



Лидеры PSK: кто они и что предложили

2

Июль. Жара. Каков градус по Цельсию в производственных корпусах?

4-5

Экватор лета: «Нелогичный выходной» от логистов

8

ПЕРСПЕКТИВНЫЙ ПРОЕКТ

Настоящее будущее

Текст и фото: Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

На высокотехнологичной площадке цеха картеров автомобильного завода уже обосновалось пополнение: два наплавочных комплекса, стоящих плечом к плечу, смонтированы и закрыты на электронный ключ.

Надписи предупреждают: «Не подходить! Оборудование под напряжением!» Но окошечко в заграждении, через которое видны замершие в воздухе механические руки, сплошь в контурах отпечатков любопытных лиц. Пройдёт пара недель — и за пультом управления встанет один из работников цеха.

Сейчас операция по наплавке опоры и рессор на картер для моста 6520 выполняется на установке, которой не один десяток лет. Много времени уходит на установку громоздкого узла, производительность агрегата тоже не радует спешащих за темпом конвейера заводчан. В новые наплавочные комплексы автоматически загружаются паллеты, устанавливается деталь, и механическая рука аккуратно, шаг за шагом чертит пункт наплавки. Оператору, на чьи плечи ляжет ответственность за функционирование нового оборудования, придётся очень внимательно следить за параметрами работы на дисплее. Но это будет завтра.

А пока шеф-монтажники устанавливают кран-балку рядом со сварочным комплексом. Руководитель группы Ян Хайсо затягивает болты на каретке подъёмного механизма, стоя на стремянке, его коллега Руслан Кафнюк хлопчет у поворотного стола робототехнического сварочного комплекса.

— Сейчас фланец, опору и стакан к картеру моста 6520 приваривают вручную, на сварочном посту. После введения в эксплуатацию робототехнического комплекса мы рассчитываем на улучшение качества и увеличение скорости операции, — с надеждой смотрит на новую установку начальник цеха картеров Ильдар Сатдаров.

Манипулятор находится внутри отдельного помещения, где и будет проходить сварка. Картер будет в него доставляться через поворотный стол. Пока сваривается один узел, к загрузке готовится следующий.

— Процесс полностью автоматизирован, — поясняет представитель фирмы-поставщика Руслан Кафнюк. — Оператор получает узел, делает несколько швов на специальном стенде и с помощью кран-балки перегружает его на поворотный стол. После запуска цикла включается фотобарьер, который при проникновении человека в опасную зону остановит процесс сварки. Безопасность прежде всего!

Дуэту шеф-монтажников помогают работники бригады № 508 из цеха ремонтнообслуживания оборудования, напольной техники и грузоподъёмных механизмов. Именно они передвигают, устанавливают и крепят оборудование. Без их знаний и навыков вряд ли бы удалось так быстро собрать сложные и дорогостоящие робототехнические комплексы. Они же соорудили и конвейеры из рольгангов.

Дорожка напольного транспорта уже соединила новое оборудование с другими участниками процесса. Продуманная инфраструктура стала ещё одной важной составляющей этого проекта. На пути от одного обрабатывающего центра к другому не должно теряться ни минуты.



Картеры на операцию будут подаваться по новой транспортной системе



«Мы стараемся работать оперативно и качественно», — заверил шеф-монтажник Руслан Кафнюк



Шов от робота будет ровным, аккуратным



Специалистам из фирмы-поставщика помогают монтировать оборудование работники бригады № 508 из цеха ремонтнообслуживания оборудования, напольной техники и грузоподъёмных механизмов АвЗ

ЗАБОТА

Сергей Когогин: «КАМАЗ» своих работников в беде не бросает»

В здании генеральной дирекции 20 июля состоялась встреча работников компании, пострадавших от взрыва бытового газа в жилом доме 53/28, с руководством «КАМАЗа».

Сергей Когогин внимательно выслушал каждого пришедшего на встречу, выразил соболезнования и отметил один важный момент: «Радует, что нет ни одного погибшего. Жизнь — это самое дорогое, что у нас есть. Меня беспокоит то, что до сих пор не установили истинную причину взрыва. «КАМАЗ» не останется в стороне от случившегося, всем необходимым поможем».

1,6 млн рублей «КАМАЗ» выделит из своего фонда социальной поддержки. Ещё 500 тыс. рублей — профком «КАМАЗа». Вот что сообщил «ВК» председатель профкома ПАО «КАМАЗ» Александр Васильев: «400 тыс. рублей будет выделено жильцам четырёх квартир (по 100 тысяч на семью), которые были полностью уничтожены в результате взрыва, и ещё 100 тыс. рублей будет распределено между жителями других квартир соразмерно нанесённому им ущербу». Детям

из пострадавших семей, которые в этом году пойдут в первый класс, предприятие выделит по 15 тыс. рублей на каждого, а ребятам, идущим в остальные классы, — по 8 тыс. рублей.

Помощь пострадавшим была оказана уже в первые дни после трагедии. Предприятие взяло на себя все расходы по оплате проживания пострадавших в гостинице 1/16, а также по оказанию медицинской помощи и лечения. По словам заместителя генерального директора по управлению персоналом и организационному развитию Александра Ушенина, среди участников трагедии 20 человек — работники нашего предприятия, 54 человека — члены их семей: «Известие о взрыве никого не оставило равнодушным, камазовцы начали сбор денег. К вечеру 19 июля собрано 393 тыс. рублей. Сбор пожертвований продолжается».



Семья Салахиевых — Газинур (слесарь-ремонтник цеха 534 завода двигателей) и Магинур (бывшая работница НТЦ, сейчас на пенсии) вместе с трёхлетней внучкой в момент взрыва находились в своей квартире



У людей появилась надежда

ТЕРРИТОРИЯ БЕРЕЖЛИВОСТИ

Они стали первыми

Анна КУСКОВА. Фото: Виталий ЗУДИН и Анна КУСКОВА

Что объединяет этих трёх людей? Они работают на одном заводе — литейном, в одном производстве — цветного литья, в одном цехе № 3 и все стали победителями второго этапа конкурса «Лидер PSK-2015».



Алексей Медведников. Первое место в номинации «Лучшее кайдзен-предложение по направлению «Качество»»



Система охлаждения после доработки

Алексей Медведников работает на литейном с 1999 года. Сегодня он мастер участка заливки D10 и LPM, на котором отливаются картеры маховика. По нашей просьбе лидер ПСК рассказал о проблеме, которую удалось решить: «Готовые отливки отправляются на механическую обработку на завод двигателей. В процессе её проведения обнаруживался брак — на двух рёбрах отливки появлялась большая усадка. Я предложил доработать оснастку по воздушному охлаждению, в местах появления наиболее усадочных раковин сделать точечное охлаждение».

В результате брак был ликвидирован. Изменилась только структура трубки охлаждения внутри кокиля. По словам Медведникова, картер маховика довольно капризен: месяц-два отливается хорошо и вдруг непонятно почему возникает усадка. «Мы постоянно ездим на завод двигателей, держим этот вопрос на контроле», — отметил Алексей.



Александр Вершинин. Первое место в номинации «Лидер PSK среди руководителей начального звена управления»

экономии стержней заняло первое место: «Я предложил на всех пробных запусках при разогреве оснастки не использовать стержни, заливать отливки без них. Таким образом, только за два круга заливки удастся сэкономить 32 стержня, а ежемесячно около 6000 стержней», — рассказывает Вершинин.

Ещё одна его идея принесла экономию для фонда заработной платы. На выполнение операции по покраске стержней головки блока необходимо было 12 человек. Предложение Александра — установить проходное сушило — позволяет справиться с этой работой силами четырёх человек.



На разогреве оснастки стержни больше не используются



Рафаил Насыров. Первое место в номинации «Лидер PSK среди руководителей среднего звена управления»

димости, они выводятся в режим ожидания. Таким образом, с июля 2015 по апрель 2016 года экономия электроэнергии составила 1 млн 780 тыс. рублей.

По словам Рафаила Михайловича, работа в направлении PSK ведётся в его цехе с 2004 года: «Начинали с мелких кайдзен-предложений по улучшению, и однажды коллектив понял, что способен на большее. Начали появляться проекты с выгодой от 100 до 500 тыс. рублей, значит, в наших силах улучшить работу завода».



Теперь печи «Холкрофт» не простаивают

ИТОГИ

Дождись автомобиля

На «КАМАЗе» подведены итоги конкурса «Лидер PSK» за 2015 год. Главные призы, как и было заявлено в Положении, — автомобили и туристические путёвки.

Конкурс, напомним, проводился в десяти номинациях — командных и индивидуальных. Они, в свою очередь, подразделялись на направления: лучшие кайдзен-предложения оценивались по безопасности, качеству, исполнению заказов, затратам, корпоративной культуре. Для создания равных условий конкурс проводился в трёх группах — в зависимости от выполняемых подразделениями функций. В первой, к примеру, соревновались шесть основных заводов: автомобильный, прессово-рамный, литейный, кузнечный, ремонтно-инструментальный и завод двигателей.

Главными призами в индивидуальных номинациях стали шесть автомобилей Lada Granta, 16 сертификатов в размере 50 тыс. рублей на приобретение турпутёвок, а также Золотые именные грамоты как бонус в номинациях для руководителей. В командных номинациях лучшие коллективы будут награждены денежными премиями в размере до 200 тыс. рублей. Всего на поощрение победителей конкурса «Лидер

PSK» компания затратит около 11 млн рублей.

«Конкурс продемонстрировал высокую эффективность, позволил перейти от количества кайдзен-предложений и проектов к их качеству, не потерять, внедрить каждую ценную идею, а также вовлечь как можно больше персонала компании в процесс улучшений», — считает председатель Комитета развития Производственной системы «КАМАЗ» Игорь Малайцев.

Оценка улучшений в таком формате проводилась на «КАМАЗе» впервые. В планах организаторов сделать конкурс ежегодным. За счёт Производственной системы «КАМАЗ», основанной на принципах бережливого производства, только за 2015 год компании удалось достичь экономии в размере 1 млрд 988 млн рублей. Всего за 10 лет работы ПСК, с 2006 по 2015 годы, экономический эффект от использования лин-технологий превысил 32 млрд рублей.

Как нам стало известно, церемония вручения призов ориентировочно назначена на 9 сентября.

ПРИЗНАНИЕ

Проектная награда

Приглашение задержаться после окончания рабочей недели получили участники проекта «Внедрение новой технологии изготовления балки картера на ПРЗ и модернизация линии сварки картера моста на АвЗ». Причина — уважительная: 20 человек были поощрены наградами, 13 из которых вручил в этот день генеральный директор ПАО «КАМАЗ» Сергей Когогин.

— В конце прошлого года у нас завершился новый проект, успешная реализация которого позволила компании обрести современную прогрессивную технологическую цепочку в изготовлении балки картера и модернизированную роботизированную линию на АвЗ, — с удовлетворением отметил руководитель проекта Фирдаус Кабиров. — Помимо закупки оборудования и его запуска, группа участвовала в проектировании и изготовлении нового оборудования, капиталь-

ном ремонте агрегатов. Руководители, специалисты, рабочие показали высокий уровень инженерно-технической подготовки, исполнительской дисциплины и ответственности за вверенный участок работы.

— Этот проект является одним из ключевых для нашей компании, — подчеркнул Сергей Анатольевич. — Несмотря на сложности с финансированием, было закуплено всё необходимое оборудование, и оно было успешно запущено. Мы



Начальник конструкторского отдела специального оборудования и электрогидроприводов новых производств Технологического центра Фаннур Габидуллин Указом Президента Республики Татарстан награждён медалью «За доблестный труд»



Ведущий инженер-технолог Технологического центра Раиса Массарова поощрена Благодарственным письмом заместителя премьер-министра РТ — министра промышленности и торговли РТ. Такая же награда была вручена ещё четырём камазовцам



Награды за внедрение ключевого проекта компании имеют особый вес

получили технологию, которая позволяет производить качественные и надёжные мосты. Поздравляю вас с этим результатом, благодарю за отличную работу!

Почётное звание «Заслуженный машиностроитель Республики Татарстан» присвоено мастеру цеха изготовления штампов ПРЗ Александру Тихонову и заместителю главного инженера — главному технологу ПРЗ Александру Чубурину. Начальник конструкторского отдела механообрабатывающего и сборочного производства технологического центра Раис Мингалиев и руководитель аналитической службы ПАО «КАМАЗ» Борис Морозов удостоены Почётной грамоты Минпромторговли РФ. Начальник бюро отдела анализа эффективности средств производства ПРЗ Наиль Беляев и мастер цеха запасных частей РИЗ Иван Петров поощрены Благодарностью Минпромторговли РФ. Ещё шести камазовцам за вклад в реализацию проекта вручены республиканские и корпоративные награды.

Фантазии Кулибиных

Ольга ЖИГУЛЬСКАЯ. Фото: Виталий ЗУДИН

«У нас ведь никаких высоких технологий, — заранее предупреждает начальник РМЦ кузнечного завода Гумер Закиров. — Всё традиционно, лазеров и компьютерных программ не найдёте!»

Правда. Но именно здесь, на участке изготовления запасных частей и нестандартного оборудования ремонтно-механического цеха, день за днём мастера своего дела выдают поистине эксклюзивную продукцию. Бригада № 128, которой руководит Владимир Пашин, числом невелика: шесть слесарей МСР, четыре сварщика. Виталий Егорович Скворцов здесь с 1972-го, то есть по стажу работы всего на год «моложе» самого 45-летнего завода, а Сергей Кульметьев пришёл в апреле нынешнего — говорит, приняли, как родного.

— В основном, по чертежам ра-

ботаем, — сразу начинают скромничать подопечные Пашина. Владимир Алексеевич с мягкой улыбкой подправляет: да, чертежи дают общее направление — но далее к каждому необходимо приладить ещё свои навыки и голову: «без фантазии» линии на бумаге могут таковыми и остаться.

Нестандартность здесь — во всём, что необходимо для «интерьера» кузницы, для поддержания в исправном состоянии оборудования, наконец, для отдыха заводчан в минуты перерыва. Запчасти, которых уже нигде в мире не сыщешь, въездные ворота, пожарные щиты,

скамеечки, столики, ворота для футбольного поля...

Вот органайзер. Не для карандашей и ножниц на столе: огромный «пенал» для инструмента и оснастки, приспособлений для горизонтально-расточных станков — бери, сосед-станочник, пользуйся. Или «меблировка»: шкафы, стеллажи из листового железа в любом заводском цехе, — тоже продукция «нестандартников». А это — металлическая сетка на железнодорожный вагон. Каждый месяц кузнецы отправляют в Волгоград по шесть вагонов с металлоломом, и надо защитить идущий на переплавку материал от «неравнодушия криминального элемента». Поломав голову над проблемой обеспечения сохранности, в ОМТО выдали техзадание РМЦ. Изобретателем, конструктором оригинального укрытия бригада называет Шарифа Шаймарданова: придумал минимально затратное по металлоёмкости сооружение.

К рабочему универсалу Инсафутдину Миназетдинову идут за консультацией заводские резчики по металлу.

— Молодые? — Я сам ещё молодой! — парирует тот, кого в бригаде называют по-домашнему «бабай». — На этом участке он четыре года. Прежде работал испытателем двигателей, а теперь сменил профиль — и удачно. — Самое интересное для меня — задание термички, — признаётся сварщик Сергей Павлычев. — В больших электрических печах пере-



Начальник цеха (справа) заглянул в минуту отдыха. Все скамеечки у корпусов сделаны руками рабочих этой бригады

горают нихромовые спирали. Чтобы их «реанимировать», захожу прямо в печь — естественно, остывшую! — и обвариваю спирали прямо там, на месте.

Сергей несколько лет назад участвовал в камазовском конкурсе профмастерства, занял третье место. А ещё он заочно учится на четвёртом курсе в КФУ — по специальности «Технология машиностроения».

Электродуговая сварка — технология со своими секретами. От умения положить шов зависят качество, прочность и долговечность изделия. Сергей Кульметьев понял это, увидев, как работает его наставник, Николай Поляков. Самый опытный сварщик, — говорят о нём здесь: 34 года уже на кузне.

— И самый лучший, — негромко добавляет бригадир. — Недавно ползуны для КПК-1 и КПК-3 ремонтировали, так Николай Петрович очень скрупулёзно выбирал: каким током варить, какой температурный режим выбрать — чтобы не получилось напряжения металла и после сварки он не потрескался. О качестве стало известно «по умолчанию»: заказчик не вернул — значит,

работают ползуны!

Оборудование на кузнечном — заслуженное, многое «живо» только благодаря умельцам-ремонтникам. Детали на пресс ASP-315 для КПК-1, например, недавно делали: пришлось некоторые изменения в чертежи по ходу дела вносить.

— Начальник цеха всех нас Кулибиными зовёт, — признаётся Виталий Егорович Скворцов.

Для бригадира, который и сам не обижен техническими талантами, очевидно, что способности, умения-навыки у членов бригады — разные. Его «искусство менеджмента» — примечать, кто как справляется с заданием, и регулировать, направлять силы в нужное русло. Чаще всего слесарь МСР со сварщиком в паре работает — так удобнее.

Провожая редакционную бригаду, бригада РМЦ обращает наше внимание то на один, то на другой объект, замечая, что «такого нигде нет, только на кузнице». У ворот ШИКа, под синим козырьком, мы прощаемся. Кстати, и эти навесы — тоже местная примета: выйдешь из корпуса в дождь — успеешь раскрыть зонтик.



Бригадир Владимир Пашин: «Из этого органайзера станочники берут нужные инструменты, приспособления»

ТОЛЬКО ЦИФРЫ

Опережая рынок

ПАО «КАМАЗ» опубликовало бухгалтерскую отчётность за первое полугодие 2016 года по РСБУ, а также подвело итоги продаж за шесть месяцев.

Выручка компании достигла 42,3 млрд рублей (30,07 млрд рублей в 2015 году). Общая реализация автомобилей КАМАЗ (Россия и экспорт) по итогам шести месяцев выросла на 31% к аналогичному периоду прошлого года (АППГ). «КАМАЗ» показывает результаты в январе-июне 2016 года гораздо выше, чем в целом по рынку.

Итоги продаж шести месяцев 2016 года

- «КАМАЗ» на российском рынке грузовых автомобилей полной массой свыше 14 тонн: по итогам шести месяцев 2016 года по отгрузке и импорту автомобилей КАМАЗ — 10,7 тыс. шт. (+41% к АППГ), доля «КАМАЗа» выросла с 53% в январе-июне 2015 года до 63% в 2016 году (+10 процентных пунктов).
- по итогам шести месяцев 2016 года по регистрациям автомобилей КАМАЗ — 9,9 тыс. шт. (+20% к АППГ), доля 60% (в январе-июне 2015 г. — 49%, рост доли на 11 процентных пунктов).

КАМАЗ							
Импорт и отгрузка	Янв.	Фев.	Март	Апр.	Май	Июнь	6 мес.
2015	809	1500	1372	1315	1055	1527	7 578
2015 с накоплением	809	2309	3681	4996	6051	7578	
2016	748	1 472	1 917	2 333	1 843	2 351	10 664
2016 с накоплением	748	2220	4137	6470	8313	10664	
Прирост с накоплением	-8%	-4%	12%	30%	37%	41%	

КАМАЗ							
Регистрации	Янв.	Фев.	Март	Апр.	Май	Июнь	6 мес.
2015	1684	1579	1386	1252	972	1366	8 239
2015 с накоплением	1684	3263	4649	5901	6873	8239	
2016	1252	1588	1927	1982	1457	1718	9 924
2016 с накоплением	1252	2840	4767	6749	8206	9924	
Прирост с накоплением	-26%	-13%	3%	14%	19%	20%	

- Российский рынок грузовых автомобилей полной массой свыше 14 тонн:
- по итогам шести месяцев 2016 года по отгрузке и импорту составил 17,1 тыс. шт. (+20% к АППГ),
 - по итогам шести месяцев 2016 года по регистрациям составил 16,5 тыс. шт., падение продолжилось, но замедлилось (-2% к АППГ).
- Итоги апреля 2016 года свидетельствовали о начале восстановления рынка. Существенный рост рынка по импорту и отгрузке в апреле и мае 2016 года к апрелю и маю

2015 года компенсировал отставание предыдущих месяцев. Регистрации в марте и апреле 2016 года превысили регистрации в марте и апреле прошлого года, рост импорта и отгрузки в апреле и мае 2016 года по отношению к аналогичному периоду прошлого года увеличили регистрации в июне 2016 года по отношению к июню прошлого года. Снижение отгрузки в мае текущего года по отношению к предыдущему месяцу вызвано сезонными факторами.

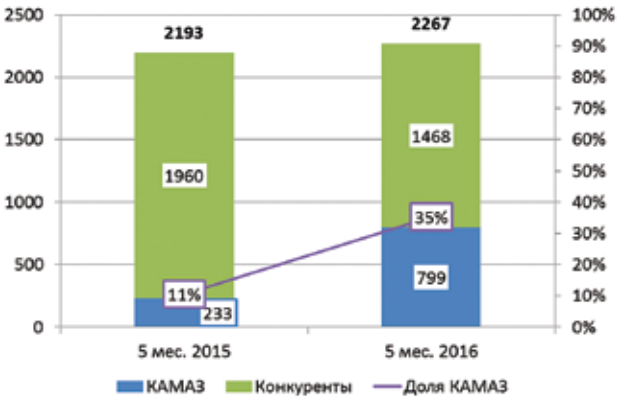
Реализация грузовых автомобилей КАМАЗ в России и на экспорт

РФ+ЭКСПОРТ	Янв.	Фев.	Март	Апр.	Май	Июнь	6 мес.
2015	904	1822	1899	1849	1494	1981	9 949
2015 с накоплением	904	2726	4625	6474	7968	9949	
2016	979	1887	2346	2687	2308	2826	13 033
2016 с накоплением	979	2866	5212	7899	10207	13033	
Прирост с накоплением	8%	5%	13%	22%	28%	31%	

По итогам шести месяцев 2016 года общая реализация автомобилей КАМАЗ выросла на 31% к АППГ.

КАМАЗ на рынке магистральных тягачей

По итогам пяти месяцев 2016 года сегмент магистральных тягачей по регистрациям вырос на 3% по сравнению с АППГ. «КАМАЗ» значительно увеличил свое присутствие в сегменте, повысив свою долю с 11 до 35%. В данном сегменте «КАМАЗ» представлен седельными тягачами КАМАЗ-5490 (4х2) и 6460 (6х4).



ГЛАЗАМИ ЖУРНАЛИСТОВ

С наступлением жары в редакцию начинают поступать вопросы с заводов, связанные с температурой на рабочих местах: в летний зной там жарко. Мы попросили каждый завод «КАМАЗа» рассказать, где, по их мнению, самые горячие точки, можно ли удержать температуру в нормальных пределах и что для этого делается.

Тёплое место

Текст и фото: Анжелика АКУЕВА

Мы идём по цехам завода двигателей вместе с главным энергетиком завода Дамиром Шакировым. В руках у него — измеритель температуры и влажности воздуха. Цифры на приборе постоянно меняются.

— На заводе 27 приточных установок, — рассказывает о климатическом хозяйстве «движков» Дамир Гумарович. — Одна такая установка рассчитана на 250 тыс. кубометров воздуха в час и приводится в движение электродвигателем мощностью в 200 кВт. Система вентиляции у нас двойного назначения. При помощи неё в корпус подаётся чистый воздух с улицы, а зимой вентиляционные подключаются к системе отопления для дополнительного прогрева. Воздух из корпуса удаляется при помощи вытяжных установок на крыше, их 145. Так в корпусе происходит воздухообмен. Обычно летом мы включаем половину вентиляционных установок. Когда строили «КАМАЗ», никто не знал цену

киловатт-часа, наши заводы построены, как говорится, «по ташкентскому проекту», с гигантскими окнами-витражами, которые совсем не держат температуру: в 70-е годы никто не задавался мыслью, что придётся экономить. А сейчас мы работаем в рыночных условиях, и одна из важнейших задач для «КАМАЗа» — экономия ресурсов. Перед заводом стоит большой план по энергосбережению, а вентиляция — самая энергозатратная часть, и держать её круглосуточно включенной мы не можем.

Каждое утро к нам поступает сводка из цехов с температурой. Средняя температура колеблется в жаркие дни от +24 до +28°C. Самое горячее место у нас — цех изготовления коленвалов и шатунов,



Измеряем температуру и влажность



Из каждой приточной установки в цеха выходят вот такие вытяжки

здесь много оборудования, которое нагревает воздух. Чем больше станков, распределительных шкафов, моечных и сушильных агрегатов, тем выше температура в цехе. Самые прохладные места — конечно, около ворот: здесь естественная аэрация. Правда, сквозного движения воздуха через весь завод нет, потому что часть площадей занята другим производством, и мы отгорожены друг от друга. Летом все ворота остаются открытыми на ночь — для проветривания и охлаждения корпуса. В целом мы вписываемся в стандарты общих санитарно-гигиенических требований к воздуху рабочей зоны.



Самое горячее место «движков» — цех изготовления коленвалов и шатунов

Удачное лето

Текст и фото: Анжелика АКУЕВА

Главный энергетик ПРЗ Ильшат Маннанов считает, что нынешнее лето удачное — не самое жаркое:

— В основной производственной зоне у нас 142 приточных установки. Включаем мы их в зависимости от температуры окружающей среды. Сегодня на улице 27 градусов, у нас работает 30 кондиционеров, при температуре около 30 будет работать порядка 100.

Ежедневно мы трижды в сутки проводим замер в цехах с помощью пирометра — это электронно-лучевой прибор для бесконтактного измерения температуры. Средняя температура по заводу — +25-27°C в жаркий период, в зависимости от цеха.

Самое жаркое место у нас — цеха окраски. Максимальная температура в знойные дни достигает там +26-28 градусов. Мы это знаем, и ЦОК, ЦО-2 — единственные места, где восстановлена и работает

система орошения — специальные форсунки распыляют воду, тем самым понижая температуру на 5-6 градусов. В ЦО-1 в прошлом году мы установили несколько новых промышленных кондиционеров производительностью 100 тыс. кубометров воздуха в час. Эти установки работают также и на обогрев воздуха, так что новым оборудованием мы решили сразу несколько проблем — и с теплом, и с холодом. Конечно, ещё 20 таких кондиционеров заводу не помешали бы, но в нынешней экономической ситуации будем справляться тем, что есть.

В этом году мы должны сэкономить 47 млн рублей на энергоносителях. Как это сделать? Только разумно используя ресурсы, в том числе и на вентиляцию. Мы пока укла-



Кондиционер КЦКП-100: один такой агрегат может «закачать» 100 тыс. кубометров воздуха в час

дываемся в план по экономии, идём с опережением. У каждого цеха ПРЗ есть лимит на энергопотребление, ежедневно они получают информацию, насколько уложились в норматив, есть ли перерасход. В случае жары начальник цеха может обратиться к начальнику смены и попросить усилить вентиляцию. Ну и, конечно, на ночь мы открываем все 19 ворот завода — корпус у нас хорошо продувается со всех сторон, и температура за ночь заметно снижается.

«Восновном корпусе завода у нас установлено 11 автоматов с газированной водой, 34 кулера и 14 фонтанчиков, в АБК — ещё пять кулеров и один автомат с газировкой. Также фонтанчики, кулеры и автоматы с водой есть во внекорпусных наших помещениях. В этом году по просьбе заготовительного цеха мы добавили им источников воды, чтобы персоналу не приходилось далеко ходить», — сообщают в профкоме ПРЗ.



Пирометр измеряет температуру с расстояния до 100 метров

Летнее проветривание

Текст и фото: Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

На температурной карте автомобильного завода не всё спокойно, но ситуация под постоянным контролем руководства и профсоюзного комитета.

Производственный корпус до максимума разогревается к 18 часам, затем жара начинает спадать. Средняя температура днём от +22 до +28°C. Жарче всего по «адресам» Л43, Л55, в цехе карданных валов.

По пути следования через сборочную часть до агрегатной спиной постоянно

чувствуешь мощный воздушный поток — работает приточная вентиляция.

— Это один из основных источников охлаждения корпуса, — поясняет заместитель главного инженера — главный энергетик АвЗ Алексей Богдан. — Кроме этого, практикуется круглосуточное проветривание через въездные и выездные ворота, открыты также все светоаэрационные фонари, постоянно работают крышные вентиляторы.

— Каждый вопрос о соблюдении температурного режима берёт на контроль и администрация, и профсоюзный комитет, — говорит заместитель директора по персоналу Виктор Поляков. — На месте замеряем температуру пирометром, и если есть превышение, ищем возможности для усиления охлаждения корпуса. Самая популярная мера — изменение направления воздушного потока.

В цехе карданных валов повышению температурного фона способствует работающая окрасочная камера. Работники этого подразделения в своём мнении практически единодушны:

— В цехе, конечно, жарко, но положение спасает вентиляция, она работает хорошо.

Труднее всего малярам в окрасочной камере, там уровень температуры определяют требования технологического процесса.

Проще всего в такой обстановке восполнить силы у источника воды. В корпусе АвЗ 42 питьевых фонтанчика, 23 из них с охлаждением. Около каждого источника воды есть стикер с датой замены фильтра. Во время регламентированного перерыва от желающих утолить жажду нет отбоя.



Для утоления жажды на АвЗ есть 42 питьевых фонтанчика



В цехе картеров от высокой температуры спасает приточная вентиляция

Сотые доли градуса

Анжелика АКУЕВА

Главный энергетик РИЗа Надежда Крылова пояснила, что так как ремонтно-инструментальное производство разнесено по разным территориям «КАМАЗа», то и температурная ситуация разная:

— Жарче всего у нас на РКЦ, где расположено ковочное производство, которое по определению не может быть прохладным. Температура там достигает в знойные дни +28°C. В основном производстве температура в жару колеблется в пределах +24 градусов. На территории основного производства у нас работают две вентиляционные установки КТ-250, на территории РКЦ — две установки КТ-80.

На РИЗе считают, что их завод особо требователен к температуре. И.о. директора завода Андрей Карпов разъясняет: «В основном производстве мы делаем претензионную обработку инструмента, и для нас температурный режим — критически важный показатель. Есть продукция, в конструкторской документации к которой тем-

пературный допуск измеряется в сотых долях градуса. В таких случаях обработка инструмента ведётся в термостатном зале. Но на остальной части производства мы не можем допускать перегрева. Наша вентиляция с задачей, я считаю, справляется. Кроме того, есть распоряжение по заводу: в особо жаркую погоду открывать на ночь все ворота, чтобы максимально проветрить корпус. А для безопасности мы заказали решётки для ворот, они установлены буквально на днях».

Председатель профкома РИЗа Александр Будкин рассказал о питьевом режиме: «В основном производстве у нас два кулера, можно пить газированную воду, работает фитобар. Мы раз в неделю обязательно проверяем, всё ли в порядке».

ГЛАЗАМИ ЖУРНАЛИСТОВ

Против жара: воздух, вода и... люди

Текст и фото: Ольга ЖИГУЛЬСКАЯ

На кузнечном заводе «горячие точки» — на выбор: КПК-3, линия коленвалов, где стоят термоагрегаты, КПК-1... Горячие цеха работают в штатном режиме. Выбираем кузнечно-прессовый цех КПК-1, тяжёлый участок (есть ещё средний и лёгкий).

Из-под прессов усилием 6300 тонн здесь выходят самые габаритные раскалённые до 800 градусов по Цельсию поковки — весом до 34 и даже до 50 кг. В зависимости от массы — и теплоотдача, от самих прессов жара нет. Подношу редакционный градусник к контейнеру в зоне остывания — меньше чем за секунду столбик взлетает до 45, хотя охлаждаются поковки уже минут 40. Рабочие советуют: поберегите термометр, тут не менее 400 — сломается!

На улице +29. Если весь ряд, пять прессов-гигантов в КПК-1 одновременно выдают продукцию, — можно смело прибавлять ещё 15. Но... Все окна, фрамуги, ворота — настежь, сквозняк трудится в помощь без отдыха работающим вентиляционным аэраторам, и на рабочем месте кузнеца-штамповщика термометру уже ничто не угрожает: 35 градусов — прямо у клещей, которыми он

вручную (роботизация пока только в перспективе) отбрасывает готовую штамповку.

Процесс организован так, что, отштамповав определённое количество (50, 100) заготовок, кузнец на обрезке меняет кузнеца на нагреве, люди переходят с одного места на другое. В дополнение ко всем приборам охлаждения на свои рабочие места они ещё направляют шланги с воздухом — от прессов, от компрессоров.

— Лично я нормально переношу такую температуру, — говорит кузнец-штамповщик Суннат Назаров. — Уже восемь с половиной лет! По регламенту через каждые два часа работы — 15-минутный перерыв, на улицу выходим.

— И сразу же снимаете спецовку?

— Нет, нельзя, иначе простыть можно. Привыкаешь. Вы не знаете, как это бывает в Средней Азии, когда ты на ав-



Все фрамуги — настежь

тобусе работаешь, а в тени +50!

Аппарат с питьевой водой в цехе — самое популярное место. Пробую из общего стакана: вода холодная и на вкус неплохая.

— Чай завариваем — тоже помогает, — добавляет Назаров.

— Привыкли, — подтверждают наладчик кузнечно-прессового оборудования Михаил Лепп и кузнец-штамповщик Николай Костин. — Тяжело бывает, конечно, особенно поначалу. Но знали же, куда шли. Первая «сетка», горючий стаж.

— Можно ещё что-то в плане температурного режима

улучшить?

— Ну, разве только пресса на улицу выгнать! — юморят кузнецы. И гордо сообщают: — А зимой нам вообще все завидуют: за окном мороз, а у нас +25. Комфорт!

По словам начальника КПК-1 Даниса Хайруллина, проблема поэтапно решается. В планах — установка кондиционеров в бытовых помещениях. Но на определённые линии кондиционеры не поставят, перед энергетиками задача оборудовать вытяжную вентиляцию на всех участках — как это сделано уже на линии «четырёхтысячников» (прессы усилием 4000



Николай Костин в ноябре отметит свою первую пятилетку на кузнице



Кузнец-штамповщик Суннат Назаров: «Холодная вода и чай спасают в жару»

тонн — Ред.).

— А вообще тем, кто здесь работает и выполняет план, памятник можно при жизни ста-

вить, — без тени улыбки произносит Данис Насимович. — Это действительно — каждодневный подвиг.

«Чугунка» самая жаркая

Текст и фото: Анна КУСКОВА

На литейном заводе самым горячим признано производство чугунного литья, ведь именно здесь находятся крупнотоннажные 75-тонные печи выдержки и 50-тонные печи плавки.

Самые жаркие участки — плавильный и формовочный. Туда и отправляемся с представителями службы главного энергетика. В формовочном цехе замеряем температуру на рабочем месте заливщика металла Александра Вохмина. Термометр показывает +25°C: «Я уже 40 лет на посту, на работу не жалуюсь...»

Идём на плавильный участок. По словам плавильщика металлов и сплавов Геннадия Голоктионова, температура у печей около +30°C. Между тем, экскурсовод Рамиль Зигантдинов, начальник бюро теплоснабжения, вентиляции и технической помощи, поясняет: «Плавильщик постоянно возле плавильной печи не находится. Он в горячей точке только при выполнении

кратковременных операций: при взятии проб металла, скачивании шлака».

Тем не менее, специфика работы плавильного участка такова, что весь жар при плавке металлов уходит наверх. Именно здесь, на площадке наращивания электродов, самая горячая точка ПЧЛ. По словам плавильщиков, по их ощущениям, температура наверху около 50-60 градусов. За смену рабочие поднимаются туда около трёх раз. Охлаждаются после таких подъёмов на рабочих местах, оборудованных кондиционерами. Совсем недавно на этом участке запустили дополнительно четыре кондиционера. Удалось отремонтировать вентиляционную вставку №1, которая долгое время находи-

лась в законсервированном виде. Работу выполнили силами энергоремонтного цеха (ЭРЦ-1).



На рабочем месте заливщика металла температура +25°C

Всего в ПЧЛ насчитывается 178 кондиционеров. Согласно режимной карте, в работе одновременно должны находиться не менее 115. Руководство держит вопрос на контроле: старается обеспечить и температурный, и питьевой режим. По обеспечению рабочих водой ситуация в ПЧЛ такова: всего имеется 42

точки с питьевой водой, ещё три находятся на проходных. Есть 28 сатураторов для приготовления газированной воды. По словам и.о. начальника цеха ремонта и обслуживания энергетического оборудования Фаила Сибатогова, этого достаточно: «Самое главное — своевременно обеспечить их работоспособное состояние.

Ежедневно производится осмотр данных аппаратов, при большом количестве заявок в первую очередь обслуживаются самые горячие участки — плавильный и формовочный. Стараемся сделать всё от нас зависящее для обеспечения нормальных условий труда наших рабочих».



Площадка наращивания электродов — самая горячая точка в ПЧЛ. «По ощущениям, градусов 50-60», — говорят плавильщики

МЫ — МОЛОДЫЕ

Теперь — в первой пятёрке!

Команда молодых камазовцев, возвратившаяся с VI Международного молодёжного форума «Инженеры будущего-2016», выполнила «боевую задачу»: удалось улучшить прошлогодний результат (тогда, напомним, наши ребята были в первой десятке) и по сумме набранных баллов войти в топ-5 среди более чем 150 команд команд-участниц. Приз зрительских симпатий на конкурсе «Мисс Форум» достался Эльвире Мухаметовой — ведущему специалисту по работе с молодёжью прессово-рамного завода.

Более тысячи молодых инженеров, специалистов, представлявших реальный сектор экономики и ведущие технические вузы России, собрались в этом году в Ижевске. Свои делегации направили на форум 20 зарубежных стран.

В рамках обширной и насыщенной программы «КАМАЗ» провёл несколько образовательных сервисов, которые сразу же попали

в ряд знаковых событий форума. В их числе — комплексная программа «Разработка продукта: от идеи до реализации», деловая игра «Жизненный цикл автомобиля», круглый стол «Транспорт будущего» и другие. Особый интерес вызвали такие темы, как «Новый модельный ряд», «Газобаллонная техника КАМАЗ», «Электротранспорт» и «Робототехника».

Приветствия участникам форума направили первые лица страны, его посетили многие известные личности, представители Минобразования РФ, ректоры вузов. «Промышленность, оборонно-промышленный комплекс — это то, от чего зависит будущее России и мира, — заявил первый вице-президент Союза машиностроителей России, первый заместитель председателя комитета по промышленности Государственной Думы РФ Владимир Гутенёв, который возглавил дискуссию о промышленном и кадровом потенциале страны и принял участие в закрытии мероприятия. — Россия стала стержнем, символом противостояния внеш-

нему давлению. Но всё, что нас не ломает, делает нас сильнее. Вы — сильные. Вы — можете. Я уверен, что вам по плечу глобальные цели и

сложные задачи».

Как и обещали, участники форума вскоре поделится с «БК» своими впечатлениями.



Прибывший на открытие замгенерального директора ПАО «КАМАЗ» Александр Ушенин не сомневался: под флагом «КАМАЗа» ребята выступают достойно!

КАДРЫ ДЛЯ «КАМАЗА»

Только вперёд!

Анна КУСКОВА

15 июля на территории Набережночелнинского филиала КНИТУ-КАИ состоялась торжественная церемония вручения дипломов о высшем образовании студентам вуза и Машиностроительного образовательного кластера (МОК) — совместного проекта учебного заведения и ПАО «КАМАЗ».

Это пятый по счёту выпуск МОК. Перед собравшимися с напутственным словом выступил заведующий кафедрой «Конструкторско-технологическое сопровождение машиностроительных производств» Игорь Савин: «Наш вуз из года в год пополняет ряды камазовцев квалифицированными специалистами. Смело несите по жизни высокое звание студента КАИ и больших всем профессиональных достижений!»

Из 26 новоиспечённых выпускников 15 уже трудоустроены на предприятиях «КАМАЗа». Среди них староста группы 23401 Азат Ишалин: «Я второй год работаю на ЗСА инженером-технологом, планирую поступить в магистратуру. Теперь только вперёд, добиваться хороших результатов во всём». Однокурсница Полина Сорокина пока только строит планы на будущее: «Очень хочу пойти на работу в ООО «Автозапчасть КАМАЗ» инженером-технологом».

На вручении дипломов от ПАО «КАМАЗ» присутствовал начальник отдела по работе с персоналом ремонтно-инструментального завода Радик Фазылов. Он отобрал себе несколько выпускников и пригласил на работу. Один из претендентов уже трудоустроился на РИЗ конструктором. Всего за годы существования Машиностроительного образовательного кластера дипломы получили более 200 студентов.

Удивить студентов

Завод двигателей посетили студенты МГТУ имени Баумана. У студентов одного из ведущих технических вузов страны — ознакомительная практика на автогиганте.

Молодых технарей-второкурсников разделили на три группы, чтобы познакомиться с этапами производства моторов. Специалисты завода двигателей показали практикантам термогальваническое производство, сборку двигателей и новую роботизированную линию для обработки водил колёсной передачи. 36 студентов впервые вживую увидели реальное автомобильное производство. Также бауманцы побывали в других подразделениях «КАМАЗа».

В ДАР МУЗЕЮ

Календарь побед

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

Накануне своего юбилея музей «КАМАЗа» объявил акцию. Сокровищница истории примет в дар фотографии, награды, удостоверения, личные вещи строителей и работников «КАМАЗа».

В скором времени на этот призыв откликнулся наладчик цеха по производству чугунных деталей и дисков сцепления завода двигателей Николай Ефимов. Он принёс в музей памятный календарь, выпущенный пресс-центром партийного комитета ПО «Камгэсэнергострой».

— Календарь привлёк моё внимание, потому что имел необычный формат — был собран из исторических фотографий. Поскольку хозяина среди коллег не обнаружилось, остаётся только догадываться, кому и по какому случаю он был подарен. Директор музея Надежда Петрова вычислила, что календарь был выпущен в 1980 году, но на фотографиях запечатлены все важные вехи строительства «КАМАЗа».

— Эта находка очень ценна для музея. В календаре использованы не только широко растиражированные, но и редкие кадры визитов высоких гостей, городских праздников, заводских стройплощадок. Группа специалистов —



В добрый путь!

Ю. Родичев, К. Ситдинов, Д. Ушаков, С. Фаткуллин, П. Шапошников, А. Шаров, работавшая над реализацией этого проекта, потрудились на славу. Я уже подготовила место для этого подарка в исторической экспозиции и с нетерпением жду новых находок.

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

Накануне юбилея директора музея порадовал не только этот дар. Надежда Петрова была поощрена Благодарственным письмом исполкома города «За большой вклад в сохранение исторического наследия Камского автомобильного завода». Редакция «Вестей КАМАЗа» присоединяется к поздравлениям и желает хранильнице музея здоровья и пополнения фондов!

НАША С ТОБОЙ БИОГРАФИЯ

Не сбавляйте скорости!

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

В истории «КАМАЗа» есть страницы, которые всегда будут вызывать интерес. Сколько бы ни писали о первой плавке, первом запущенном станке, первой собранной кабине, мы всё равно будем вглядываться во вдохновенные лица первопроходцев и пытаться найти факты, оставшиеся за кадрами праздничных рапортов. Новые подробности о съёмке главного кинодокумента — репортажа пуска главного конвейера «ВК» — узнали от его автора, оператора Юрия Опельянца.

В 1976 году он, будучи выпускником ВГИКа, работал оператором-корреспондентом Гостелерадио СССР в Костромской области. Командировка на «КАМАЗ» — главную промышленную площадку страны — была в то время большой удачей.

— В феврале 1976 года уже шла информационная подготовка к важному событию — XXV съезду КПСС. Пуск главного конвейера на комплексе предприятий, который строила вся страна, — лучший подарок для журналиста, — улыбается воспоминаниям Юрий Михайлович. — В Набережные Челны вместе с корреспондентом Гостелерадио СССР Ильёсом Латыповым мы приехали заранее. Сняли конвейер сборки автомобилей, цеха производства, поговорили с водителем, который должен был во время кульминации торжественно вывести первый КАМАЗ с конвейера.

Впечатляли масштабы предприятия. В то время мне не раз приходилось готовить репортажи, посвящённые выпуску новой продукции в разных городах СССР. Я был в Самаре на открытии корпорации по сборке самолётов, пуске Костромской ГРЭС, создании новых дизельных моторов в Ярославле и Тутаеве. И все-таки «КАМАЗ» впечатлял! Впечатлял размерами, оснащением и каким-то особым настроением всех, кто работал над созданием первого большегруза.

Поскольку командировки и в советское время были дорогим удовольствием, мы по пути сняли ещё и репортаж на социальную тему об организации питания в столовых «КАМАЗа». В огромных залах симпатичные девушки накрывали столы для комплексных обедов на 2000 человек. Система была прекрасно отлажена, да и обеды были очень неплохими на вкус.

На следующий день был митинг, посвящённый пуску главного конвейера. Мы успешно сняли все ключевые моменты события. За словами торжественного рапорта съезду сквозила искренняя радость победы — для камазовцев пуск главного конвейера был долгожданным праздником!

Чтобы наш праздничный репортаж в тот же день вышел в эфир в программе «Время», нужно было оперативно отправить плёнку в Москву, про-



Оператор Опельянец (крайний слева) не только был автором исторических репортажей, но и сам иногда попадал в кадр. За рулём первого КАМАЗа, который сошёл с конвейера, Валерий Перетолчин



Юрий Опельянец: «Операторская профессия требует создания полного портрета своего героя». А им может стать и человек, и большегруз, и целая страна»

явить её, смонтировать материал. Если бы не опека руководства «КАМАЗа», вряд ли бы нам удалось вписаться в сроки. Как только стихли последние аплодисменты, нас усадили в машину, и в сопровождении эскорта ГАИ мы помчались в аэропорт. Самолёт на взлётной полосе ждал только нас.

Репортаж Ильёса Латыпова и Юрия Опельянца с пуска главного конвейера «КАМАЗа» стал гвоздём программы «Время». Наверняка его копия и сегодня хранится в архиве Гостелерадио.

Но тема «КАМАЗа» не отпустила оператора. Ему было поручено подготовить репортажи о первых рейсах большегрузов к своим поставщикам — в Ярославль, где для «КАМАЗа» собирали двигатели, и в Кострому, там на заводе «Мотордеталь» отливали самые важные детали для двигателя — всю поршневую группу. Это были своего рода рейсы признательности и благодарности тем коллективам, которые сообщали камазовцами трудился над выпуском первого автомобиля.

Юрий Опельянец многое сделал для пропаганды развития Костромской области и за это удостоен высокой правительственной награды — ордена «Знак Почёта». Десять лет работал корреспондентом Первой программы Центрального телевидения в ГДР и Западном Берлине, затем в ФРГ, был в командировках в Иране и Иордании, готовил репортажи во время войны Ирака с США.

Операторская профессия требует создания полного портрета своего героя, а потому и операторы, и фотографы старались показать «КАМАЗ» во всей красе — снимали спереди, сзади, сбоку... Однажды ехали в Кострому в кабине КАМАЗа, и на дорогу неожиданно выбежал лосёнок. Водитель успел притормозить и пропустить красавца, а Юрий Опельянец снял его на камеру. Милый зверёныш, став настоящим украшением материала, невольно акцентировал внимание на новом мощном, перспективном автомобиле. Репортаж очень понравился и запомнился и зрителям, и руководству.

«КАМАЗ» стал одной из самых памятных страниц в профессиональной биографии известного телевизионного оператора. Сейчас Юрий Михайлович — генеральный продюсер костромской телекомпании «Кадр». С коллегой из «ВК» он встретился на экспозиционной площадке Санкт-Петербургского международного экономического форума. Его, как и в первую встречу, порадовали успехи автогиганта в освоении новой продукции. Прощаясь, просил передать привет «КАМАЗу» и Набережным Челнам. Молодой город запомнился ему звучащими изо всех окон песнями Владимира Высоцкого. В этом был особый драйв!

ВСЕМ МИРОМ

Мы ждём тебя, Инна!

Текст и фото: Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

На благотворительный концерт по сбору средств на лечение поэтессы Инны Лимоновой в ДК «КАМАЗ» пришли её друзья, друзья друзей, поклонники её творчества и их повзрослевшие дети.

Со сцены говорили, конечно, о любви.

— Это были благословенные времена, когда первая лирическая волна «Орфея» выступала на стройплощадках, в цехах заводов, в рабочих общежитиях. Валера Суров, Руслан Галимов, Жора Сушко, Зина Фадеева, братья Ваня и Паша Юлаевы и, конечно, Инна Лимонова, которую мы называли матерью «Орфея», делали это с удовольствием, — вспоминал председатель Татарстанского отделения Союза российских писателей Николай Алешков. — Мы могли запросто в любое время суток завалиться к другу, остаться ночевать, чтобы поговорить о женщинах, любви, Иосифе Бродском, «Лолите» Набокова. Разойтись, чтобы завтра встретиться снова. Мы были настоящими друзьями.

*Когда над миром дремлет тишина
И каждый звук больней удара плети,
На белом свете снег летящий светел,
На белом свете музыка слышна.*

*Всю ночь покоя музыка не даст,
Её душа как исповедь услышит.
На хрупком насте снег цепочкой вышит...
Но снова снег летит на хрупкий наст.*

*Весь белый свет мелодией обнять
Зовёт меня взволнованная лира.
Переступи несовершенство мира,
Чтобы его гармонию понять!*

Это стихотворение Николай Петрович посвятил Инне Лимоновой. А её стихи, в свою очередь, декламировали Алла Орехова, Ольга Кузьмичева-Дробышевская. Свои творения на суд зрителей представили Светлана Летяга, Равиль Ахметзянов. На поэтической волне в этот вечер были и воспитанники студии «Искусство речи» Сергей Алёшин, Илья Тимиров и её руководитель Оксана Наумова. Её исполнение «Творчества» Роберта Рождественского стало одним из самых ярких номеров концерта.

Лирическое настроение, навеянное музыкой Шопена от лауреата международных конкурсов Эльмиры Ахметовой, разбавили позитивом солистки Яна, Алиса и

Карина Фардиевы, а саксофонист Анатолий Мусиенко ещё озорства подсыпал...

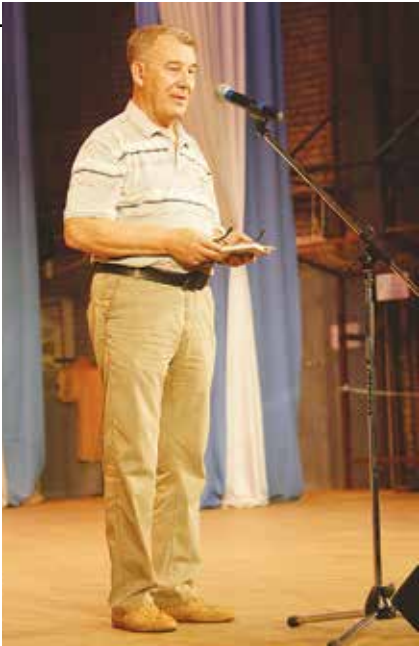
На десерт организаторы припасли выступление молодёжного этнографического театра «Анокси» и студии индийского танца «Сарасвати». Эти танцы тоже выражали любовь.

Накануне концерта из Москвы доставили книгу «История пророков в свете священного Корана», над которой Инна Лимонова работала в качестве художественного редактора. На стихийном аукционе издание было продано за тысячу рублей. В общей сложности благодаря концерту собрали около 70 тысяч рублей.

«Я так всем вам благодарна за всё, что вы для меня делаете, я даже не ожидала, что такое может быть в наше время», — это уже строчка из письма Инны Лимоновой, которое она прислала одному из организаторов вечера, руководителю творческого литературного объединения «Лебедь» Ольге Кузьмичевой-Дробышевской. А ещё Инна обещала по выздоровлении обязательно приехать в Набережные Челны с творческой встречей...



Светлана Летяга очаровала зрителей своими проникновенными стихами



Своими воспоминаниями об атмосфере литературного объединения «Орфей» поделился Николай Алешков



Сергей Некляев исполнил песни на стихи Инны Лимоновой, к которым сам написал музыку



Звучит чудесный голос Ольги Кузьмичевой-Дробышевской

ДЕЛА ПРОФСОЮЗНЫЕ

Профкомы: тройка лучших

В профсоюзном комитете подведены итоги соревнования за звание «Лучший профсоюзный комитет первичной профсоюзной организации работников ПАО «КАМАЗ» за второй квартал 2016 года.



Традиционно соревнования проходят по трём группам. К первой и второй группам относятся профсоюзные комитеты основного производства, к третьей — профкомы малочисленных функциональных подразделений.

При оценке работы профкомов основными были и остаются такие критерии, как охват профсоюзным членством, выполнение планов спортивно-массовой и культурно-массовой работы, ведение информационной работы в подразделении, со-

стояние производственного травматизма за квартал, показатели заболеваемости с временной утратой трудоспособности, выполнение плана работ комиссии по работе с молодёжью, показатели исполнительской дисциплины.

Лучшим в первой группе признан профсоюзный комитет автомобильного завода. Во второй — профком логистического центра, в третьей — профком департамента спецтехники и содержания автодорог.

НОВОСТИ

Дети на сцене растрогали всех

На заводе двигателей состоялся спектакль «Пеппи Длинный чулок», поставленный театральной студией БФ «Дети ДЦП» и студией Liberta. В необычной постановке заняты только дети.

Директор завода двигателей Сергей Снарский рассказал, что представление на заводе — его инициатива. Он впервые увидел выступление этой театральной студии 1 июня на Дне защиты детей и был так тронут талантом ребят, что попросил их выступить перед заводчанами. Юные артисты действительно вызывают очень сильные эмоции у зрителей. Весёлая история о жизни рыжей хулиганки и её друзей в исполнении 11 маленьких актёров растрогала зал: зрители аплодировали стоя, а это для заводских концертов совсем нечастый случай. Кроме горячих аплодисментов, артистам достались от завода небольшие подарки.



Форум с ухой

РИЗ провёл «Форум весёлых и находчивых».

Под интригующим названием спрятался специальный тренинг для молодых сотрудников, который направлен на командообразование и адаптацию новичков в коллективе. Форум прошёл на базе отдыха «Сосновая роща». «Это второй наш тренинг, половина его участников — новые сотрудники, которым необходимо быстро стать частью ризовской команды», — говорит психолог отдела по работе с персоналом РИЗа Анастасия Ахметова. Несколько тренинговых упражнений, групповых заданий и психологических игр должны сплотить коллектив. Частью адаптационной программы также стали чай из самовара, уха и шашлыки.

ХРОНИКА ПОТЕРЬ

Автоматическая сила

12 июля на «КАМАЗе» зарегистрирован один несчастный случай.

В КПК-3 кузнечного завода наладчик готовил к запуску установку для контроля трещин и структуры автоматической линии № 031. В момент пробного запуска установки произошёл сбой цикла работы по причине останова механизма поперечной передачи. Наладчик, заметив, что не сработал конечный выключатель, подошёл к нему и дотронулся рукой до рычага

выключателя. Находясь в автоматическом режиме линия заработала, и мужчину прижало к колонне установившейся в движение механизмом поперечной передачи поковок. Находящийся рядом электрик отключил линию, но время всё же было упущено — пострадавший получил тяжёлую травму. У него перелом лонно-седалищных костей и ребра.

ЭХО ПРАЗДНИКА

На одной волне

Елена КЛИМОВА

На прошедшей неделе от базы отдыха «Иволга» «отчалил» комфортабельный теплоход. На борту администрация и профсоюзный комитет ООО «Челныводоканал» пригласили весь коллектив.

Каждый год летний корпоративный отдых на этом предприятии посвящается определённой тематике. Водоканальцы уже встречали «Радугу лета», настоящую «Яблочную кадрили», а в этом году все отдыхающие собрались на борту импровизированного корабля «Челныводоканал». На празднично украшенном судне весёлая компания отпраздновала многочасовое незабываемое путешествие под названием «Мы — на одной волне».

На борту корабля всё было по-настоящему: пароходный

гудок, поднятый якорь, боцман у штурвала, капитан на мостике, кок на камбузе, снующие туда-сюда матросы. На верхней палубе для отдыхающих были организованы праздничный концерт, командная игра «Большая регата», лотерея, конкурсы и дискотека. Очень было много шуток, песен и музыки, а артисты — самые дорогие и любимые — работники «Челныводоканала».

Юные пассажиры корабля смогли вдоволь порезвиться на детской площадке: боулинг, рыбалка, хоккей на траве, мяч-попрыгун, а ещё

батут, шоколадный фонтан и катание на ослике. Для самых активных взрослых на корабле был развёрнут целый спортивный комплекс, где можно было поиграть в большой теннис, бадминтон, волейбол, дартс, а также посостязаться в жиме гири, перетягивании каната и армрестлинге.



Во время речной прогулки можно было не только хорошо отдохнуть, но и выиграть призы

ОБЪЯВЛЕНИЯ

ПАО «КАМАЗ» требуются:

Логистический центр

- Транспортировщик • Стропальщик • Водитель погрузчика
- Водитель автомобиля • Распределитель работ
- Комплектовщик изделий и инструментов

Тел. **37-13-35**, эл. почта: **zhogoleva@kamaz.ru**

Завод спецавтомобилей

- Слесарь МСР • Электрогазосварщик • Водитель-испытатель
- Чистильщик (дробеструйщик) • Слесарь-электромонтажник
- Инженер по охране труда и пожарной безопасности • Маляр

Тел.: **37-16-73, 37-16-37**, эл. почта: **ZaynetdinovaNV@kamaz.ru**

Завод запасных частей и компонентов

- Оператор автоматических, полуавтоматических линий станков и установок • Наладчик автоматических линий и агрегатных станков
- Наладчик станков и манипуляторов с ПУ • Слесарь МСР
- Испытатель двигателей • Упаковщик-комплектовщик
- Кладовщик

Тел. **33-90-52**, эл. почта: **Natalia@kamaz.ru**

Автомобильный завод

- Слесарь МСР • Транспортировщик • Наладчик станков и манипуляторов с ПУ • Контролёр станочных и слесарных работ
- Маляр • Слесарь-ремонтник • Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

Тел.: **37-15-73**, эл. почта: **semenihinar@kamaz.ru**

Завод двигателей

- Наладчик станков с ПУ (опыт работы на ОЦ фирм EMAG, Pitler, Heckert) • Наладчик а/л • Оператор станков с ПУ (с обучением) • Слесарь МСР (без опыта работы) • Гальваник (без опыта, обучение по профессии) • Контролёр ОТК • Мастер

Тел.: **37-41-85, 37-42-40, 37-40-07**, эл. почта: **MostovayaAN@kamaz.ru**

Ремонтно-инструментальный завод

- Токарь (расточник, карусельщик, универсал) • Фрезеровщик
- Плотник (столяр на деревообрабатывающий станок)
- Резчик металла • Шлифовщик

Тел.: **37-22-52, 8-960-070-12-43**, эл. почта: **vinogradova2@kamaz.ru**

Прессово-рамный завод

- Клепальщик • Распределитель работ • Слесарь МСР
- Сварщик на машинах контактной сварки • Штамповщик
- Транспортировщик

Тел. **33-95-16**, эл. почта: **ok10@kamaz.org**

Литейный завод

- Слесарь ВиК • Обрущик • Формовщик м/ф • Стерженщик р/ф
- Машинист крана MBT • Шихтовщик • Инженер-технолог

Тел. **37-35-14**, эл. почта: **GaraevaEV@kamaz.ru**

Блок по закупкам

- Механизатор комплексной бригады • Водитель погрузчика
- Комплектовщик изделий и инструмента
- Контролёр материалов, металлов, полуфабрикатов и изделий
- Диспетчер производственно-технической группы (желателен опыт работы диспетчером на производстве)

Тел. **33-96-65**, эл. почта: **NaumovaN@kamaz.ru**

ООО «АвтоЗапчасть КАМАЗ»

- Рабочие склада (грузчики) • Электромонтёр по ремонту и обслуживанию электрооборудования • Руководитель группы по развитию системы управления складом • Специалист бюро планирования и поставок покупных запчастей

Тел. **37-37-40**, эл. почта: **MaltsevaOA@kamaz.ru**

Научно-технический центр

- Слесарь КИПиА • Слесарь МСР • Кладовщик
- Оператор ЭВМ (знание 1С) • Инженер-технолог
- Инженер-исследователь (химико-спектральная лаборатория)
- Специалист по макроэкономическим исследованиям

Тел. **33-82-85**, эл. почта: **AverkinaAV@kamaz.ru**

Кузнечный завод

- Кузнец-штамповщик • Слесарь-ремонтник • Электромонтёр
- Наладчик КИПиА • Контролёр ОТК • Огнеупорщик

Тел. **37-49-92**, эл. почта: **BelousovaOA@kamaz.ru**

Подразделения гендирекции

- Специалист по методологии СОТ
- Помощник ЗГД — корпоративного директора
- Специалист в службу рекламы

Тел.: **37-30-02**, резюме высылайте на почту: **BespalovaLA@kamaz.ru**

Телефон единого call-центра — **+7 (8552) 45-22-74** (звонить пн-пт, с 8 до 17 часов, обед с 12 до 13 часов). Резюме высылайте на почту **Ok@kamaz.org**

Условия работы в ПАО «КАМАЗ»:

- Своевременная выплата заработной платы.
- Соблюдение норм Трудового законодательства.

ОТДЫХАЕМ ВМЕСТЕ

Пираты и бампербол

Анжелика АКУЕВА

Кто знает, что такое бампербол? А сотрудники логистического центра знают — это очень смешное занятие для весёлой компании.

Логистический центр «КАМАЗа» отметил экватор лета собственным Днём молодёжи под названием «Нелогичный выходной». «Будет жарко! Море солнца, драйва и веселья! Приходи сам и бери с собой коллег! Расскажи об этом всем, не забудь взять купальник и шорты!» — агитировали организаторы праздника и не обманули. На базе отдыха «Дубки» молодых логистов и их семьи, кроме радостей отдыха на природе, ждали необычные летние развлечения: командный волейбол двухметровым мячом, перебросить который через сетку можно только специальной корзиной, тот самый бампербол — футбол в гигантских надувных прозрачных сферах, шуточная борьба сумо — тоже в объёмных костюмах, забег в надувных лыжах. Зажигательные ведущие развлека-

кали взрослых, аниматоры Джек Воробей и пираты радовали малышей.

За участие в конкурсах логисты получали жетоны, которые обменивали на призы. В финале праздника дети и взрослые устроили гигантскую битву на водяных пистолетах.



Шуточное сумо — это когда смешно всем



Улыбки и радостные лица — то, ради чего проводят такие праздники



Шары для бампербола: футболист помещается внутрь сферы



Пора немного освежиться



Лучшая битва для жаркого дня



Поймали нужное настроение

УРА, КАНИКУЛЫ!

Гостеприимный «Саулык»

13 июля в детском оздоровительном комплексе «Саулык» состоялось закрытие второй летней смены. За период её работы здесь отдохнули более 1500 детей. Многие увезли домой подарки, грамоты и массу впечатлений.

На протяжении трёх недель педагогические коллективы занимали детей интересными мероприятиями и играми, провели вокальный конкурс «Евровидение», танцевальный конкурс «СТАРТин». На протяжении всей смены действовала акция по сбору на территории лагеря пластиковых бутылок, организованная Поволжской экологической компанией: «Очень важно

приучать детей с детства к чистоте и порядку, научить их убирать за собой», — поделилась с нами управляющая оздоровительным комплексом Наталья Шакирова. Самые активные ребята, участвовавшие в селективном сборе мусора, получили в подарок ракетки для игры в бадминтон.

Дети с удовольствием принимали участие во всех организованных для них



Лето — это полёт

мероприятиях. Лучшие вокальные и танцевальные номера попали на церемонию закрытия. В торжественной обстановке призы и грамоты получили не только дети, но и взрослые.

Не успели комнаты опустеть, как в них снова зазвонили детские голоса. 17 июля воспитатели приняли очередную, третью смену. В ней тоже свыше 1500 детей, порядка 400 из них — дети камазовцев.

К СВЕДЕНИЮ

Уважаемые горожане, потребители услуг ООО «Челныводоканал»!

В городе вновь участились случаи, связанные с предложениями о продаже фильтров для воды работниками «Челныводоканала». Обращаем ваше внимание, что качество питьевой воды в системе централизованного водоснабжения по всем показателям полностью соответствует нормативным требованиям СанПиН и гигиеническим нормативам. «Челныводоканал» не занимается реализацией фильтров и не инициирует их продажу. Подобные заявления лиц, пытающихся продать вам фильтры, наносят репутационный вред Обществу. В случаях, если вам предлагают приобрести фильтр и продавцы представляются работниками «Челныводоканала», просим вас незамедлительно сообщать на круглосуточный телефон доверия ООО «Челныводоканал» **(8552) 53-44-80** для своевременного принятия мер.

ВЕСТИ КАМАЗА

Рукописи, присланные в редакцию, не рецензируются и не возвращаются. Мнения авторов газетных публикаций могут не совпадать с мнением редакции. За достоверность предоставляемой информации и содержание объявлений несут ответственность авторы материалов и рекламодатели.

Газета зарегистрирована в Управлении федеральной службы по надзору в сфере связи, информационных технологий и массовых коммуникаций по Республике Татарстан (Татарстан). Рег. ПИ №18-00525 от 10.03.2011 г. Выходит с 1973 года, до 1993 года под названием «Рабочий КАМАЗ».

Главный редактор: Ирина НИЗАМИЕВА e-mail: NizamievaI@kamaz.org Зам. главного редактора: Елена ШЕЯНОВА e-mail: SheyanovaEN@kamaz.org Макетирование и вёрстка: ООО «Издательский центр «Редакция» Периодичность выпуска — один номер в неделю.

Учредитель и издатель: публичное акционерное общество «КАМАЗ». Адрес: 423827, РТ, г. Набережные Челны, пр. Автозаводский, 2. Редакция «ВК»: 45-23-30, 37-31-99, 45-21-95, 6-87-90, 37-18-53. Пресс-служба «КАМАЗа»: 45-21-95. Факс: 45-29-36.

Распространяется бесплатно. Газета отпечатана офсетным способом с готового оригинал-макета редакции «ВК» в типографии ООО «Лягуш». Время подписания в печать — 20 часов. Подписано в печать — в 20 часов. Тираж 25 000 экз. При перепечатке ссылка на «Вести КАМАЗа» обязательна.