» ежегодно проводится «Качественная игра». В этом году в ней приняло участие рекордное число команд — целых 16! Жюри даже приняло решение дополнительно отметить на сцене две команды, которые не вошли в призовую тройку, но показали достойный уровень знаний и слаженную командную работу. Так, диплом в номинации «Открытие в области качества» получила команда цеха комплектации и сдачи автомобилей АвЗ «По жизни — оптимисты!», которая впервые попробовала свои силы в игре. А в номинации «Эксперты в области качества» на сцене наградили команду отдела технического контроля кузнечного производства департамента технического контроля. Призовая тройка конкурса выглядит следующим образом: на третьем месте команда ремонтно-инструментального завода «КапРИЗ», на втором — «Потомки Парето» с «НЕФАЗа», а первую строчку заняла команда кузнечного завода «Закалённые сталью».



Специалисты по качеству получили заслуженные награды в свой профессиональный праздник

Почётной грамотой ПАО «КАМАЗ» награждены:

- Александра Балдина (кузнечное производство ДТК)
- Ильдар Галиханов (АвЗ)
- Александр Грянкин (агрегатное производство ДТК)
- Татьяна Мартынова, Наталья Сивкова (литейное производство ДТК)
- Людмила Петрова (механическое производство ДТК)
- Руслан Хисамутдинов (ДК)
- Альбина Шаланда (ЛЗ)
- Абдурасул Шарипов (арматурно-сборочное производство ДТК)
- Галина Юрьева (РИЗ)

Благодарственным письмом ПАО «КАМАЗ» поощрены:

- Дина Аликбаева, Алия Сафина (литейное производство ДТК)
- Гульнара Аркадьева (ПРЗ)
- Гульнара Валеева, Инсаф Забиров, Светлана Никифорова (автосборочное производство ДТК)
- Евгений Герасимов (прессово-рамное производство ДТК)
- Руслан Закиев, Виталий Игнатьев, Ильдар Хаметов, Ирина Павлова, Айгуль Харисова (ДК)
- Алина Круглова (ЗЗЧК)
- Марат Сайфуллин (департамент по развитию качества поставщиков ЦЗ)
- Надежда Усманова (агрегатное производство ДТК)
- Ольга Чилимова (термогальваническое производство ДТК)

ПРОБА СИЛ

Мастера на драйве

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН, Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

Эта неделя стала особенной для мастеров «КАМАЗа» — лучшие из них приняли участие в конкурсе профессионально мастерства. Для многих руководителей младшего звена управления это не только соревнование, но и возможность проверить свои знания и умения, узнать много нового.

Курс на победу

Перед началом конкурсных испытаний мастеров ждали приветственный кофе и слова напутствия от руководителей подразделений компании. Приободриться не мешало, в подразделениях к мероприятию корпоративного уровня активно готовились, и мозговые штурмы не прошли даром.

— Мы собрались здесь, чтобы определить лучшего из лучших среди мастеров «КАМАЗа». Несмотря на то, что призовых мест только три, каждый из вас получит бесценный приз — новые знания, опыт, возможность общения с вашими коллегами из других подразделений, — приветствовала участников конкурса заместитель директора Корпоративного университета «КАМАЗа» Ольга Плиева.

Директор департамента качества Игорь Тимонин, пришедший поддержать младших командиров производства, подчеркнул: их знания и опыт — залог активного продвижения компании, а и.о. председателя КРПС Мирослав Роубых пожелал всем дальнейшего профессионального развития.

Перед началом соревнований представители Корпоративного университета «КАМАЗа» предложили участникам спрогнозировать, какое подразделение в этом году станет обладателем кубка. При подведении итогов учитываются результаты личного и командного зачётов. Большинство вписало в листки для голосования свою команду.

С конвейером и без

Судя по опыту прошлых лет, самое сложное испытание в личном зачёте — расчётные задачи от КРПС. Сколько не штудируй их, там обязательно придумают какую-то новую головоломку. Не обошлось без сюрприза и в этот раз. Заместитель председателя КРПС Павел Дмитриев предложил рассчитать численность персонала для организации работы конвейера сборки автомобилей. Участникам конкурса нужно было провести детальный анализ всех 36 позиций конвейера, определить такт его работы, производительность труда, длительность смены, загрузку персонала (она должна быть не менее 90%) и его численность. На решение отводилось 45 минут.

— Чем больше вариантов расчётов вы сделаете, тем больше баллов наберёте, — приободрил мастеров Павел Владимирович. — Кадры сейчас в дефиците, а кому, как не вам, знать, как эффективно использовать этот ресурс?

— Ставки растут, и задачи из года в год становятся всё сложнее, — размышляет вслух контрольный мастер ОТК с РИЗа Ольга Максимова. — По окончании конкурса обязательно узнаю алгоритм решения — вот она, зона роста.

Что в имени тебе моём?

В рамках конкурса для мастеров были организованы два мастер-класса, которые по замыслу организаторов могли помочь в решении кейса на управление персоналом. Психолог и коуч всероссийского движения «Профессионалы» Маргарита Парфёнова сосредоточила внимание на теме «Лидерство и достижение результатов». А чтобы участники поверили в себя, предложила им к каждой букве своего имени придумать качество, определяющее характер. Так, например, Динар — думающий, инициативный, находчивый, активный, рациональный. Важной темой разговора стало и достижение целей.

Вместе с корпоративным бизнес-тренером ТФК «КАМАЗ» Анастасией Сабитовой участники конкурса учились мотивировать своих сотрудников, восполнять силы и энергию, управлять своими эмоциями, вырабатывали алгоритмы действий в сложных ситуациях, делились опытом, который не раз пригодится в работе.

Экскурсию проведёшь?

После знакомства с кейсом по делегированию, планированию и постановке задач мастера выдохнули — наконец-то можно будет продемонстрировать свои навыки управления персоналом. Многие участники не скрывали улыбок — ситуация знакомая, в каждой бригаде есть и такие опытные бригадиры, как Сан Саныч, и работники, считающие себя недооценёнными, как Дамир, и молодые любознательные Денисы. Да и другие персонажи, описанные в кейсе, знакомы не понаслышке — есть уникалы, умеющие находить решения в самых сложных ситуациях, и возмутители спокойствия, и иностранные рабочие... В бригаде шесть человек, по три в каждой смене, а вот кому из них поручить провести экскурсию для студентов техколледжа, кому организовать встречу для решения вопросов по демонтажу старого станка и монтажу нового, а кому купить подарок к юбилею Сан Саныча? А ещё надо успеть подготовить отчёт по выполнению плана бригады, разобрать почту, принять участие в совещании по качеству. При этом надо продемонстрировать конкурсной комиссии постановку задачи по SMART. Не таким уж простым оказалось задание второго этапа личного первенства.

На письменную разработку стратегии участникам отводилось 20 минут, ещё 15 — на подготовку презентации перед жюри, которое оценивало её по чек-листу. Кто-то с ходу чистосердечно признавался — что такое SMART, не знаю, но растолковать, что и как надо делать, могу. Такие в режиме диалога ставили задачи одному из членов жюри, который на время превращался в Сан Саныча или любознательного Дениса. Были находчивые, которые все задания перепоручали членом коллектива, а кто-то решил, что присутствовать на совещании у директора или определять виноватых в невыполнении плана всё же должен мастер.

Элементарная шайба, Холмс!

Командный этап конкурса продолжался четыре дня на Фабрике процессов. За это время курс деловой игры прошли представители 10 подразделений. КРПС подготовил каждой



При решении задачи на расчёт численности персонала пользоваться интернетом было можно, а вот подглядеть нельзя

команде площадку для расследования причин появления дефектов в турбокомпрессоре. Для начала нужно было найти их в этом компоненте двигателя, потом определить место их появления на сборочной линии.

Сначала мастера осмотрели дефектный турбокомпрессор, а затем сравнили его с эталонным вариантом. Намётанный глаз представителей ТФК «КАМАЗ» за пять минут оценил ситуацию — тут шайба отсутствует, тут неполное прилегание втулки, тут переходник не затянут...

А ещё команде нужно зафиксировать все отклонения каждой детали турбокомпрессора, если таковые имеются, проанализировать процесс сборки турбокомпрессора на основании СОКов, понять, какой рабочий что упустил при сборке, и как дефектный узел просочился к потребителю через ворота качества. Мастера должны внедрить принцип 3 НЕ, а при необходимости и другие инструменты контроля качества и бережливого производства.

Можно ли выявить все дефекты и изменить процесс производства за два часа, которые длится деловая игра? Руководители и специалисты КРПС уверены в реальности сроков, а мастерам не привыкать к решению сложных задач.

Итоги конкурса будут подведены 25 ноября, так что оглашения имени камазовского Шерлока ждать недолго.



Поиск всех дефектов — дело ответственное

Хорошая идея

В этом году специалисты Корпоративного университета специально для участников конкурса создали сообщество в мессенджере. Группа стала площадкой, где организаторы напрямую общаются с мастерами, оперативно получают обратную связь. После завершения конкурса она станет местом обмена мнениями профессионального сообщества мастеров.



Надо подумать, кому что можно поручить

ТЫ МОЖЕШЬ

Мастер дела не боится

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Каких только удивительных поворотов не бывает в жизни героев нашей рубрики. Вот, к примеру, как вам такое: в детстве он мечтал стать музыкантом, в юности выбрал нефтехимию, а призвание своё нашёл в литейном производстве.

Именно так вышло у мастера формовочного участка производства стального литья литейного завода Станислава Гудовских. Увлечений в раннем возрасте у него было много: волейбол, хоккей, вокал. В конце концов, когда ещё пробовать, как не в детстве?

— Даже думал связать жизнь с музыкой, — улыбается Станислав. — Но в итоге рационализм победил, решил, что нужна стабильная профессия. А поскольку я родом из Нижнекамска, где основной профиль — нефтехимия, то долго не размышляя, выбрал это направление.

Так и поступил Станислав после девятого класса в Нижнекамский нефтехимический техникум. Окончил его по специальности

«Машинист технологических насосов и компрессорных установок», попробовал поработать, но почувствовал, что душа не лежит. Вновь перед молодым человеком встал извечный вопрос: что делать? Ответ оказался прост: прислушаться к совету родителей.

— Отец у меня работает оператором-литейщиком, а мама — контролёр ОТК в производстве стального литья. Они и предложили мне попробовать себя в новой сфере, — вспоминает Станислав.

Отказываться не стал и устроился в 2017 году на «литейку» формовщиком машинной формовки 3 разряда в производство стального литья. Тогда, в 18 лет, по собственному признанию, о будущем месте

работы толком ничего и не знал — не интересовался никогда в подробностях, чем занимаются родители.

— Но пришёл и прижился! За несколько первых недель понемногу вник в процесс, трудовые будни сразу стали интереснее. На сборочном конвейере изучал формовочное оборудование, работал с оснасткой, учил номенклатуру. Её очень много, порой казалось, что невозможно всё запомнить, — делится наш герой. — Коллектив в производстве отличный: каждый готов был прийти на выручку, подсказать, рассказать.

С такой поддержкой вскоре Станислав Гудовских успешно отучился на 4 разряд. Готов был и дальше грызть гранит литейной



Станиславу Гудовских нравится управлять процессом литья

науки, завоёвывая разряды, но руководство цеха в 2019 году предложило ему должность мастера формовочного участка ЛЦ-3.

— Конечно, я понимал, что будет непросто, но согласился с радостью. Мне всегда больше нравилось самостоятельно управлять процессом, а не просто в нём участвовать. К тому времени я уже отлично знал свой участок, каждую операцию и большую часть номенклатуры. Плюс умел работать на оборудовании — это очень помогло в деле, потому что я сразу понимал, к примеру, где какая неисправность, по какой причине она возникла, и мог по ней отчитаться, — рассказывает Станислав.

Сейчас в его ведении два участка — формовочный и смесеприготовления. Каждая смена наполнена привычными хлопотами: техническая документация, подготовка формовочных линий к работе, обеспечение оснасткой и комплектующими, ведение табелей — ко всему прикладывает руку молодой мастер. И, конечно, без общения никуда: и с начальством поговорить, и с работниками, и с другими подразделениями связь наладить.

— Время от времени выступаю наставником для новых сотрудников. Опыт у меня уже хороший, на любой операции могу подсказать и показать на своём примере, что и как нужно делать, — говорит Станислав.

Кстати, наш производственный учитель одновременно ещё и прилежный ученик. В прошлом году Станислав, прикипевший уже к литейному производству, поступил на заочное в КФУ. Выбрал специальность «Машиностроение» — как раз по своему профилю.

— Если работа нравится, обязательно нужно в ней прогрессировать, — уверен наш герой.

Конечно, одним только образованием Станислав Гудовских ограничиваться не хочет. Надеется когда-нибудь, набравшись знаний и производственного опыта, занять должность начальника цеха. Ну а пока впереди ещё три года учёбы. А там кто знает?..

Через 10 лет я... начальник цеха!

Чтобы добиться успеха... нужно верить в себя и свои возможности, прилагать максимум усилий, если берёшься за какое-либо дело.

Если бы мне снова было 20 лет... я бы доучился в школе и сразу получил высшее образование.

Авторитетные люди на «КАМАЗе»... начальник ЛЦ-3 Алик Камалов и замначальника ЛЦ-3 Сергей Прохоров. Они не боятся принимать решения и брать на себя ответственность, терпеливые и компетентные руководители, у которых многому можно научиться.

ГЕРОЙ КАЧЕСТВА

И детали надо подлечить

Кирилл СВИРИДОВ. Фото: Виталий ЗУДИН

Контролёр отдела управления качеством 33ЧиК Гульнара Валиахметова очень внимательно относится к проверке каждого вала и шестерни, ведь от её работы зависит качество делителя коробки перемены передач.

В Набережные Челны 17-летняя Гульнара приехала из деревни Юлсубино Рыбно-Слободского района Татарстана в 1995 году. Девушка планировала поступать в медицинское училище, мечтала стать фельдшером, а потом врачом, как её старшая сестра. Однако судьба распорядилась иначе. Проработав шесть лет поваром в детском саду, Гульнара по совету подруги устроилась на 33ЧиК оператором автоматической линии. В 2009 году переквалифицировалась в контролёра в цех валов и шестерней. Премудростям профессии Гульнара обучила опыт-

нейшая коллега Валентина Сапожникова.

— У меня не было страха перед работой, только некоторые опасения, ведь проводить контрольные измерения — дело ответственное. От тебя зависит качество каждой детали. Но я освоилась в новой для меня специальности и выросла с 3 разряда до 5-го, — рассказывает Гульнара.

В ведении нашей героини находятся валы и шестерни, а также детали поменьше — корпуса, манжеты, гайки, шайбы, угольники и рычаги. Нынешняя профессия Гульнары напоминает работу доктора: сначала —

проверка состояния, контролёр оценивает каждый вал и шестерню на вмятины. Затем с помощью специальных инструментов — скоб и шаблонов, нутромеров и микрометров — она проверяет все размеры, составляет их карту, заносит все необходимые данные в карточку, определяя, какая дальнейшая «терапия» нужна. «Нездоровые» детали отправляются подлечиться — их дорабатывают до нужных параметров.

По словам контрольного мастера ОУК Людмилы Вафиной, качество работы Валиахметовой заключается в том, чтобы не допустить

деталь с дефектом до сборки делителя КПП. Если обнаруживаются проблемы во время сборки, появляются вопросы к контролёру. К Гульнаре таких претензий не бывает.

Валиахметова — старший рабочий в своей бригаде, в которой трудятся семь человек, в их числе две студентки. Для девушек Гульнара наставник, щедро делящийся своими знаниями. Героиня рубрики очень активная и инициативная, а также самая опытная среди своих коллег, поясняет Людмила Вафина, почему именно Гульнара занимается воспитанием молодых кадров, а ещё добрая и отзывчивая, никогда не откажет в просьбе. В целом их коллектив дружный и сплочённый, где каждый при необходимости выручит.

С «КАМАЗом» связана и работа мужа Гульнары Рамиля. Он трудится переконщиком машин на



Гульнара Валиахметова не допустит детали с браком до сборки делителя КПП

автомобильном заводе. А дома подрастает смена. Девятилетний сын Ратмир внимательно слушает рассказы родителей о работе и горит огромным желанием

побывать на 33ЧиК, чтобы собственными глазами увидеть, чем занимается его мама, ведь её профессия важна, она будто врач для производства.

ПАО «КАМАЗ» В СОЦИАЛЬНЫХ СЕТЯХ:



kamaz_official



kamaz_official



Компания КАМАЗ 1969

ТЕХНОЛОГИИ

Дашборд в помощь

Ирина НИЗАМИЕВА. Фото: Ильдар ХУСНУТДИНОВ

На кузнечном заводе появилась цифровая альтернатива заводскому совещанию в формате стандарта SFM. Новая информационная система дашборд содержит в себе не только ключевые показатели достижения целей (KPI), но и другую важную оперативную информацию, позволяющую анализировать и контролировать производственные процессы, причём без привязки к месту совещания.

Курс на цифровизацию, который уже многие годы стабильно держит «КАМАЗ», стимулирует заводы к внедрению информационных технологий в производстве. На кузнечном, помимо успешного внедрения системы оперативного управления производственными

процессами, начала работать информационная система дашборд. В мае этого года директор завода Игорь Малясёв распорядился разработать её и внедрить, чтобы аккумулировать и отслеживать достижения всех ключевых показателей. Тогда же на КЗ был открыт

соответствующий проект, который возглавил заместитель начальника отдела развития производственной системы Рузаль Фатхуллин. Создана и заработала межфункциональная группа совместно с представителями Центра информационных технологий Русланом Ивановым и Эльнаром Мусиным. Специалисты провели анализ деятельности и процессов завода, учли пожелания и требования его подразделений.

— Взяв за основу формат стандарта SFM, мы стали загружать и размещать на сетевом диске заводскую оперативную информацию — различного рода справки, отчёты главного диспетчера, сменно-суточные задания, — рассказывает Рузаль Фатхуллин. — Данные были объединены, основная информация обобщена по разным параметрам и интегрирована в информационную систему.

В ней появились тексты, графики, диаграммы и другие средства визуализации. Далее система стала получать данные и обновляться



Преимущество дашборда — в его интерактивности, когда большой объём данных не превращается в сложный поток цифр, а всё разложено по полочкам и регулярно актуализируется

автоматически с заданным интервалом или даже в режиме реального времени. И это её главное преимущество: появилась возможность отслеживать важные показатели в режиме реального времени, что делает их всегда актуальными.

В конце октября на большом мультимедийном экране команда проекта презентовала систему дашборд заводского уровня руководителям КЗ и представителям КРПС «КАМАЗа».

— Мы получили одобрение: руководители увидели в этой системе актуальную и оперативную информацию по ключевым показателям эффективности завода, — делится Рузаль Фатхуллин. — Например, руководство КПК-1 отметило удобство аккумулирования информации в одном месте и по штамповке поковок, и по количеству задействованного оборудования, и по числу работающих зве-

ньев кузнецов-штамповщиков. Такой формат позволит менеджменту корпуса оперативно вести мониторинг, оценивать и производственную ситуацию и управлять ею здесь и сейчас.

Действительно, клик компьютерной мышки по значку на рабочем ПК — и перед руководителями открывается интерактивная аналитическая панель, графический интерфейс. В навигации — основные показатели стратегии улучшения, информация по выполнению плана-факта по штамповке за сутки, месяц, год, данные по сдаче готовой продукции за аналогичные периоды, то есть дашборд даёт управленцам состояние «руки на пульсе».

— В первую очередь, система позволяет производственникам оперативно контролировать ход работы, своевременно принимать управленческие решения, корректировать рабочий

процесс, — комментирует заместитель директора КЗ по экономике Светлана Янкина. — Они видят данные по номенклатуре продукции, по объёму производства, за определённые периоды времени, потери от брака, численности персонала, данные по ОТ и даже запасы.

Команде Рузаль Фатхуллина поставлена задача расширить информационную составляющую системы и число её пользователей. Например, в дашборд будет вводиться информация по талонной системе контроля по охране труда. Со временем станет возможным видеть, за какие нарушения чаще всего изымаются предупредительные талоны, отслеживать динамику. А ещё в ближайшее время предстоит декомпозировать систему дашборд до уровня производственных корпусов, цехов и бригад КЗ.



Рузаль Фатхуллин: «Дашборд меняет подходы к управлению, развивает дополнительные способы коммуникации, формирует новую корпоративную культуру»

С МЕСТА СОБЫТИЙ

Место встречи — Екатеринбург

С 12 по 14 ноября в Екатеринбурге прошёл XVIII съезд литейщиков России и сопутствующие ему международная выставка «Литьё-2024» и форум литейщиков стран БРИКС. Три дня на деловой площадке работали ведущие специалисты литейной отрасли и смежных с ней направлений со всей России, а также из стран СНГ и БРИКС.

Автогигант представляли заместитель исполнительного директора «КАМАЗа» по литейным производствам — директор Центра литейных компетенций Эдуард Панфилов, директор литейного завода Сергей Гаранин, его заместитель — директор по развитию ЛЗ Ильдар Хакимов и главный технолог ЛЗ Виталий Мартемьянов.

Открыли работу съезда пленарным заседанием, наполнением которого стали доклады о состоянии и перспективах развития литейного производства в целом в России, а также локально на наиболее перспективных предприятиях отрасли. Наряду с российскими литейщиками информацией о

работе, тенденциях и прогрессе в литейном секторе поделились их коллеги из Бразилии, Индии, Китая и ЮАР.

Центральной темой секционных заседаний, состоявшихся на следующий день, организаторы объявили «Инновации и цифровые технологии в литейном производстве». Выступления и презентации так или иначе касались ключевым направлением, но при этом охватывали вопросы подготовки кадров, производства и обеспечения качества отливок из всех видов сплавов, применения аддитивных технологий и роботизации в литейном производстве, проблемы строительства новых и реконструкции дей-

ствующих литейных цехов и заводов, специфику информационной деятельности.

Камазовские литейщики представили три выступления. Эдуард Панфилов в своём докладе «Литейный завод ПАО «КАМАЗ»: вчера, сегодня, завтра» рассказал об актуальном состоянии литейных производств автогиганта и перспективах их развития в ближайшем будущем. Ильдар Хакимов поделился спецификой улучшения качества отливок типа головок блока цилиндра V8 из алюминиевых сплавов в условиях камазовской «литейки», а Виталий Мартемьянов докладывал о сокращении сроков освоения отливок на примере блока цилиндров V12.

После знакомства с работами коллег делегация «КАМАЗа» отметила, что тенденции развития литейного производства едины не только в России, но и за рубежом. На передний план сейчас выходят направления аддитивных технологий, роботизации и цифровизации производства. Наибольший интерес вызвали презентации по расходу для 3D-принтеров, материалов для изготовления оснастки и новым видам сплавов. В дальнейшем планируется сотрудничество по этим вопросам.

Эдуард Панфилов (слева) и президент Российской ассоциации литейщиков Иван Дибров



СПОРТПЛОЩАДКА

10 лет на льду

Евгений ИЗИБАЕВ

Десять лет назад, 12 ноября 2014 года, хоккейная команда «НЕФАЗа» провела свою первую тренировку на малой арене ледового дворца Нефтекамска. Этот день считается началом истории дружины, в которой уже случались яркие победы на городских и республиканских турнирах.

Команда была сформирована при поддержке руководства и профкома «НЕФАЗа». В её состав входят работники предприятия, всем сердцем любящие этот вид спорта. И тренирует хоккейную дружину тоже нефазовец — оператор лазерных установок в заготовительном-прессовом цехе № 31 Артём Шитов.

Сам Артём занимается хоккеем с семи лет, окончил ДЮСШ «Торос», выступал за молодёжные команды нефтекамского «Батыра», самарской «Кометы» и «Челны» (Набережные

Челны). Параллельно учился на хоккейного тренера в Уральском госуниверситете физкультуры. Сейчас все полученные знания он в полной мере применяет на практике вместе с экс-капитаном команды Иваном Киселёвым, выступавшим за ХК «Торос».

— Тренировки мы проводим два раза в неделю. Стараемся их разнообразить, сделав интереснее: выполняем различные упражнения, наигрываем звенья, отработываем разные игровые моменты во всех зонах площадки, оттачиваем игру

в большинстве и меньшинстве, — рассказывает Артём о подготовке спортсменов.

Перед каждым матчем команда вместе с тренерами, добавляет к сказанному Шитов, разбирают игру соперника, корректируют состав, определяют свою тактику и морально готовятся к поединку.

Нынешний капитан команды — Виталий Васильев, начальник конструкторского бюро по электрооборудованию и электронике. Любовь к этому виду спорта у Виталия с детства. В выпускной группе детского сада его заметил тренер Риф Нурмеев и позвал в секцию. Так, перед первым классом Виталий встал на коньки и начал заниматься хоккеем. Довольно успешно он участвовал в башкирских и российских соревнованиях «Золотая шайба».

На вопрос, за что Виталий любит эту динамичную игру, он признаётся: хоккей помогает постоянно держать



Нефазовцы всегда стремятся показать красивый и результативный хоккей

себя в спортивной форме. А дисциплина и нацеленность на результат способствуют в работе принимать быстрые, волевые решения.

— Быть капитаном не просто. Просто ты всегда должен быть надеждой и опорой тренера, излучать уверенность в себе и показывать пример для партнёров по команде, — считает Виталий Васильев и добавляет: — У нас в составе игра-

ют руководители, специалисты и работники производственных цехов. Двери нашей команды открыты для всех любителей хоккея. «НЕФАЗ» всегда стремится быть первым, в том числе и на льду. Каждый матч мы настраиваемся только на победу, чтобы доставить радость нашим болельщикам, чтобы наш родной завод «звучал» везде, его уважали и любили.

Прошлый сезон для нефазовцев выдался удачным: они стали серебряными призёрами в Нефтекамской любительской хоккейной лиге и бронзовыми в Ночной хоккейной лиге Башкортостана среди команд с игроками старше 40 лет. В этом сезоне заводчане постараются улучшить свои результаты и покорить новые вершины.

ЗАБОТА

Чтобы сердце билось ровно

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Помощь детям — одно из самых важных направлений для любого серьёзного предприятия, ведь в этих ребятах — наше будущее! В «КАМА ДИЗЕЛЬ» это утверждение принимают близко к сердцу и о самых маленьких по возможности заботятся всегда. Вот и 19 ноября челнинский Камский детский медицинский центр ожидал приятный сюрприз от компании: новый портативный прибор для длительного мониторинга ЭКГ.

Подаренный холтер в торжественной обстановке главному врачу Альберту Хаертдинову вручил гендиректор предприятия Алексей Поляков.

— Нам приятно оказать детскому медицинскому центру помощь в обеспечении современным оборудованием. Надеюсь, что этот аппарат прослужит вам долго, надёжно и поможет сохранять и восстанавливать здоровье детей. Успехов вам и развития! — пожелал он.

Аппарат медицинскому учреждению был просто необходим: сейчас, по словам врачей, каждый четвёртый ребёнок имеет нарушения сердечного ритма, имеющееся оборудование не справлялось с потоком пациентов. При помощи холтера для длительного мониторинга удаётся выявить проблемы, которые не фиксируются при стандартном ЭКГ-исследовании, и получить полное представление о функционировании сердца

в естественных условиях. А носить холтер пациенту требуется в течение суток — конечно, при таких условиях неизбежно возникает очередь, ведь КДМЦ работает и на город, и на районы.

— В среднем время ожидания — от нескольких недель до месяца, экстренных пациентов отправляем в ДРКБ, — отметил Альберт Хаертдинов. — С новым холтером мы надеемся свести очередь к минимуму, а то и избавиться от них совсем.

Со своей стороны главный врач КДМЦ, передавая благодарственное письмо от медицинского учреждения, выразил признательность Алексею Полякову за поддержку:



Этот небольшой аппарат для суточного мониторинга ЭКГ поможет врачам КДМЦ спасти множество жизней

— Мы всегда чувствуем рядом ваше крепкое плечо. Спасибо вам, что постоянно участвуете в нашей жизни.

«КАМА ДИЗЕЛЬ» активно занимается благотворительной деятельностью. Ежегодно благодаря предприятию все нуждающиеся в поддержке организации получают адресную помощь: подарки к праздникам, ремонт помещений, посуду и столовые принадлежности, оснащение различных мастерских и многое другое.

Кстати

14 ноября в ГКУ «Социальный приют для детей и подростков «Асылташ» прошло вручение ещё одного благодарственного письма. Российский государственный и общественный деятель, депутат Госдумы Федерального Собрания РФ Татьяна Ларионова передала его предприятию «КАМА ДИЗЕЛЬ», отметив активную благотворительную деятельность и неоценимую помощь нуждающимся слоям населения.

В ГОСТИ К НАМ

А здорово здесь у вас!

Каждому родителю хочется быть уверенным, что его ребёнок во время учёбы и производственной практики получит максимум знаний и приобретёт отличный опыт на будущее. На заводе двигателей этому желанию с готовностью идут навстречу: экскурсии для всех желающих здесь организуют регулярно.

Так, 16 ноября на производстве побывали мамы и папы учащихся Камского государственного автомеханического техникума им. Л.Б. Васильева. Встреча началась с выступления ведущего инженера по подготовке кадров Марины Терещенко. Она подробно рассказала о ключевых профессиях завода, процессе адаптации студентов-практикантов и возможностях дальнейшего трудоустройства. Также было уделено внимание вопросам корпоративной культуры, включая молодёжную и спортивную жизнь на предприятии.

Далее родители отправились на экскурсию по цехам завода, где им продемонстрировали новейшие производственные линии и современное оборудование. Они посетили цех изготовления деталей двигателей Р6, арматурно-сборочное производство и цех 119 по производству новых изделий.

Гости остались под большим впечатлением от увиденного. Многие выразили благодарность за такую инициативу. Завод двигателей давно сотрудничает с учебными заведениями города, предоставляя студентам места для прохождения практики и трудоустройства после завершения обучения.



Родители убедились, что их детей ждёт надёжная работа



Благодарственное письмо гендиректору «КАМА ДИЗЕЛЬ» Алексею Полякову вручил главный врач КДМЦ Альберт Хаертдинов

БУДЕТ ПРАЗДНИК

Радость мамы

Кирилл СВИРИДОВ. Фото: Виталий ЗУДИН, архив семьи Хуснетдиновых

24 ноября мамы всего мира будут принимать поздравления и цветы от своих родных и близких, ведь это их день — День матери. Сегодня расскажем о Лидии Хуснетдиновой, маме троих детей.

Как бы это банально ни звучало, всё началось с создания семьи. С будущим мужем Ранилем 17-летняя Лида познакомилась в 1996 году. Как вспоминает героиня материала, в то время появился новый 13-й комплекс, и её подруга переехала в один из домов. А 18-летний парень был её соседом, выходил со своим ротвейлером во двор, где подружки часто гуляли. Так родились серьёзные отношения, а через год у пары появился сынишка Альберт.

В 1999 году молодая мама устроилась маляром по металлоокраске на прессово-рамный завод, где на производстве трудился её супруг. Лидия признаётся: молодая семья испытывала материальные трудности, пришлось сменить несколько профессий, она перебралась на завод двигателей, а её муж устроился в частную компанию. В 2000 году у Хуснетдиновых родился второй сын Роберт.

Вскоре Лидия совершила своего рода подвиг — выу-

чилась на техника-технолог холодную обработку металлов резанием в Камском государственном автомеханическом техникуме. Наша героиня всё успевала — и работать, и осваивать техническую профессию, и сыновей воспитывать... А ещё нужно было придумывать, как накормить троих мужчин. Без больших кастрюль в этом деле не обойтись, ведь приходилось готовить и еду мужу на работу. Лидия с гордостью говорит, что на столе у семьи всегда были первые и вторые блюда.

Тяжёлые времена прошли, Лидия стала инженером на заводе двигателей. Позже она сменила «движки» на ремонтно-инструментальный завод и станет замначальника ОТК РИЗа. В 2011 году у Хуснетдиновых появилась дочка Таисия. «Это моя радость, всегда спасает, когда мне плохо. Она у меня просто умница», — тепло отзывается о своём третьем ребёнке Лидия.

Говоря об увлечениях ребят, героиня начала рассказ с того, что подростком сама ходила на дзюдо, и когда мальчики подросли, они тоже занимались этим боевым искусством. Особо преуспел в нём средний сын, участвовал в городских и российских соревнованиях, привозя оттуда кубки и медали. Лидия также призналась, что любит музыку, в особенности саксофон, и Таисия на радость маме освоила этот духовой инструмент в музыкальной школе. Сейчас девочка разучивает аккорды на гитаре.



Сердце семьи, конечно же, мама

Когда пришло время подумать о профессии, мама советовала своим сыновьям выбирать технические специальности, хотя мечтала, чтобы в их семье появился врач. Лидия с надеждой говорит, что, может быть, её 13-летняя дочь заинтересуется химией в восьмом классе, а там и до медицины недалеко. Таисия учится в седьмом классе кадетской школы на «отлично», успешно выступает на республиканских олимпиадах, причём превосходит ребят на класс старше, и по настоящему мамы изучает иностранные языки. Альберту сейчас 27 лет, он работает в Елабуге, помогает дронами военнослужащим в зоне СВО. К слову, он уже не в пер-

вый раз содействует армии. Проходя срочную службу, Альберт занимался снабжением корабля российских войск в Сирии, за что получил медаль. Роберту 23 года, он работает в автосалоне и считается профи в своём деле. Героиня подчёркивает, что очень гордится своими детьми.

Лидия — не только счастливая мама, но уже и бабушка. В семье старшего сына полгода назад родился Тимоша. Лидия часто нянчится с внуком и при возможности помогает советом невестке Ирине, с которой быстро нашла общий язык.

— Вспоминаю своё первое материнство... Честно, было тяжело. Конец 90-х — начало 2000-х выдались непростыми. Детство моего

сына и внука — небо и земля. На днях разговаривала с невесткой, она удивлялась, как мы справлялись без памперсов. В те времена они только появлялись и стоили огромных денег. Но мы все трудности преодолели, — приводит пример Лидия и даёт всем мамам совет: — В первую очередь, нужно выстраивать доверительные отношения со своим ребёнком, разговаривать с ним, вникать в его дела. Если возникает какая-нибудь проблема, вместе искать её решение.

В семье Хуснетдиновых о Дне матери не забывают. Лидия знает: и в это воскресенье её ждут красивые букеты и поздравления от детей. Пусть так будет во всех камазовских семьях!



Лидия Хуснетдинова считает своих детей огромным счастьем в жизни

БЕЗОПАСНОСТЬ

Подарок с подвохом

Неожиданно получить букет цветов или выиграть приз от известного маркетплейса — здорово ведь? Приятный сюрприз! И ключевое здесь — слово «приятный». Потому что, как показывает практика, «осчастливить» пытаются и мошенники... О новой схеме злоумышленников рассказали в службе информационной безопасности «КАМАЗа».

Схема

К ничего не подозревающему человеку приезжает курьер, представляется сотрудником службы доставки цветов и дарит букет от неизвестного отправителя. Пока вроде бы ничего опасного...

Вот только на следующий день поступает звонок из той же службы. На том

конце трубки человека просят назвать цифры из SMS-сообщения якобы для отчёта. Если он соглашается и диктует цифры не глядя, то в распоряжении мошенников оказывается код для доступа в онлайн-банк, списания денежных средств или оформления кредита.

Порой злоумышленники

играют на чувстве вины — говорят, что в случае отказа назвать код курьера оштрафуют на сумму заказа. В попытке помочь «невинному» работнику жертва называет присланный код.

Ещё одна разновидность такой схемы — фишинговая рассылка от маркетплейсов или крупных магазинов, обещающая хороший подарок. Перейдя по ссылке, человек теряет личные данные или деньги.

Избежать всего этого можно, если следовать рекомендациям.

Рекомендации

► Неожиданный подарок неизвестно от кого —

повод насторожиться. Попробуйте расспросить курьера подробнее, свяжитесь с друзьями или родственниками, чтобы узнать, не делали ли они вам подарок. Если никакой информации получить не удалось, будьте бдительны!

► Помните: службы доставки никогда не требуют сообщать коды из SMS, номера банковских карт или другие конфиденциальные данные. Если вам позвонили с такими требованиями — это мошенники. Немедленно прервите разговор.

► Если посылка вызывает сомнения, свяжитесь с представителем ком-



Подарок от незнакомцев? Не бери!

пании — контактные данные есть на официальном сайте или странице. Так вы сможете убедиться, что подарок вам прислали не злоумышленники.

► Не забывайте, что подарок не налагает на получателя каких-либо обязанностей.

Согласно законам, если даритель передаёт подарок безвозмездно, одаряемый не обязан выполнять какие-либо условия или отвечать на требования дарителя, если иное не было оговорено заранее и оформлено документально.