

Открываем новые магазины



2

Сдаем продукцию дистанционно



3

Оптимизируем процессы цеха 9



4

**ПРИВЕДИ ДРУГА И ЗАРАБОТАЙ!**

**ВНИМАНИЕ АКЦИЯ!**

Выплаты составляют от 3000 до 5000 рублей. Подробности по тел. 26-46.

# НАШ *Камский* КАБЕЛЬЩИК

Издается с января 2009 года

**КАК ВСЕ РАБОТАЕТ**

## Помогает универсальность

Стабильная нагрузка в течение всего календарного года отличает цех 4 от ряда других производств. Заказам на кабельно-проводниковую продукцию, используемую при строительстве крупных объектов, характерна сезонность. Спрос на низковольтные кабели и провода таким колебаниям не подвержен: в быту, при прокладке внутри помещений КПП требуется всегда.

Постоянная обеспеченность заказами радует коллектив, но в то же время предъявляет повышенные требования к руководству и персоналу цеха. Откликаясь на производственную необходимость, нужно исключить возникновение «узких» мест.

– Выполнять растущие планы помогает универсализация рабочих, – говорит **старший мастер Олег ПЛОТНИКОВ**. – Практически каждый работник цеха имеет две и более профессии кабельного производства.

Технологический процесс сложный и многоступенчатый. На поступающую в цех токопроводящую жилу накладывается изоляция, выполняются операции общей скрутки, наложения внутренней оболочки, бронирования, наложения наружной оболочки.

Суточная выработка цеха во многом зависит от мощности бронировочной машины Cortinovis. При большой нагрузке она работает круглосуточно. Штатных бронировщиков кабелей у нас два: опытные рабочие Эдуард Иванович Ахметов и Евгений Александрович Ознобихин (оба они также имеют разряды опрессовщиков кабелей и проводов пластикатами и резиной). В рамках программы универсализации они обучили навыкам профессии бронировщика кабелей троих работников цеха: опрессовщика кабелей и проводов пластикатами и резиной Николая Алексеевича Мазурова, монтера кабельного производства Романа Александровича Лопатина, грузчика Андрея Сергеевича Ковина (он также владеет профессией опрессовщика кабелей и проводов пластикатами и резиной).

Рабочие заинтересованы в том, чтобы приобретать дополнительные профессии. По мере необходимости привлекаем их к выполнению обязанностей бронировщика кабелей, это дает возможность получать дополнительный доход.

В августе в цех поступил ключевой заказ на выпуск очень большого объема бронированного кабеля. Составили график, обеспечили бесперебойную работу машины, сдали заказ в срок, без задержек.

Расширяют свой профессиональный кругозор и представители других профессий. Так, все изолировщики жил кабеля дополнительно имеют профессию испытателя проводов и кабелей и по мере необходимости привлекаются к работе на бухтовочных машинах.

Цех выпускает большой объем КПП малыми длинами для сети розничных магазинов «Леруа Мерлен». Возможно, на увеличение спроса влияет нынешняя ситуация, когда люди больше времени



На смене старший мастер Е.В. Тунгусов и мастер В.А. Калинин

проводят дома, занимаются ремонтами. Цех выпускает в месяц 30-40 тысяч мелких бухт кабеля длиной от 5 до 20 метров. Для роста производительности, увеличения выпуска бухт короткими длинами, повышения удобства рабочего места упаковщиков, технологами СГТ модернизируется бухтовочная линия PS-250. Планируется полностью автоматизировать поворот бухт, доработать их упаковку в коробки.

В планах – обучение дополнительным профессиям работников цеха, которые пока не входят в число универсалов. Это позволит оптимально расставлять персонал, в срок выполнять заказы, гарантировать персоналу стабильный доход. Обучение происходит в соответствии с годовым графиком, который мы составляем совместно с руководством дирекции по производству. Процесс обучения организует служба управления персоналом. Теории наших рабочих обучает технолог СГТ Марина Михайловна Хозяшева. Практические знания передают опытные рабочие. По истечении положенного срока работники сдают экзамен, получают разряд и имеют право трудиться там, где в настоящий момент это наиболее необходимо, в том числе, в других подразделениях.

Новые знания приобретают не только рабочие, но и линейный персонал. Мастера производственных участков и участка сдачи также станут универсалами, освоят специфику работы и оформления документов на всех участках, смогут в любой момент обеспечить выпуск и своевременную сдачу продукции.

**Анастасия МЕРКУШИНА**



Бронировщик кабелей Э.И. Ахметов вносит вклад в выполнение плана



Укладчик-упаковщик Е.М. Попова за бухтовочной линией PS-250

13 ноября 2020 г. №11 (475)

**НОВОСТИ**

**В рейтинге ТОП-400**



«Камский кабель» вошел в десятку пермских предприятий рейтинга «Топ-400 крупнейших компаний Урала и Сибири».

Аналитический центр «Эксперт» выпустил ежегодный рейтинг 400 крупнейших компаний Урала и Сибири. По итогам 2019 года ООО «Камский кабель» заняло 116 место по объему реализации продукции с выручкой в 21 604 млн руб.

Пермский край представлен в рейтинге 42 компаниями, среди которых «Лукойл-Пермнефтеоргсинтез», «Лукойл-Пермь», ГК «Уралкалий», «Газпром трансгаз Чайковский», «Метафракс», «ЭР-Телеком Холдинг», «Еврохим», «Пермэнергосбыт», ГК «Новомет». «Камский кабель» замыкает десятку сильнейших.

По данным аналитиков, совокупный объем выручки участников исследования «Топ-400 крупнейших компаний Урала и Западной Сибири» по итогам 2019 года вырос на 2,4% и составил почти 18,8 трлн рублей.

Рейтинг 400 крупнейших компаний Урала и Западной Сибири составлен аналитическим центром «Эксперт». Методика получила заключение РwC. География исследования: Свердловская, Челябинская, Курганская, Оренбургская, Тюменская (включая Ханты-Мансийский и Ямало-Ненецкий автономные округа) области, Пермский край, республики Башкортостан и Удмуртия.

**ЦИФРА**

**60** лет исполнилось заводской корпоративной газете. Первый номер «Камского кабельщика» вышел в свет 5 ноября 1960 года. С тех пор «Кабельщик» стремится оперативно и профессионально освещать события жизни предприятия и кабельной отрасли, рассказывать о людях, чьим трудом создается и укрепляется авторитет торговой марки «Камкабель». Поздравляем с юбилеем всех, кто нас читает, сотрудничает с газетой, подсказывает интересные информационные поводы! Желаем корпоративному изданию расти и развиваться вместе с заводом – одним из лидеров кабельной промышленности России и стран СНГ!

## НОВОСТИ

### Магазины в ХМАО и Черноземье

«Камкабель» продолжает открывать розничные магазины кабельно-проводниковой и электротехнической продукции в городах России и ближнего зарубежья.

Новый большой фирменный магазин кабельно-проводниковой и электротехнической продукции «Камкабель» открылся в Югорске.

Магазин стал уникальным проектом, поскольку планировка была выполнена для целого здания площадью более 300 кв. м. Проект был создан на основе уже имеющегося ассортимента франчайзи – электротоваров, осветительного оборудования и электроинструмента.

Еще одна торговая точка появилась в Липецке – втором по численности населения городе Черноземного региона.

– В этом регионе марка «Камкабеля» хорошо известна, – пояснил **начальник отдела франчайзинга Андрей РОЖКОВ**. – Крупными клиентами нашей компании являются металлургические комбинаты. В регион выстроена транспортная логистика. Перед нашим отделом была поставлена задача расширить присутствие, занять нишу в мелкооптовом и розничном сегменте. Новый магазин так сбалансировал свой ассортимент, что туда могут обратиться как оптовые, так и розничные покупатели. Наши партнеры подготовились, создали respectable торговую точку, где можно не только продавать КПП, но и проводить переговоры с клиентами.

Серьезный подход покупателей был продемонстрирован в первый же день работы магазина. Один из посетителей – специалист по электромонтажу – пришел со своим штангенциркулем, попросил разрешения снять изоляцию и замерить сечение жилы кабеля. Результаты его устроили, были достигнуты договоренности об условиях приобретения продукции, подтвердившей соответствие ГОСТу.

Получив опыт работы в Липецке, наш партнер планирует развиваться в соседнем городе с миллионным населением Воронеже.

Недавно открылся первый фирменный магазин «Камкабель» в Минске (Беларусь). Мы начинаем наращивать клиентскую базу в мелкооптовом и розничном сегменте соседнего государства.

Розничные магазины «Камкабель» успешно работают в Москве, Санкт-Петербурге, Тюмени, Ульяновске, Ижевске, Перми, Уральске (Казахстан). В ближайших планах открытие новых магазинов в Нурсултане (Казахстан), Красноярске, Новом Уренгое, Обнинске, Оренбурге.

– У нас накоплен солидный опыт как по открытию торговых точек с нуля, так и по адаптации уже имеющихся проектов, – подчеркивает А.Г. Рожков. – Предлагаем открыть свой бизнес по готовой модели или реструктурировать текущий на выгодных условиях. Готовы поделиться своим опытом и объединить команду единомышленников под брендом «Камкабель». Наши партнеры получают статус официального дилера крупнейшего кабельного завода. Мы заинтересованы в активных, нацеленных на результат, желающих работать и увеличивать свой доход франчайзи. Присоединяйтесь к команде флагмана отрасли, получите статус официального дилера крупнейшего кабельного завода!



## СТАНДАРТЫ И КАЧЕСТВО

### Сдаем продукцию онлайн



Мастер И.В. Пермякова, начальник БТК цеха 3 Д.А. Тронина

**Находясь за тысячи километров от Перми, наши потребители контролируют качество выпускаемой для них продукции.**

К приемке ключевых заказов потребители всегда относились особенно внимательно. До пандемии на нашем предприятии постоянно находились представители самых разных организаций. По условиям договоров они присутствовали при испытаниях КПП, контролировали маркировку, упаковку, заполнение документов. В последние месяцы командировки между регионами РФ и зарубежными государствами сократились или прекратились вовсе. Но это не помешало сотрудничеству «Камского кабеля» и его клиентов. На помощь пришли современные онлайн-технологии.

Первые дистанционные приемо-сдаточные испытания в апреле провели в БТК цеха 4. В ходе видеозвонка инспектора приняли три барабана с нераспространяющим горением кабелем марки КВВГЭнг(А)-LS7х1,5, предназначенные для Белорусской АЭС.

За прошедшие полгода практика стала более привычной, к работе в новом режиме подключились работники не только ОТК, но и ЦЗЛ.

– В сотрудничестве со специалистами СИТ освоен планшет,

оснащенный специальными программами, – рассказала **начальник ОТК Елена ЛАПИНА**. – Дистанционная работа – это тренд, который набирает обороты. Руководители БТК цехов 3 и 4 Д.А. Тронина и И.В. Гиль, начальник лаборатории климатических испытаний ЦЗЛ А.Н. Токарева при помощи референта-переводчика СГТ А.В. Васильевой вместе с иностранными заказчиками контролируют проведение испытаний, упаковки и сдачи кабеля.

– Отбор образцов, проведение приемо-сдаточных испытаний – дело небыстрое, – рассказали **начальники БТК Диана ТРОНИНА и Ирина ГИЛЬ**. – Сеанс связи, в котором участвуют менеджер московского подразделения и иностранный заказчик, может продолжаться всю рабочую смену. Демонстрируем маркировку, цвет жил, сборку схемы, подвод концов к ТПЖ, работу установок, проведение измерений, весь процесс испытаний. Кабель переходит из одного цеха в другой, отправляется в ЛКИ ЦЗЛ, все это видят наши собеседники, которые находятся за тысячи километров. Таким образом проведено уже несколько приемок. Контролируются все операции, вплоть до обшива, маркировки, упаковки. По запросу показываем определенный барабан,



Начальник БТК цехов 4 и 6 И.В. Гиль

демонстрируем ширину доски, толщину бронеленты. Главное – чтобы связь была устойчивой. При необходимости на помощь тут же приходит СИТ. Шум обшивочных станков, вибрация проезжающих кранов влияют на слышимость, но эти сложности мы уже научились преодолевать.

– После передачи образцов в лабораторию, мы на прямой трансляции с заказчиком закладываем кабель в камеры, – продолжает рассказ **начальник ЛКИ Анна ТОКАРЕВА**. – Выдерживаем необходимое время, договариваемся о следующем сеансе связи. И демонстрируем на каждой марке КПП разные виды испытаний: изгиб или навивание, удлинение при пониженной температуре, удар. Откликаемся на все просьбы, показываем что-то более детально, делаем снимки на телефон. Первый раз было очень сложно, с каждым разом действуем все более уверенно.

Конечно, онлайн-приемка занимает больше времени, чем очная. Но все понимая, что в нынешних условиях это единственный способ связи с клиентами. Поэтому совместно с другими службами нарабатываем опыт дистанционной работы и демонстрируем потребителям высокое качество нашей продукции.

**Анастасия МЕРКУШИНА**

## БУДЬ В КУРСЕ

### Расширяем проекты

**Нацпроект «Производительность труда и поддержка занятости», первый этап которого успешно завершён на базе цеха 2, стал стимулом к дальнейшему улучшению на предприятии. С 1 октября инициирован проект «Оптимизация процессов цеха 9».**

В роли заказчика проекта выступил директор по развитию В.А. Павлов. Руководителем проекта назначена начальник ОРПС Н.Н. Гилина, координатором – ведущий аналитик Е.С. Суятин. В рабочую группу вошли представители цехов 1 и 9, ОРПС, СГТ, ОТК, ЦЗЛ, РЭК.

– Персонал ОРПС нарабатывает опыт и готов распространять его на всем предприятии, – рассказала **начальник ОРПС Наталия ГИЛИНА**. – Цех 9 выбран как одно из самых современных, перспективных подразделений, выпускающих продукцию, востребованную в крупных инвестиционных проектах. При изготовлении кабеля в СПЭ крупных сечений используются дорогостоящие материалы, то есть снижение любого вида потерь принесет ощутимый экономический эффект. Цели проекта – снижение времени протекания процесса потока производства, уменьшение незавершенного производства, снижение потерь по актам несоответствия, повышение общей эффективности работы оборудования.

Проект рассчитан на полгода. В настоящее время ведется анализ всех видов потерь. Будут проведены хронометражи подготовительно-вспомогательных операций, оценивается выполнение сменно-суточных заданий. Очевидно, что цех 9 с его высокотехнологичным оборудованием, большим потенциалом, высокообразованным персоналом имеет все шансы стать по-настоящему эталонным подразделением.

Для реализации проекта при содействии отдела стратегического маркетинга определен маркоразмер кабеля: часто выпускаемый, высокомаржинальный продукт, достаточно сложный в изготовлении. Нам предстоит построить карту потока создания ценности, провести хронометражи от распределения заказа в производство до сдачи готового кабеля на склад.

После фиксации основных видов потерь будет составлен детальный план мероприятий, направленный на оптимизацию потоков цеха 9. Значительная роль в его выполнении отводится линейному персоналу. Уже завершено вводное обучение мастерского состава и работников, замещающих мастеров. В группу вошли 12 человек. Интерес к обучению проявили и руководители цеха. Работа, проведенная ранее в цехе 2, позволила нам по-новому организовать обучение. Мы смогли опираться не на теорию, а на собственные практические решения.



Диагностику процессов проводит А.С. Пепеляева

Конкретные результаты, достигнутые в производстве шланговых кабелей, придают уверенность в успехе. На примере нацпроекта в очередной раз получено подтверждение того, что нововведения приживаются лишь тогда, когда в изменения вовлечены сами работники. Персонал оценил визуализацию, внедрение стандартов. С ними знакомят новых сотрудников. Сотрудничество ОРПС и цеха 2 продолжается. Под контролем ведущего специалиста по развитию Т.В. Журав-

левой находится реализация долгосрочных мероприятий, которые позволят более эффективно использовать оборудование и выпускать еще более качественную продукцию. В цехе появились запросы на создание новых видеопроцедур. Первая была посвящена выполнению опрессовщиками АНВ-4 связи ТПЖ. Теперь планируется унифицировать грамотное выполнение запускной связи с применением герметизирующего состава на АНВ-10.

Кроме того, в октябре в цехе 2 стартовали еще два проекта: «Автоматизация системы адресного хранения резиновых смесей РДУ» и «Организация хранения и учета ТМЦ на складе резин ССМ». Вспомогательные подразделения не могут отставать от производства, они должны совершенствоваться в том же направлении. Вот и в цехе 9 проект не ограничится только производственным участком. Будет проведена диагностика испытательной станции БТК и лаборатории высоковольтных испытаний ЦЗЛ, выявлены и устранены потери при проведении испытаний. Приятно, что начальник ЦЗЛ Д.А. Костенко сам обратился с предложением задействовать ЛВИ в проекте. Конечно, и помещены лаборатории, и испытательное оборудование должны соответствовать уровню выпускаемой продукции.

В ближайшие месяцы коллективу цеха 9 и всей рабочей группе предстоит большая работа, о результатах которой мы будем рассказывать по мере завершения каждого этапа реализации проекта.

**Анастасия МЕРКУШИНА**

 ДОСКА ПОЧЕТА

# Участники большой команды

Публикации о героях обновленной Доски почета начинаем рассказом о кадровых работниках, в течение долгих лет преданных родному предприятию.

**Слесарь-ремонтник цеха 17 Александр АРБУЗОВ пришел на «Камкабель» после окончания десятилетки. Отучился в школе 37 и 1 сентября 1975 года начал осваивать слесарное дело.**

– Отслужил в армии, вернулся. На кабельном работали мои родственники, о заводе слышал только хорошее. Все эти годы работаю слесарем-ремонтником на участке прессов цеха 3.

**– Наши алюминиевые пресса – по-настоящему уникальное оборудование.**

– Это точно, таких больше нет нигде. Участок прессов всегда называли сердцем завода, здесь работала настоящая элита рабочего класса. Оборудование простое, его обслуживание требует знаний и опыта.

Постепенно я сдал на шестой разряд. С марта 1991 года работаю бригадиром слесарей. Мы обслуживали алюминиевые, свинцовые, пластмассовые пресса, которые потом перешли к УЗП. Сейчас наш участок отвечает за весь цех 3. Загрузка алюминиевого пресса снизилась: секторную жилу теперь выпускает новое оборудование цеха 1. На УЗТМ в основном выполняют наложение оболочки на кабель в бумажной изоляции. Пресс обновляется, оснащается электроникой.

Особый объект, за который мы несем ответственность, – насосно-аккумуляторная станция. Что касается прессов, здесь организация любого ремонта требует основательной подготовки. Насосы обеспечивают прессам давление 220-250 атмосфер. «Детальки» такие, что без крана не поднять. В этом пролете и краны мощнее, чем во всех остальных. Средний вес запчастей 9-10 тонн. Головка пресса весит 23 тонны.

**– Ее замена – всегда событие нерядовое. Сколько раз вы участвовали в этих работах, Александр Федорович?**

– При моем участии поменяли пять или шесть головок. Это действительно уникальная операция. Долгая замена, разборка, центровка – все с помощью кранов. Гидравлика имеет свои особенности. На разогрев пресса до нужной температуры уходит две недели. Трудимся в контакте с опрессовщиками. Опытные ребята, народ дружный. Вот на Новый год как раз запланирована очередная замена головки алюминиевого пресса, она уже подготовлена.

**– Коллегам передаете свой опыт, отношение к работе?**

– Всегда стараюсь объяснить новичкам: нужно сразу делать качественно, чтобы потом не пришлось переделывать. У нас надежная бригада, все знают свое дело. Постепенно готовлю себе смену – Михаила Шмелева. Бригадир должен руководить ремонтами во всем корпусе, досконально знать оборудование, размеры деталей.

Когда-то меня приглашали на другой завод, но здесь и производство родное, и отношения в коллективе за столько лет сложились. Чувствую свою ответственность за работу оборудования. Если надо, в любое время готов приехать, помочь с ремонтом. Когда все исправно работает, тогда и на душе спокойно.



Фото с Доски почета

**Кладовщик СГП Ольга БЕЛЯЕВА применяет в работе навыки, полученные во время работы оператором ЭВМ и контролером ОТК. Имея дело с готовой продукцией, нужно владеть компьютером и знать конструкцию КПП.**

– Моим первым местом работы на «Камкабеле» стал информационно-вычислительный центр. После школы я поступила в училище №1 на новую и перспективную профессию оператора ЭВМ. На заводе проходила практику, а в 1984 году меня приняли в дружный молодой коллектив ИВЦ. Работали на больших ЭВМ, имели дело с перфокартами, табуляторами. Заносили в машины всю информацию по заводу: зарплату, премию, выпускаемую продукцию. АБК-1 тогда еще не был построен, отдел располагался в складском корпусе.

**– Когда перешли в СГП?**

– Не сразу. Проводилась реорганизация, на некоторое время мне пришлось уйти с завода. Работала специалистом по социальной работе, воспитателем в детском саду, куда ходил сын. Но как только появилась возможность вернуться (меня пригласили контролером в ОТК), пошла на завод с радостью. Работала в БТК цехов 2 и 3. Везде приходилось изучать технологию, продукцию, операционный контроль. Испытывали большие объемы продукции.

На складе готовой продукции №16 я с 2010 года. В ОТК работа ответственная, и в СГП – ничуть не меньше. Мы – последняя инстанция, которая отправляет кабель потребителю. Приемка, перемотка, погрузка в машины, вагоны, контейнеры – разные операции, все этапы которых надо знать четко.

**– Кладовщик – материально ответственное лицо!**

– Поэтому по сопроводительным документам тщательно проверяем марки КПП, сечения, напряжение, длину, маркировку барабана, массу брутто. Вес продукции с тарой важен, чтобы не допустить перегрузки машины по осям. После отгрузки штампуют документы для себя и водителя, ставим свои подписи, это очень ответственный момент. Перед отправкой каждую машину фотографируем для подтверждения качественной погрузки.

Работаем в постоянном контакте с контролерами ОТК, которые выдают сертификат готовой продукции, с грузчиками ПРС и водителями погрузчиков. В любую погоду много времени проводим на улице. Но мне нравится моя работа, дружный коллектив, да и график 2/2 – самый удобный.

**– Ольга Ивановна, за столько лет, наверное, изучили все нюансы своей работы.**

– Постоянно появляется что-то новое. Недавно пришлось дополнительно освоить обязанности приемосдатчика, который отвечает за схемы погрузки, начинает отгрузку с осмотра состояния самого контейнера либо вагона, следит за размером и креплением каждого бруса, доски, количеством гвоздей определенного размера. От соблюдения схем крепления и размещения КПП в контейнерах и вагонах зависит безопасность железнодорожных перевозок. Это дополнительно накладывает очень высокую ответственность.

Конечно, мне приятно, что коллектив так высоко оценил мое отношение к работе, выдвинул мою кандидатуру для занесения на Доску почета. Завод для меня – родной. Мы все – большая дружная команда. Во всех подразделениях, где работала, коллеги были готовы помочь, поддержать. И я стараюсь отвечать тем же.



Фото с Доски почета

 «КАМКАБЕЛЬ» В ЛИЦАХ

# Завод – один навсегда!

**Нынешний год – юбилейный для начальника БТК цеха 5, Почетного кабельщика Надежды НИКОНИЧЕНСКОЙ. Весной исполнилось 35 лет с того дня, как Надежда Дмитриевна пришла на «Камкабель». В октябре она принимала поздравления с личным юбилеем. Это стало поводом для разговора о том, как, не меняя завода и отдела, поработать в нескольких подразделениях и почему полезно хранить старые тетради.**

– Я родилась в Заозерье, – рассказала Н.Д. Никониченская. – Родители работали на «Камкабеле». Я тоже решила, что хочу трудиться на крупном градообразующем предприятии. Окончила электромеханический техникум. Диплом писала на производстве эмальлаков. В апреле 1985 года пришла на испытательную станцию цеха 3. Через месяц на завод устроился мой муж Евгений Юрьевич, он монтер кабельного производства цеха 2.

Свою работу в ОТК я начинала контролером под руководством наставника Т.Н. Беловой, мастера З.Г. Зенковой. Глядя на них, на начальника БТК Г.С. Кузьминых, и я хотела расти в профессии, проявить себя. Даже загадывала, что тоже когда-нибудь стану руководителем. Прошли годы, и эта мечта сбылась.



Фото сделано до внедрения противозащитных мер

Я влилась в коллектив, работа нравилась, давалась легко. Вскоре меня назначили бригадиром. Работать в цехе 3 всегда было ответственно: испытывали высоковольтный кабель, сдавали иностранцам экспортную продукцию. Конечно, такого оснащения, как сейчас, не было, считали на логарифмической линейке. Но я всегда стремилась к новым знаниям. Когда в 2000 году на заводе была организована группа по обучению кабельной специальности в ППИ, начальник ОТК С.И. Прокашева направила меня учиться и предложила перейти мастером в БТК цеха 2.

**– Это же совершенно особое производство!**

– Пришлось изучать специфику кабеля в резине. Сейчас лаборатория резин относится к ЦЗЛ, а тогда это стало местом моей работы. И начальника испытательной станции приходилось заменять. Характеристики испытаний были схожими, но потребовалось много новых знаний.

В 2008 году мне доверили возглавить БТК цеха 1. И вновь все новое, незнакомое. Приходилось проводить испытания полуфабриката для всего завода: временное сопротивление ТПЖ, относительное удлинение,

испытания на разрыв, кручение, изгиб... Несмотря на весь мой опыт, многое было как в первый раз, но мне нравилось! Штудировала ГОСТы, ТУ, погружалась в незнакомую тему.

Через год произошло объединение БТК цехов 1 и 5. Пришлось знакомиться с выпуском эмальированных и обмоточных проводов.

**– Сейчас кажется, что вы настоящий ас в этом непростом вопросе.**

– После того, как испытания жилы цеха 1 стали относиться к ЛЭМИ ЦЗЛ, я сконцентрировалась на продукции цеха 5. Попала в коллектив, который заставил полностью перестроиться, изменить взгляд на работу и на жизнь.

**– Нельзя не отметить, что цех 5 отличает сплоченная обстановка.**

– Тут действительно свой мир. Опять мне пришлось начинать с получения новых знаний. Изучала все досконально. Это оказалось очень интересно! И как кстати пришелся тот факт, что в техникуме я писала диплом по проводам ПЭФ-155! Пришло время достать конспекты, которые я хранила 25 лет. Они мне очень пригодились.

В крепкой команде с руководством цеха, специалистами сбыта, СГТ мы все эти годы работаем в тесной связке, на общий результат. Испытываем 100% продукции.

Ездим в командировки, постоянно стремимся выполнить новые требования клиентов, освоить совершенно новые марки. Цех всегда держится за заказчиков. Спаянный, дружный коллектив БТК во всем стремится помогать производству, испытывать опытные партии, добиваться высокого качества.

**– Надежда Дмитриевна, ваш коллектив успевает и в заводских конкурсах участвовать.**

– Да, нам это интересно. Стараемся украсить свои рабочие места, уже обдумываем новогодние идеи. Я и вне работы люблю творчество во всем, от рукоделия до цветочных клумб на даче.

**– Думали, что завод станет вашим единственным местом работы?**

– Ни разу не пожалела о выборе профессии, не искала другого места. Завод для меня – один навсегда. Я всегда стремилась к самостоятельности, хотела проявить себя, максимально хорошо выполнить работу, довести начатое до конца. Убеждена: если приложить усилия, то все обязательно получится, пусть и не с первого раза. Глаза боятся, руки делают. Все надо пробовать, и учиться никогда не поздно! Были бы заказы и работа, нашему коллективу под силу любые задачи.

**Анастасия МЕРКУШИНА**

## КОРПОРАТИВНО

### В честь Почетных кабельщиков

В октябре кабельщики отметили профессиональный праздник. В честь этого события обновилась центральная заводская аллея.

Вдоль корпуса №3 установлены конструкции, на которых показана продукция, предназначенная для разных отраслей промышленности. А открывает аллею новый стенд, посвященный Почетным кабельщикам. На него занесены портреты 10 человек, которым присвоено наиболее значимое звание из всех существующих корпоративных наград нашей компании. Все они трудятся на предприятии более 20 лет, внесли значительный личный вклад в развитие «Камского кабеля», снизили затраты, повышение качества продукции или услуг, внедрение новой техники (технологии) либо в реализации какой-либо важной задачи, проекта. Благодаря установке стенда коллектив и гости предприятия будут знать Почетных кабельщиков в лицо. Ежегодно ко Дню работника кабельной промышленности фотографии будут обновляться.



## ЛИДЕРЫ МЕСЯЦА

### Победители сентября

Подведены итоги конкурса «Лучший участок цеха по развитию Производственной системы» в цехах основного производства.

**Тема месяца –  
Повышение качества продукции  
Лидеры сентября**

Батуев В.Н., мастер участка оплетки, лакировки проводов и изолирования бумагой цеха 7  
Ганик А.В., старший мастер участка кабелей из сшитого полиэтилена цеха 9  
Димасов А.Х., мастер волоочно-крутильного участка цеха 2  
Минуллин Д.Р., ведущий технолог КТБ волочения и обмоточных проводов СГТ  
Носырева С.В., мастер участка обмоточных проводов цеха 5  
Осипова С.В., старший мастер участка перематки, комплектации и сдачи готовой продукции цеха 7  
Тунгусов Е.В., старший мастер участка по производству силовых кабелей и проводов №2 цеха 4  
Худеньких Е.Ю., старший мастер участка скрутки жилы, изолирования и термообработки проводов цеха 7  
Шляпин Р.А., мастер волоочно-крутильного участка цеха 2

**Лучшие  
участки августа**

**1 место**  
Участок скрутки жилы, изолирования и термообработки проводов цеха 7  
**2 место**  
Участок оплетки, лакировки проводов и изолирования бумагой цеха 7  
**3 место**  
Участок эмалирования проволоки цеха 5

**Светлана ОСИПОВА, автор четырех  
внедренных улучшений:**

– Выявление мест, которые требуют улучшений, происходит у нас ежемесячно, это уже вошло в привычку. Если обнаруживается продукция несоответствующего качества, комиссия проходит по всей цепочке изготовления провода. Представители цеха, СГТ, РЭК составляют план мероприятий, вводят его в действие и отслеживают положительную динамику.

Так, в рамках разработанного плана проведены работы на экструзионной линии ЛЭК-63. Здесь установлены электронные весы для контроля расхода красителя изоляции, прописан инструктаж для персонала. Произведена сортировка оснастки. Разработана и установлена новая площадка под бункер для пластика, полностью соответствующая требованиям охраны труда.

На участке сдачи разработан и оформлен журнал регистрации актов размотки. Это поможет предотвратить перерасход технологических материалов. В общем доступе размещен фотоэталон качественного монтажного провода МПО 33-11.

Оперативность работы повысилась благодаря внедрению разработанной СИТ программы по вызову наладчика через планшет. Теперь рабочим не нужно делать запись в журнале, заявка моментально поступает к наладчику. Мастер контролирует процесс в ИТ.

Планируем внедрить автоматизацию на участке упаковки, чтобы исключить ошибки при заполнении упаковочного листа. Работы по Бережливому производству продолжаются.



Старший мастер С.В. Осипова и опрессовщик кабелей и проводов пластика и резиной М.Д. Гаман у линии ЛЭК-63

## УТРАТА

### Памяти А.И. Россихина

С прискорбием извещаем о том, что 1 ноября ушел из жизни директор по безопасности ООО «Камский кабель» Андрей Иванович РОССИХИН.



За долгие годы работы Андрей Иванович завоевал безоговорочный авторитет в коллективе компании, пользовался заслуженным уважением среди партнеров и коллег. Его всегда отличали ответственное и неравнодушное отношение к интересам предприятия, умение взвешенно решать самые сложные вопросы, широкий профессиональный кругозор, личная дисциплина, внимание к подчиненным.

Безвременный уход из жизни А.И. Россихина – тяжелая потеря для «Камского кабеля». Добрая память о нем сохранится в сердцах всех, кто трудился с Андреем Ивановичем. Выражаем глубокие соболезнования его родным и близким, разделяем с ними горечь утраты.

## ВАКАНСИИ

**ПРИВЕДИ ДРУГА И  
ЗАРАБОТАЙ!**

**ВНИМАНИЕ  
АКЦИЯ!**

**КАЖДЫЙ СОТРУДНИК НАШЕГО ПРЕДПРИЯТИЯ  
МОЖЕТ СТАТЬ УЧАСТНИКОМ АКЦИИ И ЗАРАБОТАТЬ!**

**Акция распространяется на вакансии:**

- электромонтер – 3000 руб.,
- инженер-программист – 5000 руб.,
- ведущий инженер-программист – 5000 руб.

Тел. 274-74-73 (доб. 26-46)  
E-mail: [podbor@kamkabel.ru](mailto:podbor@kamkabel.ru)

### ООО «Камский кабель»

**ЕСЛИ У ВАС НЕТ ОПЫТА РАБОТЫ,  
ОБУЧИМ ПРОФЕССИЯМ  
КАБЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

**ПРЕДЛАГАЕМ:**  
– получить профессию за счет предприятия (срок обучения 2-3 мес.),  
– стипендию на период обучения от 15000 до 19000 рублей в месяц,  
– медкомиссию за счет предприятия,  
– гарантированное трудоустройство.

**А также ВАКАНСИИ  
(наличие профессии,  
опыта работы обязательны):**

- водитель автопогрузчика
- кладовщик
- разделщик лома и отходов металла
- слесарь-ремонтник
- СТРОПАЛЬЩИК
- плотник
- отделочник-универсал
- электрогазосварщик
- ЭЛЕКТРОМОНТЕР

### Обращаться:

г. Пермь, ул. Гайвинская, 86, учебный корпус, каб. 120.  
При себе иметь: паспорт, трудовую книжку, военный билет (для мужчин), ИНН, СНИЛС, документ об образовании.  
Собеседование: с 8:30 до 15:00, обед с 12:00 до 12:30.  
Тел. 8-800-220-5000 (звонок бесплатный)  
E-mail: [podbor@kamkabel.ru](mailto:podbor@kamkabel.ru)  
ВКонтакте: [vk.com/kamkabel](https://vk.com/kamkabel)  
Instagram: [kamkabel\\_work](https://www.instagram.com/kamkabel_work)

### ВАКАНСИИ СПЕЦИАЛИСТОВ

- ВЕДУЩИЙ ИНЖЕНЕР-ПРОГРАММИСТ
- ДИЗАЙНЕР
- ИНЖЕНЕР КИПИА
- ИНЖЕНЕР ПО ПАТЕНТНОЙ И ИЗОБРЕТАТЕЛЬСКОЙ РАБОТЕ
- ИНЖЕНЕР ПО ВОДОСНАБЖЕНИЮ И КАНАЛИЗАЦИИ
- ИНЖЕНЕР-ЭНЕРГЕТИК
- КОНСТРУКТОР СЛУЖБЫ ГЛАВНОГО МЕХАНИКА
- МЕХАНИК ПО ВЕНТИЛЯЦИИ И КОНДИЦИОНИРОВАНИЮ
- МАСТЕР ПРОИЗВОДСТВЕННОГО УЧАСТКА
- СПЕЦИАЛИСТ ПО ОХРАНЕ ТРУДА
- ЭНЕРГЕТИК

Газета «Наш Камский кабельщик»  
Учредитель и издатель:  
ООО «Газета «Наш Камский кабельщик»  
Главный редактор: Меркушина А.А.  
№ 11 (475) 13.11.2020  
Тираж – 1000 экз.  
Распространяется бесплатно



**Адрес редакции и издателя:**  
614030, г. Пермь, ул. Гайвинская, 105.  
Отпечатано в типографии  
АО «ИПК «Звезда»,  
614990, г. Пермь, ул. Дружбы, 34.  
Заказ 5811  
Объем 1 п.л.

СМИ зарегистрировано в Управлении  
Роскомнадзора по Пермскому краю.  
Свидетельство ПИ № ТУ 59-1118  
от 07.09.2016 г.

**Телефоны редакции:**  
(342) 274-74-73 (22-56).  
E-mail: [nkkgazeta@gmail.com](mailto:nkkgazeta@gmail.com)  
Наш адрес в Интернете:  
[www.kamkabel.ru/press/paper](http://www.kamkabel.ru/press/paper)  
Социальные сети: <https://vk.com/kamkabel>