

ВАГОН НОВОСТЕЙ

Расширяем мощности

Неон: итоги, планы, перспективы

«с.2»

Горячий песок

Металлурги продолжают вовлекать отходы в производство

«с.3»

Вперед, на лыжи

РМ Рейл открыла корпоративную спартакиаду – 2022

«с.4»



К июлю производству необходимо разогнаться до 16 в/к в сутки

НАЗАД В БУДУЩЕЕ

ВСП возобновляет производство полувагонов

Площадка ВСП приступила к серийному выпуску полувагонов мод. 12-1293. Нарастание объемов будет проходить поэтапно. К апрелю производству необходимо выйти на суточный темп в 10 вагонокомплектов, а в июле разогнаться до 16 в/к в сутки.

- Возобновление производства полувагонов началось 23 января, когда мы приступили к выпуску хребтовой части вагона, а уже 1 февраля цех №2 выполнял сборку первых кузовов. Согласно плану, к концу этого месяца думаем выйти на 3 в/к в сутки, чтобы в марте довести суточный выпуск до 5 ед., - сообщил руководитель проектов Рузхиммаша Олег Альшин.

Для создания производственных мощностей сформирована команда проекта. Разработано и утверждено планировочное

решение, согласно которому поток полувагонов займет с первого по третий пролет ВСП. Такое расширение площадей обусловлено переходом на замкнутый цикл производства. Если раньше комплектация для полувагонов поступала с площадки 1А, ВКМ-Сервиса и Саранского завода автосамосвалов, то теперь всю номенклатуру на ВСП будут изготавливать самостоятельно. Исключение составят крышки люка, которые будут поставляться с Неона. Инсарское предприятие обладает достаточным уровнем компетенций и уже ведет отгрузку изделий, причем с превышением плановых показателей.

Бюджет проекта на стапельную оснастку сравнительно небольшой. Это связано с тем, что для возобновления производства полувагонов удалось восстановить половину используемых ранее на

ВСП и на 1А стапелей. Остальные будут изготовлены в ходе наращивания производственного темпа.

Так как объемы выпуска полувагонов значительные, планируется приобретение нового оборудования. В качестве пополнения ожидаются новые гидроскобы, радиально-сверильные, ленточно-пильные, ленточношлифовальный станки, установка газовой резки, а также источники автоматической сварки. Согласно графику новая техника будет поступать до конца лета.

- На данном этапе используем отремонтированные станки с основной площадки и 1А, которые по временной схеме восстановили сотрудники дирекции главного инженера. Параллельно проводим стандартизацию рабочих мест. На основе общего планировочного решения мы подробно расписали планировку каждого из

них, чтобы создать максимальное удобство и безопасность. После реализации этих мероприятий приступим к систематической оценке рабочих мест по стандартизированному чек-листу, - рассказал Олег Альшин.

Основное внимание при запуске производства отдается персоналу. К работе над заказом будут привлечены преимущественно операторы, имеющие соответствующие компетенции и задействованные ранее на производстве полувагонов на ВСП и 1А. Всего к концу февраля в эксплуатацию предстоит ввести 68 рабочих мест.

К 4 февраля ВСП планирует полностью замкнуть производственный поток и предъявить инспектору ИЦПВК первые образцы. Как уверяют на производстве, работа ведется согласно графику, а значит, сбоев не будет.

! АКТУАЛЬНО

Наши инженеры – лучшие!

По итогам XVII республиканского конкурса «Инженер года Республики Мордовия - 2021» представители РМ Рейл Инжиниринга завоевали награды всех уровней.

« Среди молодых специалистов в номинации «Машиностроение. Производственные технологии» первое место присуждено сотруднику отдела разработки ходовых частей (грузовых тележек) Алексею Шмыгину.

Второе место у Виктора Осыки из отдела разработки кузовных вагонов.

В категории «Профессиональные инженеры» второе и третье места у представителя отдела разработки цистерн и платформ Игоря Романова и ведущего инженера этого отдела Ильи Водякова.

Кроме того, поощрительными премиями отмечены ведущий инженер отдела разработки кузовных вагонов Андрей Шалыгин и инженер данного отдела Артем Пиковцев.

Поздравляем наших коллег и желаем новых профессиональных побед!

Интервью с победителем читайте в следующем выпуске «Вагона новостей».

Цифра номера

За 2021 год плановый показатель по списанию, реализации и вовлечению в производство неликвидов на Рузхиммаше перевыполнен на **67%**. По сравнению с 2020-м показатель вырос на 19%.



Екатерина Марьевская, пресс-секретарь – редактор электронных СМИ РМ Рейл

Прямо в сердце

На прошлой неделе в Нижнем Новгороде прошли финальные мероприятия XI регионального конкурса «Серебряный Лучник» - Приволжье. На отборочный тур поступило 98 работ из 12 регионов ПФО. К первому этапу - заочному голосованию жюри - были допущены 86 участников. 29 попали в шорт-лист. От имени РМ Рейл в номинации «Корпоративные коммуникации» я представляла видеорубрику #говорящиекаскасы, известную всем, кто дружен с нашими социальными сетями.

Почему «Говорящие каски»? Проект возник из необходимости показать человеческое лицо в мире машин и дать слово рабочему. Так родилось корпоративное ток-шоу, где экспертом может стать любой представитель компании. Герой не только говорит, но и показывает: как делать свою работу, совершенствоваться в профессии, постоянно учиться и быть наставником, находить товарищей среди коллег, стать незаменимым в своем деле. Кстати, проект отмечен спецпремией главы Мордовии по итогам 2021 года.

Члены студенческого жюри (а это были представители профильных специальностей из НГЛУ им. Н.А. Добролюбова и университета им. Лобачевского) провели альтернативное голосование и признали «Говорящие каски» лидером номинации. Но вот основная конкурсная комиссия отдала золото работе, посвященной 90-летию нижегородской ТЭЦ.

Хочется отметить и конкурентов. Те же нижегородцы спасли жилой квартал «Красный просвещенец» от сноса и теперь работают над тем, чтобы сделать его туристическим. Кировчане позаботились о том, чтобы питьевая вода была чистой, а ее доставка отличалась великодушным сервисом. Уфимский производитель алкогольных напитков организовал сначала марафон среди легкоатлетов, а затем запустил целое движение за здоровый образ жизни и показал, что спорт и спирт «совместимы».

Все эти примеры вдохновляют посмотреть на привычные вещи и подумать, чем ты можешь быть полезен компании, что по силам тебе и как это может пригодиться другим.

РАСШИРЯЕМ МОЩНОСТИ

Неон: итоги, планы, перспективы

Февраль для компании богат на праздничные даты: день рождения отмечают сразу три предприятия РМ Рейл. Череду памятных дат открывает Неон - 6 февраля 1970 года завод выпустил свою первую продукцию. 2021 год коллектив завершил с перевыполнением бизнес-плана на 52%. Готов ли Неон к новым производственным успехам, рассказал управляющий директор Василий Батайкин.



От одного продукта к другому

На протяжении нескольких лет мы выпускаем комплектующие и для вагоностроения, и для других отраслей промышленности. В прошлом году мы не только успешно осваивали производство новой продукции, но и оперативно перестраивались с одного продукта на другой.

Так, в начале 2021-го начали изготовление комплектующих для вагона-минераловоза, весной вышли на запланированный суточный темп производства бункера минераловоза, а еще через несколько месяцев уже активно наращивали мощности по выпуску бункера зерновоза.

Мы научились грамотно перестраивать потоки и организовывать новые рабочие места, а также оперативно устранять брак.



Завод наращивает выпуск вагонных комплектующих

Например, в короткие сроки смогли снизить процент брака при изготовлении бункера зерновоза с 1,5 до 0,8. Более того, подстраиваться под меняющиеся запросы нашего основного потребителя – Рузхиммаша – нам удавалось с учетом дефицита персонала. Справиться с поставленными задачами мы смогли благодаря росту производительности.

В прошлом году реализовали резервуаров воздушных сторонним покупателям на 43% больше от запланированного. В этом году мы получили декларацию о соответствии производства резервуаров требованиям технических регламентов Евразийского экономического союза. Право на выпуск завод продлил до 2027 года.

Курс на полувагоны

2022-й мы также начали довольно активно. В январе мы завершили производство бункеров для зерновозов и вновь запустили производство комплектующих крышки люка для полувагонов. Наша стратегическая цель – обеспечить коллег с Рузхиммаша необходимыми комплектующими в полном объеме. Уже к апрелю нам предстоит нарастить выпуск в два раза: с 8 до 15-16 вагонкомплектов в месяц.

Для увеличения производительности необходимо решить ряд проблем. Одно из узких мест – гидроскоба для клепки крышки. В этом году мы планируем обновить оборудование. Пред-

стоит закупить консольный кран, новое сварочное оборудование и организовать дополнительные рабочие места. Планы для нас достаточно амбициозные, но реализуемые, единственная проблема – нехватка кадров. Для увеличения объемов выпуска требуется порядка 30 сварщиков. Сейчас мы внедряем ряд мероприятий по привлечению работников на завод.

Горячим питанием обеспечим

Как и в целом по компании, мы продолжим работу по улучшению условий труда, повышению благосостояния сотрудников.

В прошлом году мы повысили заработные платы основным производственным рабочим, в этом ожидаем индексацию заработной платы представителей вспомогательного производства. В ближайшее время проведем капитальный ремонт столовой, чтобы с весны обеспечивать всех сотрудников бесплатными горячими обедами.

Также в планах – закупка новых шкафчиков в раздевалки.

В канун очередного дня рождения предприятия хочу пожелать коллективу, чтобы на нашем пути никогда не было преград. Мы были всегда настроены на эффективную работу, а богатый на события прошлый год создал хороший задел для роста производительного труда в этом.

Крепкого здоровья, благополучия и добра вам и вашим семьям!

РОТАЦИЯ

ШКОЛА НАЧАЛЬНИКОВ ПРОИЗВОДСТВА

Рузхиммаш продолжает практику ротации управленческих кадров для линейных руководителей. В очередных выездных стажировках приняли участие начальники производства цехов №16 и 25 (ВСП) Сергей Масенин и Николай Разумов.

Сергей Масенин, начальник производства цеха №16:

- В цехе я работаю уже больше 10 лет. Начиная с бригадира, потом вырос до старшего мастера и заместителя начальника цеха. Можно сказать, что участие в программе ротации позволило оценить свежим взглядом собственное подразделение и производственные процессы.

Моя стажировка проходила на базе участка малых узлов цеха №25 площадки ВСП. Первоначально при помощи методики «Стояние в кругу» постарался выявить имеющиеся проблемы, затем пообщался с операторами,

чтобы выяснить потребности на рабочих местах.

В результате было реализовано 9 кайдзенов. Сварочные плиты заменены на столы, произведены перепланировки, комплектация распределена по сборочным ячейкам, устранены опасные условия. Также внедрен ряд приспособлений, которые позволят сократить время выполнения той или иной операции. В частности, организовано складирование катушек сварочной проволоки, а для удобной установки держака столы оборудованы специальными кронштейнами. Реализованные мероприятия позволили ускорить суточный темп на 15%.

Я думаю, что программа кадровой ротации на производстве нужна. Есть возможность познакомиться с другими участками и обменяться идеями по схожим производственным вопросам. Признаться, что по сравнению с цехом №16 работать в цехе №25

для меня немного легче из-за меньшей номенклатуры выпускаемой комплектации. Самое сложное было выстраивать отношения с персоналом: каждый работник требует особого подхода.

Николай Разумов, начальник производства цеха №25:

- Опыт стажировки на основной площадке для меня оказался полезным, так как впервые поработал в незнакомом производственном подразделении. Я понял, как коллеги решают сходные проблемы и какие подходы используют при организации аналогичных процессов. Все это позволит выработать собственную поведенческую линию.

Особенно порадовала настоящая творческая работа по внедрению усовершенствований. В частности, я в числе других рассматривал планировочные решения по переносу участка с первого во второй пролет.

Со своей стороны предложил коллегам внедрить электронный учет и планирование продукции, которые применяются у нас на ВСП. Программа визуализирует дефицит и отклонение от плана производства, позволяя расставлять приоритеты при формировании сменных заданий. Теперь инструмент активно внедряется и на основной площадке.

Последние две недели работал с учебной группой на участках клепки подножки и сборки приводов. Совместно с коллегами внедрились 12 кайдзенов - как по эргономике рабочих мест, так и по исключению опасных условий. Мы также доводили до ума нереализованные идеи участников программы развития лидеров.

Только пройдя стажировку, понимаешь, насколько соскучился по родному цеху, и представляешь, как улучшить работу на местах. Ощущение сравнимо с тем, когда возвращаешься домой после длительного путешествия.

ТЕХНОЛОГИИ

ГОРЯЧИЙ ПЕСОК

Металлурги продолжают вовлекать отходы в производство

Если технология вторичного использования металлических отходов практически отработана, то подобный процесс с песком в самом разгаре. Теперь специалисты решают, как применить вторичное сырье в облицовочной смеси при изготовлении форм. В этом процессе есть и «взлеты», и «падения».

Как говорят металлурги, при подготовке форм для таких отливок, как фитинги и корпуса буссы, раньше использовали исключительно свежий песок. В него добавляли специальные вещества для улучшения качества форм. Технологи решили провести эксперимент и на первом этапе проекта добавили 15-20% вторичного песка, предварительно обработав его через выбивную решетку «Родонит», сепаратор, отмагничивание металлических частиц и прожигание газом в специальной установке собственной разработки. Последняя фактически является аналогом дорогостоящего оборудования по терморегенерации песка. После положительных промежуточных результатов, при изготовлении форм опробовали отработанную смесь после выбивных решеток литейных конвейеров цеха №1.

- На втором этапе мы столкнулись с проблемой, которую в полной мере пока не удается решить, - признается директор по технологиям Сергей Михайлов. - Температура



ВКМ-Сталь планирует использовать больше вторичного песка

песка при изготовлении облицовочной смеси не должна превышать 40°C. В нашем случае вторично подготовленный песок имеет температуру 350-400°C, которая даже при прохождении по ленточному конвейеру и возвращении на смесеприготовительный участок снижается только до 150°C. К решению проблемы подключились технические службы завода.

Был оперативно реализован комплекс корректирующих меро-

приятий. Во-первых, над литейными конвейерами установлена вытяжная вентиляция и восстановлена вытяжка над смесеприготовительными машинами. Во-вторых, под выбивной решеткой смонтирована система орошения смеси. Это должно способствовать снижению температуры песка. По факту она снизилась только до 80°C.

- В дальнейшем для снижения температуры мы планируем ис-

пользовать незадействованные кессоны (производственные емкости), - говорит технический директор Анатолий Четверов. - Из трех линий пока действует только одна. До настоящего момента этого было достаточно. При запуске второй сможем полностью отказаться от использования свежего песка при изготовлении облицовочной смеси и снизить объемы вывоза использованного песка на полигон.

УЛУЧШЕНИЯ

ИДЕАЛЬНЫЙ ТРАФАРЕТ

Площадка 1А Рузхиммаша приступила к мероприятиям по улучшению качества нанесения трафаретов на готовую продукцию. В планах саранского подразделения не только перенять опыт коллег с других производственных площадок, но и стать лучшими в маркировке вагонов.

О проблемах с нанесением трафаретов на 40-футовые платформы и крытые вагоны в подразделении не скрывают. В качестве основных дефектов приводят ореол напыления вокруг маркировочных надписей и просвечивание белого логотипа при нанесении его на темную текстуру. Чтобы устранить имеющиеся недочеты, решено перенять опыт коллег с ВСП, которые смогли значительно улучшить качество покраски.

- Сотрудники 1А посетили площадку ВСП, чтобы ознакомиться с технологиями нанесения маркировки продукции. Лучшие практики обязательно будем внедрять у себя, - отмечает начальник окрасочно-дробеструйного участка площадки 1А Марат Грачев.

В частности, для нанесения тра-

фаретов будут использоваться более миниатюрные краскопульты, чтобы аккуратнее прокрашивать мелкие элементы. Для более надежной фиксации трафаретов на поверхности вагонов уже изготовлены текстолитовые пластины, которые будут препятствовать смещению шаблонов.

Для оптимизации процесса маркировки и повышения ее качества трафареты будут группировать по блокам. Совмещение текстовых и графических элементов позволит избавиться от проблемы напылов.

В числе организационных изменений - решение о привлечении к выполнению операции опытных сотрудников, которые занимаются исключительно маркировкой продукции: по два маляра в каждую смену. С ними проведены специализированные мастер-классы на рабочих местах.

- Таким образом нам удалось решить ряд проблем и внедрить улучшения, которые еще нужно усовершенствовать. Если удастся реализовать задуманное, в ближайшее время по этой позиции будем лучшими, - считает Марат Грачев.

В ОТРАСЛИ

Дорогу контейнерам!

ОАО РЖД планирует за пять лет в четыре раза увеличить объем транзита контейнеров - до 4 млн т TEU (обозначает грузовую вместимость одного двадцатифутового контейнера). Участники рынка согласны с наличием у России такого потенциала, но не все считают возможным реализовать его так быстро. Проблемами остаются нехватка пропускной способности инфраструктуры, терминалов, а также несогласованность работы железнодорожных администраций. По мнению аналитиков, для выхода к 2027 году на 4 млн TEU потребуются привлечение дополнительных мощностей Транссиба, что затронет интересы экспортеров угля.

Накрыло платформами

Российские компании на 10% нарастили покупки грузовых вагонов в 2021 году, несмотря на уже рекордное их количество на сети. Лидерство между собой поделили полувагоны и фитинговые платформы. Причем если в первом случае закупки выросли лишь на 1%, то во втором они удвоились, поставив исторический рекорд. С учетом планов ОАО РЖД по резкому наращиванию контейнерного транзита закупки платформ, по мнению экспертов, в ближайшие три года составят минимум 40 тыс. ед. и обеспечат устойчивую загрузку этому сегменту вагоностроения.

За 2021 год российские собственники закупили более 60 тыс. вагонов, что на 10% больше, чем в 2020-м. Доля инновационных вагонов в закупках составила 43%. Общее количество вагонов на сети на январь оценивается в 1,24 млн ед., что на 3,1% больше, чем годом ранее.

Инвестиции в нефтехимию

Минэнерго заключило инвестиционные соглашения с СИБУР Холдингом о создании новых мощностей в нефтехимии. Расширение производств будет происходить в рамках модернизации действующих и ввода новых мощностей. Соглашение касается Нижнекамскнефтехима, Казаньоргсинтеза и ЗапСибНефтехима. С 2022 по 2027 г. в них будет вложено как минимум 395 млрд руб. Предполагается начать выпуск продуктов мало- и среднетоннажной химии, которые пока не имеют отечественных аналогов. По предварительной оценке, общая стоимость пула проектов превышает 560 млрд руб.

РЕМОНТЫ

ВОССТАНОВИЛИ

На ВКМ-Стали проводится очередной этап масштабной программы модернизации обрабатывающего оборудования. Подрядной организацией капитально отремонтирован девятый из шестнадцати станков. Запуск восстановленного оборудования поможет изготавливать большие объемы металлической оснастки непосредственно на предприятии.

Широкоуниверсальный фрезерный станок выпущен около 30 лет назад и последнее десятилетие простаивал. В связи с увеличением объемов производства возникла необходимость наращивать объемы механической обработки металлической оснастки, которая требует повышенной точности.

- После обследования оборудования мы поняли, что собственными силами вернуть его к жизни не удастся, - рассказал руководитель проектов Дмитрий Логинов. - В связи с этим выбрали подрядчиков - московских специалистов, которым отправили станок на ремонт. Через



несколько дней он будет снова в строю.

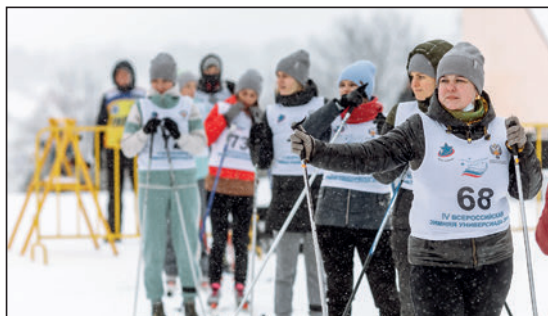
Как отмечает начальник модельно-механического производства Александр Пучков, в августе планируется приобрести 5-осевой обрабатывающий центр, чтобы осуществлять еще больше высокоточных операций по обработке деталей и оснастки. Восстановленное оборудование станет немаловажным звеном в производственной цепочке. В перспективе станок планируется использовать для проведения других операций в рамках диверсификации.



СПОРТ

ВПЕРЕД, НА ЛЫЖИ

РМ Рейл открыла корпоративную спартакиаду – 2022



Традиционно старт новому спортивному сезону дали лыжные гонки. В забегах приняли участие порядка 60 представителей предприятий РМ Рейл.

Можно с уверенностью отметить, что лыжные гонки – самый массовый и любимый вид спорта среди наших коллег. Заявки на участие в соревнованиях начинают поступать от сотрудников задолго до самого мероприятия. Однако коронавирусная обстановка внесла свои коррективы и на старт удалось выйти не всем, кто изъявил желание.

Соревнования прошли в Лыжно-биатлонном центре Мордовии. Высокий уровень организации,

качественная трасса, справедливые судьи – несомненно, это одно из лучших мест для корпоративной лыжни!

Радует, что среди участников были представители всех предприятий компании – Рузхиммаша, ВКМ-Стали, РМ Рейл Инжиниринга, ВКМ-Сервиса, РМ Рейл РВС, Неона, УК. Болельщики и спортсмены приходили целыми семьями, а наряду с признанными мастерами покорять трассу выходили даже новички-любители, которые показали хорошие личные результаты.

Первыми на старт вышли девушки – им предстояло пробежать 2 км. В этой гонке лидер выявился сразу – с большим

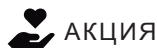
отрывом от соперниц победила представительница Рузхиммаша Екатерина Ермишина. Пальму первенства ей уступила золотой призер прошлого года Ольга Гвоздева (ВКМ-Сталь), оказавшаяся на этот раз на второй ступени пьедестала почета. Бронзу в женском забеге завоевала Марина Козлова, также представительница Рузхиммаша.

У мужчин дистанция оказалась солиднее – 3 км. Постоянный участник соревнований, золотой медалист прошлых гонок Андрей Белянин не оставил шансов соперникам. Он поставил новый рекорд: 3-километровую трассу сотрудник Рузхиммаша пробежал за 9:03,2

мин. Как и у женщин, на втором месте оказался представитель ВКМ-Стали Сергей Смолянов, а замкнул тройку лидеров Дмитрий Пьянзин (Рузхиммаш).

Победителям вручили традиционные призы – сертификаты в спортивный магазин. Специальный подарок за волю к победе от нашего партнера, Союза машиностроителей России, из рук председателя регионального отделения Валерия Ларина получила Анастасия Дудник (Рузхиммаш), которой до бронзовой награды не хватило всего 4 сек.

Поздравляем победителей, а тем, кому не удалось выйти в лидеры, желаем постараться взять реванш в следующем году.



АКЦИЯ

ТЕХНИКА В ПОМОЩЬ

Рузхиммаш принял участие в городском зимнем субботнике.

Нехватка снегоуборочной техники в Рузаевке привела к тому, что на дорогах образовались наледь и колеи, которые негативно влияют на безопасность движения. Свою помощь для решения этой проблемы городу предложили руководители предприятий, депутаты Госсовета Мордовии, в числе которых управляющий директор Рузхиммаша Валерий Ларин.

Идея помочь городу с расчисткой снега возникла в ходе нашей встречи с генеральным директором стекольной компании «Развитие» Сергеем Агеевым. Инициативу поддержали коллеги по депутатскому

корпусу – генеральный директор «Газпром межрегионгаз Саранск» Максим Автаев и директор «Агросоюза – Красное Сельцо» Алексей Федьков. Общими усилиями в разных районах города была организована работа трех снегоуборочных бригад. Считаю, что в подобных ситуациях власть и бизнес обязаны работать на результат, подставляя свое плечо, – комментирует Валерий Ларин.

В помощь городским коммунальным службам предприятие выделило 3 ед. техники, которая расчистила от снежных заносов аллею Машиностроителей в мкр. Химмаш и прилегающие к ней территории. В ближайших планах – продолжить уборку снега в п. Юрьевка. Такой депутатский за-



прос поступил управляющему директору предприятия от жителей микрорайона.

Зима еще продолжается, поэтому сейчас было особенно важно

освободить от снега дороги, чтобы в дальнейшем оперативно реагировать на погодные вызовы, – подчеркнул глава Рузаевского района Александр Юткин.



ПРОФИЛАКТИКА

Главные вопросы об омикроне

1. Чем симптомы омикрона отличаются от симптомов дельты?

При заражении омикроном сильнее беспокоят слабость и головные боли, гораздо реже теряется обоняние и меняются вкусовые ощущения. Симптомы больше похожи на те, что бывают при давно известных нам сезонных ОРВИ: повышение температуры до 38°C, иногда и выше, ломота в мышцах и суставах, заложенность носа, насморк, першение в горле, чихание, кашель, снижение аппетита.

2. Где риски заразиться более высокие?

В связи с более высокой контагиозностью (заразностью) штамма омикрон вероятность заразиться в помещениях, где находится много людей, возрастает. Омикрон передается в 4,2 раза быстрее, чем его предшественник. Наиболее высокий риск инфицирования от человека, который находится рядом и уже имеет респираторные симптомы: кашель, насморк, першение в горле.

3. Какой инкубационный период у омикрона? Через какое время после заражения у человека появляются симптомы болезни?

Инкубационный период при заражении омикрон-штаммом чаще всего составляет 3-6 дней. Учитывая его способность быстрее распространяться, есть вероятность появления симптомов уже на следующий или через день после контакта с инфицированным.

4. Через какое время после заражения тест на COVID-19 может оказаться положительным?

Как правило, тест становится положительным в конце инкубационного периода, перед появлением первых симптомов, то есть через 1-6 дней после заражения.

В связи с обострением эпидемической ситуации Минздрав России призывает:

- использовать защитные маски или респираторы при нахождении в закрытых помещениях и контактах с другими людьми;
- тщательно и часто мыть руки и обрабатывать их антисептиком;
- по возможности минимизировать посещения мест с большим скоплением людей, а в случае, если избежать этого невозможно, соблюдать дистанцию 1,5-2 м.

Эти простые профилактические меры снизят риск заражения. Также напоминаем о необходимости пройти вакцинацию и своевременную ревакцинацию от коронавируса.