



ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА

№ 32 (4227)
16 октября 2025 г.

ВЕСТИ КАМАЗА

КАК СНИЗИТЬ
ДЕФЕКТНОСТЬ МОТОРА 3УЛЫБНИСЬ: СКЕТЧИ
ОТ КСЮШИ И КАТЮШИ 5ОБИЛЬНЫМ
УРОЖАЕМ
КАМАЗОВЦА
НЕ ИСПУГАТЬ 8

МАСТЕРСКАЯ НА КОЛЁСАХ



РАЗРАБОТКА КАМАЗОВСКИХ ИНЖЕНЕРОВ И «ГАЗПРОМА» СТАЛА ЗАМЕТНЫМ СОБЫТИЕМ ПЕТЕРБУРГСКОГО ГАЗОВОГО ФОРУМА-2025. ТЕПЕРЬ РЕМОНТНО-ВОССТАНОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ МОЖНО ПРОВОДИТЬ ЦЕЛОЙ БРИГАДОЙ ДО ТРЁХ СУТОК

АЙ ДА СТЕЛЛАЖИ!

Чуть больше «квадрата»,
а всё на виду 2

РУБКА МЕТАЛЛА С УМОМ:

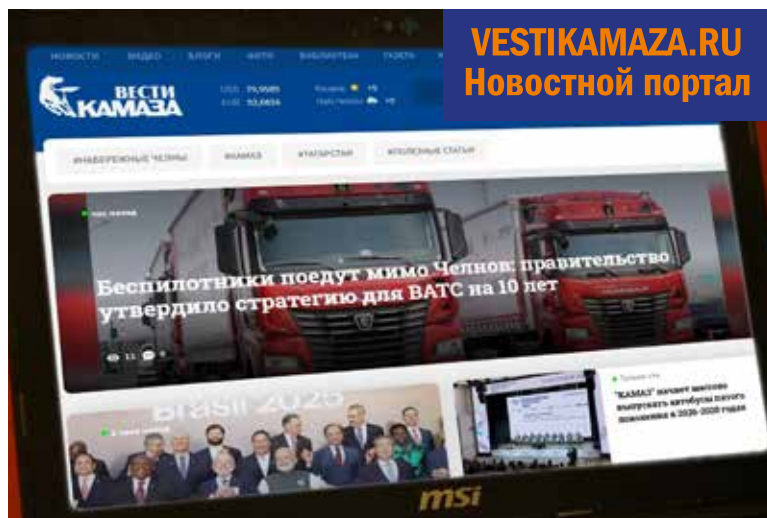


один кузнец на пять станков 4

МИЛЛИОННЫЙ КАМАЗ:



судьба почётного трудяги 7



Самые популярные материалы недели:

- Челны заняли 25-е место среди крупных городов РФ по уровню зарплат
- Ставрополье пересадит службы такси на «Атомы»
- Проспекту «КАМАЗа» в районе НТЦ добавят третью полосу

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ РЕДАКЦИИ: 37-31-99

НОВОСТИ

«Человек Ростеха» — звание высокое

Генеральный директор «КАМАЗа» Сергей Когогин стал победителем ежегодной корпоративной премии «Человек Ростеха», призванной отметить сотрудников и руководителей, внесших значительный вклад в развитие предприятий госкорпорации.

Торжественная церемония, где подвели итоги премии, прошла в Москве 13 октября. Конкурс включал три направления — «Общее дело», «Среда для развития нового» и «Забота о людях». Более 380 человек представляли в финале идеи новых высокотехнологичных продуктов гражданского и военного назначения, рацпредложения и социальные проекты.

Всего определили 33 победителя — 30 в индивидуальных и три в командных номинациях. Среди лауреатов представители компаний ОАК, «Вертолёты России», «Росэл», «Швабе», ОДК, «АвтоВАЗ», «Технодинамика», КРЭТ и «Уралвагонзавод».

Сергей Когогин стал лучшим в номинации «Топ-руководитель» вместе с генеральным директором «Высокоточных комплексов» Олегом Рязанцевым и главой холдинга «РТ-Финанс» Андреем Кондратьевым.

Идёт поколение А5

Директор департамента пассажирского транспорта ПАО «КАМАЗ» Алексей Сергеев, выступая в Москве на форуме «Общественный транспорт-2025», заявил о планах компании расширить линейку пассажирского транспорта поколения А5 в 2026–2028 годах.

Сергеев также призвал к продлению программ льготного лизинга в рамках национального проекта «Инфраструктура для жизни» и федерального «Развитие автомобилестроения и транспортного машиностроения» на первый квартал следующего года. Спикер обосновал такую необходимость поздним стартом лизинговых программ в этом году, что не позволило удовлетворить заявки от всех заинтересованных регионов. Целесообразно, по его словам, было бы продлить программы и до 2030 года, чтобы стабилизировать систему смежных поставок и равномерно загружать производство. Ещё одним предложением Сергеева стало расширение перечня пассажирской техники, доступной по льготному лизингу — в частности, в госпрограммы должны войти электробусы.

ДЛЯ ПОЛЬЗЫ ДЕЛА

Такой стеллаж нам нужен

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

В цехе малых серий Ав3 появилось новое оборудование, изменившее ландшафт производственной площадки и улучшившее условия труда.



На поиск нужного приспособления теперь уходит пара минут

Для успешной работы этого подразделения, специализирующегося на механической обработке небольших партий деталей, общая номенклатура которых насчитывает более 500 позиций, необходимы десятки приспособлений.

— У каждого наладчика в смену бывает по несколько перенастроек оборудования, — вводит в курс дела начальник цеха малых серий Андрей Беляев. — Это значит, что одно приспособление нужно очистить и снять, а другое найти, установить и закрепить в обрабатывающем центре. Ещё недавно эта нехитрая операция отнимала немало времени и сил, поскольку все приспособления размещались в обыч-

ных тарах, где их нужно было отыскать и максимально аккуратно вытащить из металлической ёмкости. Между тем весит каждое из них не один десяток килограммов, а некоторые и по сотне, как, впрочем, и детали, которые изготавливаются с их помощью, именно поэтому в 111-й бригаде работают только мужчины.

Тары с приспособлениями занимали в цехе площадь порядка 70-100 кв. метров, загромождали проходы. Найти варианты их оптимального размещения было непросто. Проблему помогли решить в отделе развития Производственной системы завода. Его руководитель Фанил Габбасов предложил установить

для приспособлений специальные стеллажи с выкатными полками, для размещения которых необходимо чуть больше квадратного метра. Идея была поддержана и руководством цеха, и Комитетом развития Производственной системы «КАМАЗа», он одобрил выделение средств на улучшение эргономики в цехе. При проведении процедуры закупки учитывалась надёжность стеллажей. Победил вариант с пятилетней гарантией.

В цехе место для размещения нового оборудования подготовили аккуратно под кран-балкой, чтобы рабочим было удобнее доставать приспособления, выравнивали полы — массивные многоярусные конструкции с приспособлениями должны стоять ровно и быть надёжно закреплены. Сейчас таких стеллажей на двух участках цеха восемь.

— Появление нового способа хранения улучшило условия работы, наладчики вздохнули с облегчением, — заверяет мастер Елена Трунина. — Теперь им не надо тратить время на поиск приспособлений — информацию с их обозначениями мы разместили напротив каждой полки на специальных магнитах, чтобы при необходимости вносить корректировки.

Ещё один важный плюс — сохранность устройств на таких полках, а значит, и снижение затрат на их ремонт и опять же уменьшение временных потерь, которые могут влететь в копеечку на производстве, заточенном под темповую сборку большегрузов.

На Ав3 планируют тиражировать идею нового способа хранения приспособлений. Следующей площадкой для размещения таких стеллажей станет цех картеров, где объём работ по мехобработке заготовок тоже велик. Сейчас в этом подразделении ведётся монтаж оборудования в рамках проекта «Производство мостов». Закупка намечена на следующий год, после запуска обрабатывающих центров, чтобы размещение стеллажей было максимально эргономичным и функциональным.

СОБЫТИЕ

Трансформация в мастерскую

На Петербургском международном газовом форуме «КАМАЗ» представил обновлённые передвижные мастерские КАМАЗ-62501. Новая техника стала результатом совместной работы инженеров компании и специалистов «Газпрома».

В отличие от прототипов, представленных на ПМГФ в прошлые годы, новые образцы получили множество доработок и улучшений. Новые автомобили созданы с возможностью их быстрой и самостоятельной трансформации в мастерские для проведения ремонтов в системах ЭТВС, газораспределительных станций, КИПиА, для использования в составе автопоездов при проведении аварийно-восстановительных работ и т.д.

Мастерские имеют унифицированные внешние отсеки, закрывающиеся рольставнями, оборудованы внутренней и внешней подсветкой. Крайние отсеки предназна-

чены для транспортировки одного пропанового и двух кислородных баллонов, имеют встроенные механизмы помощи погрузки-разгрузки. Средний отсек укомплектован дизель-генератором на 10 кВт с системой искрогашения. Мастерская КАМАЗ-62501 имеет в своём составе телескопическую вышку для крепления освещения или антенн для системы связи и КИПиА.

КАМАЗ-62501 выпускается в двух версиях — «Универсальная» и «Сварочная». Первая версия разделена перегородками на три функциональные зоны. Машина оснащена местами для отдыха, кухонным мо-

дулем с раковиной, газовой плитой, микроволновкой и холодильником. Это позволяет бригаде жить и работать в полной автономии до трёх дней даже в самых отдалённых районах. Рабочий отсек оборудован унифицированной системой хранения с возможностью самостоятельного расширения функционала — установленный верстак подходит для выполнения любых задач.

«Сварочная» версия больше ориентирована на силовые работы. Её средний отсек предназначен для установки мощного дизель-генератора (до 100 кВт), способного питать сварочные посты или другое оборудование.



В этом автомобиле бригада может находиться в полной автономии до трёх дней даже в самых отдалённых районах

При необходимости вместо генератора туда можно установить насос или парогенератор. Рабочая зона также оснащена системой хранения и универсальным

верстаком. В другом отсеке водительское место и сиденья для перевозки четырёх человек при необходимости также трансформируются в спальные места. Обе версии

мастерских могут выпускаться как в дизельном, так и в газомоторном исполнении. Машины имеют колёсную формулу 4x4, полная масса составляет 16 тонн.

Фото: официальный сайт гаиса РТ

ПРОБЛЕМА И РЕШЕНИЕ

Курс на улучшение

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Хороший производственный результат складывается из множества составляющих. Но основными из них, конечно, всегда были и будут качество продукции и эффективность труда — именно поэтому им на «КАМАЗе» уделяется столько внимания. Выявляются проблемы, ищутся варианты их решения... И обязательно оцениваются результаты!

Вот и 1 октября на заводе двигателей побывал выездной совет по качеству во главе с гендиректором «КАМАЗа» Сергеем Когогиным. Здесь руководителем, во-первых, показали новое оборудование, готовящееся приступить к работе, благодаря которому вырастет качество обработки деталей.

В частности, в цехе 119 подходят к завершению пусконаладочные работы двух роботизированных комплексов в рамках проекта «Производство мостов». Они состоят из двух роботизированных комплексов для обработки барабанов и ступиц для гипоидных мостов повышенной грузоподъемности автомобилей поколения К5. Качество этих деталей влияет на безопасность всего

автомобиля. А для работы с линией понадобится лишь два наладчика, поскольку на шести вертикальных токарных центрах полную механическую обработку двух важных деталей: ступиц задних колёс и тормозных барабанов — и их перемещение будет осуществлять робот по заданной программе. Сюда также была закуплена производственная мебель и консольные краны, смонтирована и запущена в работу моечная машина тоннельного типа для промывки деталей после мехобработки и ультразвуковая ванна для промывки инструментов от металлорежущих станков.

В производстве турбокомпрессора участникам совета показали новую измерительную машину для деталей турбокомпрессора,

а в цехе 201 — два новых токарных обрабатывающих центра, две зубофрезерные роботизированные ячейки и зубофасочную установку. Это оборудование предназначено для обработки сателлитов и ведущих шестерён колёсного редуктора автомобилей повышенной грузоподъемности в рамках проекта «Производство мостов». Пусконаладочные работы уже завершены.

Оценили руководители и действенность двух 3D-принтеров, работающих по технологии трёхмерной печати FDM. Благодаря скорости их печати и возможности изготовления деталей непосредственно из цифровых моделей получается достаточно быстро создавать прототипы и небольшие партии изделий для тестирования и последующего внедрения в производство, а также для срочной замены деталей любого действующего оборудования во избежание простоя.

Во-вторых, во время обхода по производству был поднят вопрос исправления некоторых дефектов, выявленных по итогам 2024 года. Директор завода Анатолий Филин выделил пятьрку основных рекламаций, а также рассказал о способах решения этих проблем.

Программу «Качество-2025» завод двигателей выполнил за восемь месяцев 2025-го на 86%, показывая



Технология трёхмерной печати позволит срочно заменить детали любого действующего оборудования

стабильный результат. Более 450 заводчан за этот же период времени прошли обучение по вопросам качества.

Говоря об эффективности, представители 3Д во время обхода рассказали и о предпринятых инициативах для улучшения качества продукции. Так, гендиректору показали недавно переделанный участок изготовления маховика — он стал единой комплексной линией, где в одном месте полностью обрабатывается маховик. Благодаря этому решению удалось высвободить площади участка изготовления маховика на 41%, исключить лишние перемещения деталей и повысить производительность труда.

Среди улучшений назвали и унификацию болтов для стыковки коробки переменных передач; переход на болты с нанесённым герметиком; внедрение оптического зрения на линии установки кронштейнов

опоры силовых агрегатов на стыковке; внедрение сканирования стартеров, компрессоров, насосов гидроусилителя руля и сцепления; внедрение оптического зрения для проверки маслосборных блоков на сборке двигателя; разработку и изготовление приспособления для проверки соосности шкивов на двигателях V8.

Также с целью оптимизации процессов, для выявления узких мест, управления тактом сборки и контроля темпа совместно с ЦИКТ и «Цифровой платформой» была разработана система Андон. Она будет внедрена на линии стыковки силовых агрегатов, чтобы улучшить производственные показатели и повысить эффективность персонала. С помощью этой системы будет проходить мониторинг хода производства, отслеживаться плановые и фактические данные линии стыковки. В реальном времени будут

отображаться оперативные данные о работе и простоях каждого поста в составе линии, формироваться отчёты по времени работы, простоям и выпуску продукции как целой линии, так и индивидуально по каждому посту, отслеживаться транспортные коды изделия для анализа хода производства.

В завершение встречи по качеству Анатолий Филин представил Сергею Когогину и остальным членам совета задачи, выполнение которых планируется на конец 2025-го — начало 2026 года. В их числе снижение дефектности силовых агрегатов при поставках на Ав3 за счёт внедрения разработанных мероприятий, закупки нового оборудования для сборки раздаточной коробки, изготовления и внедрения оснастки для трубок, изготовлением которых займётся термогальваническое производство 3Д.



Сергею Когогину представили новую линию по сборке раздаточной коробки

ЛИЦОМ К ПОТРЕБИТЕЛЮ

Спецтехника на шасси К5: автотопливозаправщик

«КАМАЗ» совместно с официальным партнёром — миасским заводом НПО «Трансмастер» — вывел на рынок новую модель спецтехники на шасси поколения К5. Линейку продукции пополнил автотопливозаправщик на базе автомобиля КАМАЗ-65658.

Напомним, осенью в спектре продукции на шасси КАМАЗ поколения К5 уже появилась автоцистерна для транспортировки нефтепродуктов. Ещё одна модель, созданная ведущими автопроизводителями для российского рынка, — автотопливозаправщик объёмом 15,5 куб. м на шасси КАМАЗ-65658 (6x2). Спецтехника предназначена

для транспортировки и хранения светлых нефтепродуктов, а также автономной заправки техники.

Техническую основу составляет инновационное шасси К5. Автомобиль оснащён комфортабельной кабиной со спальным местом, двигателем КАМАЗ мощностью 390 л.с. и роботизированной 12-ступенчатой коробкой передач.

Конструкция соответствует требованиям ДОПОГ. Автотопливозаправщик изготовлен из качественной углеродистой стали, оснащён лестницей для подъёма на площадку обслуживания и узлом выдачи топлива для дозированной заправки любой техники. Тип сечения ёмкости «чемодан» обеспечивает оптимальную устойчивость, что важно при

транспортировке на большие расстояния.

Основные потребители — строительные, нефтегазовые, горнодобывающие, лесозаготовительные предприятия, а также коммунальные службы. Впервые машина была представлена на выставке «Спецтехника-2025» в Казани. Позитивные отзывы о новинке связаны с дефицитом подобной техники оте-



Подобной техники на рынке мало

чественного производства и высокими эксплуатационными характеристиками модели.

«ЛИДЕР PSK»

И металл рубить надо с умом

Кирилл СВИРИДОВ. Фото: Виталий ЗУДИН

Участок резки заготовок на отрезных станках корпуса рубки металла кузнечного завода во втором квартале этого года завоевал номинацию «Лучший эталонный производственный участок» в конкурсе «Лидер PSK».

В начале этого года руководители производственного корпуса, участка, рабочие совместно со специалистами отдела развития ПСК, готовясь к конкурсу, начали преобразовать производственную площадку. Комментируя систему оценки, заместитель начальника отдела развития ПСК кузнечного завода Эльвира Хайруллина отметила, что производственные участки оценивались по шести направлениям: это и организация рабочего пространства, и содержание оборудования, и управление производством, качеством, персоналом. Данный участок в КРМ соревновался с шестью конкурсантами и оказался лучшим, получив по всем критериям максимальные баллы.

Сегодня здесь установлено пять дисковых отрезных станков (40% заготовок в

КРМ режется именно на них). Оборудование работает круглосуточно. Система многостаночного обслуживания, когда один оператор обслуживает пять станков, позволила увеличить производительность труда рабочих. Заготовки, которые здесь получают, отправляются в кузнечно-прессовые корпуса № 1 и № 3 для дальнейшей штамповки поковок.

— Участок стал эталонным благодаря отношению персонала к оборудованию, к своему делу, — комментирует начальник корпуса рубки металла Рамиль Хайруллин и добавляет: — Когда на рабочем месте порядок, хочется трудиться.

Начиная с 2014 года, на участке резки заготовок на отрезных станках была проделана огромная работа: именно в это время появились в КРМ первые дисковые отрезные станки.

Активно стали внедряться принципы ПСК, использоваться различные инструменты системы.

— Вот одно из наших последних улучшений: раньше в работе мы использовали обычную тару, когда она наполнялась, приходилось ждать погрузчик, чтобы водитель заменил полную тару на пустую. Сейчас мы установили стружкоаккумуляторы на колёсах. И теперь каждый оператор при наполнении накопителя может его с лёгкостью самостоятельно поменять, — рассказывает начальник КРМ.

Изменился и внешний вид локации: на участке восстановили разметку, для удобства замены пил на станках установили дополнительное освещение, изготовили шаблоны, чтобы исключить брак.

Рамиль Хайруллин поделился и планами на буду-



Участок КРМ получил статус эталонного в марте 2025 года

щее. В настоящее время на участке смонтированы ещё два габаритных отрезных станка, которые проходят испытания. Благодаря более точному оборудованию можно будет изготавливать металлические заготовки без заусенцев и сколов, которые в дальнейшем будут использоваться для таких габаритных поковок, как коленчатый вал и балка передней оси.



Стружкоаккумуляторы удобнее, чем тары, и экономят время операторов

ЗАБОТЛИВОЕ СЕРДЦЕ

Как спасти?

Профком АвЗ инициировал и оказал финансовую поддержку в организации обучения по оказанию первой помощи в рамках проекта «Спасатель рядом».

Под руководством опытного инструктора заводчане учились проводить сердечно-лёгочную реанимацию, останавливать различные виды кровотечений, помогать при потере сознания, травмах и ожогах. Теперь рядом с коллегами по работе находятся те, кто не растеряется в критической ситуации и сможет оказать квалифицированную помощь до приезда медиков.

Профкому АвЗ важно создавать условия для повышения безопасности каждого члена коллектива. Здесь намерены продолжать реализовывать подобные социально значимые проекты, направленные на поддержку и развитие сотрудников.



Навыки оказания первой помощи должны быть у каждого

БЕЗОПАСНОСТЬ

Вредитель в телефоне

Программы-вирусы — понятие, за прошедшие годы ставшее хорошо знакомым всем. Вот только если свои ноутбуки и компьютеры люди защищать от подозрительных программ уже привыкли, то смартфоны ещё нет. А ведь это такой же компьютер, только маленький! И на него тоже охотятся злоумышленники, распространяющие вредные программы. Об одной из таких угроз рассказали в службе информационной безопасности «КАМАЗа».

Схема

Большое распространение в нашей стране недавно получил новый вирус ClayRat, нацеленный на владельцев Android-смартфонов. «Подцепить» эту вредоносную программу можно на фишинговых сайтах и фейковых Телеграм-каналах. Вредоносное приложение маскируется под популярные сервисы — WhatsApp, TikTok, Google Photos и YouTube. Пользователю предлагают перейти по ссылке, где якобы можно скачать интересующей программы или новое приложение. Чтобы внушить доверие, авторы кампании подделывают отзывы и количество загрузок. В некоторых случаях ClayRat устанавливается через поддельное

окно обновления Google Play, при этом настоящий вредоносный код спрятан внутри зашифрованных данных приложения. Этот приём помогает обойти ограничения Android 13 и новее, где установка APK вне Google Play стала сложнее.

Если человек установит такую программу, его смартфон превратится в настоящий инструмент слежки: ClayRat читает переписки и уведомления, историю звонков, системные данные. Он может скрытно активировать камеру и делать снимки, среди его возможностей присутствуют также звонки, отправка, чтение и перехват сообщений. Собранные сведения пересылаются на сервер киберпреступников. По данным экспертов,

злоумышленники могут запускать более 12 задач на заражённом телефоне. Пользователь может не догадываться о шпионе в кармане, а цель вредоноса — создание полноценной сети.

Кроме того, вирус распространяется дальше — он рассылает ссылки на заражённые сайты всем контактам из адресной книги. Таким образом злоумышленники превращают взломанные устройства в своеобразные «точки распространения» атаки. За последние три месяца исследователи зафиксировали более 600 образцов ClayRat и около 50 дропперов — упрощённых загрузчиков вредоносных файлов.

Избежать заражения можно, если следовать рекомендациям.

Рекомендации

- ▶ Не переходите по подозрительным ссылкам, не доверяйте рекламе — её очень легко «нарисовать».
- ▶ Не устанавливайте приложения из неизвестных источников, помните: в телефоне уже предустановлен официальный магазин приложений, нужно пользоваться им.
- ▶ Внимательно следите за поведением своего смартфона. Если вдруг он начал «чудить»: устанавливать левые программы, быстро разряжаться, показывать ошибки или рекламные баннеры, лучше проверить его на вирусы или откатить до заводских настроек — это должно удалить всё лишнее.
- ▶ С осторожностью пользуйтесь общественными Wi-Fi-сетями (лучше не скачивать и не передавать по ним важные и конфиденциальные данные), старайтесь не подключать телефон к чужим смартфонам или компьютерам.

ТЫ МОЖЕШЬ

Пришёл за стабильностью

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

С чего начинается увлечение автомобилями и машиностроением? У всех камазовцев, конечно, будет свой ответ на этот вопрос. Ну а у нового героя нашей рубрики с завода двигателей Руслана Фаттахова оно родилось после однажды сделанного почти случайно выбора.

Та самая незримая развилка возникла на жизненном пути сразу после девятого класса, когда Руслан решил поступать в Инженерно-экономический колледж КФУ.

— Честно говоря, у меня не было особых предпочтений, о выборе профессии всерьёз тогда ещё не задумывался, — признаётся он. — В итоге сузил круг поиска и поступил туда, куда проходил на бюджет, плюс направление предпочёл более-менее понятное и посильное.

Так Руслан начал учиться на слесаря-автомеханика. Проходил практики в авто-сервисах, находил общий язык с машинами и даже свою первую «ласточку» чинить взялся исключительно самостоятельно. После окончания колледжа молодой человек отслужил в армии, а затем задумался о постоян-

ном месте работы. Особенно актуальным этот вопрос стал после того, как Руслан заочно поступил в КФУ на факультет «Технология машиностроения», специальность — «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств».

— Хотелось стабильности, официального трудоустройства, которое гарантировало бы возможность учиться. В нашем городе, пожалуй, такую возможность даёт только «КАМАЗ», — отмечает Руслан Фаттахов.

Так в 2021 году он пришёл на завод двигателей слесарем механосборочных работ 3 разряда в цех сборки двигателей.

— Никогда до того не бывал на большом производстве, но мне очень понравилось. Коллектив молодой

оказался, все дружелюбные, хорошо общались с первого дня, — улыбается Руслан. — Наладчик Валентин Суханов, который стал моим наставником, помог влиться в работу, доступно объяснял и рассказывал нюансы.

Уже через полгода, по словам Руслана, он изучил всю линию целиком. Людей в то время не хватало, поэтому каждую неделю слесарям поручались новые операции — так и выучил всё, что нужно было знать о сборке двигателя. Впрочем, заскучать Руслан не успел — в апреле 2024-го ему предложили должность мастера в цехе сборки, окраски и сдачи силовых агрегатов.

— Если честно, мне тогда как раз хотелось сменить род деятельности. Всё же работа слесаря подразумевает некоторое однообразие, опе-

рации одни и те же, перемен мало. Так что я с радостью согласился, — говорит он.

И с согласием определённо не прогадал! На своём участке сборки дел у Руслана Фаттахова было полно: организовать работу бригады, следить за выполнением плана предписания, заказывать запчасти...

— Такой ритм меня покорило сразу, — шутит Руслан. — На одном месте не сидишь, туда сбегать, там разобраться, здесь быстренько решение проблемы найти или ошибку какую исправить, всё же все мы люди. Движение постоянное! Всё, как я люблю.

В этом темпе он проработал год, когда подоспела и покорила следующая ступенька карьерной лестницы: Руслан стал начальником участка раздаточной коробки в этом же цехе.

— Это относительно новый участок, он перестраивался — из постовой сборки стал линейным, поэтому пришлось сразу включиться в отладку технологических процессов. До сих пор актуализируем их, стараемся модернизировать линию, чтобы обеспечить большую эффективность. Было не просто вникать, конечно, и должность серьёзная, и ответственность большая, — рассказывает Руслан.



Руслану Фаттахову «КАМАЗ» дал возможность узнать производство и получить высшее образование

Отчётов сейчас у него довольно много, как и дел — нужно мониторить все предписания и возвраты, оперативно давая обратную связь, держать контакт с технологами, организовывать опытную сборку, искать детали. Но, как и прежде, Руслану нравится разнообразие его будней, не похожих друг на друга. Параллельно он и наставником выступает — учит мастера, который должен взять под крыло бригаду на прежнем месте работы. Благо цех остался тот же, так что Руслан всегда в курсе дел своего ученика.

Участок у него небольшой — всего 10 человек. Отношения в коллективе сложились отличные: Руслан как руководитель всегда поддерживает спокойный и дружелюбный тон, потому что уверен — если ты идёшь навстречу, то и работник ответит взаимностью.

В ближайшей перспективе у Руслана — получить долгожданный диплом. Сейчас он учится на последнем курсе, так что к следующему лету готовится догрызть гранит науки. О дальнейшем карьерном росте пока не задумывается: хочет полностью изучить свой участок и набраться управленческого опыта. Но мечта всё же есть!

— После получения диплома хотелось бы попробовать себя в качестве инженера-технолога, всё-таки не зря я на него учусь, поработать с чертежами или освоить конструкторское дело, — по секрету делится Руслан Фаттахов.

В одном он уверен точно: нельзя сидеть на одном месте, иначе есть риск потерять интерес к ставшему привычным до последней буковки делу. Ведь жизнь, как говорится, одна, а интересных профессий много!

Чтобы добиться успеха... нужно трудиться и стараться.

Я мечтаю... жить с семьёй там, где тепло.

В свободное время я... изредка езжу на рыбалку, но чаще с супругой Оксаной и дочкой Софией гуляем или выезжаем на природу.

Любимое место в Челнах... наверное, 25-й комплекс, я всё детство прожил там, остались приятные воспоминания.

Авторитетные для меня люди на «КАМАЗе»... директор завода Анатолий Филин, его зам по производству Андрей Слободников, начальник производства Алексей Нечаев, начальник моего цеха Роман Жуков. Они отличные компетентные руководители, всегда выслушают и дадут совет.

В СВОЁМ КРУГУ

Провожали всем заводом

1 октября начался осенний призыв на срочную службу в армию. В этом году семеро молодых работников ремонтно-инструментального завода пополнили ряды Вооружённых Сил России, и родное предприятие организовало им проводы.



Коллеги с нетерпением будут ждать возвращения ребят на родной завод

Ещё этой весной ребята были студентами Набережно-челнинского политехнического колледжа, проходили практику на РИЗе по целевому направлению, а летом они уже трудились токарями и фрезеровщиками в цехах

предприятия.

На проводы призывников в кайдзен-классе пришли руководители завода, начальники цехов и представители отдела по работе с персоналом. Директор РИЗа Валерий Алексеев пожелал ребятам крепкого здоровья, оптимизма, успехов в службе на благо Отечества и вручил будущим защитникам камазовские сувениры. Замдиректора по персоналу Алла Жоголева заверила, что на РИЗе поддержат парней после возвращения, помогут с адаптацией, в решении возможных проблем.

Начальники цехов поделились собственным опытом военной подготовки, подкрепив свои выступления мудрыми наставлениями и добрыми пожеланиями. Они воодушевили парней и ещё напомнили о важности дисциплины и взаимовыручки.

УЛЫБНИСЬ!

Ксюша и Катюша: «процедурки» для ума и красоты



Пресс-служба «КАМАЗа» представляет серию скетчей на актуальные темы социальной повестки компании. Главные героини миниатюр — Ксения Сергеевна и Катюша — в разных бытовых ситуациях постигают корпоративные ценности компании.

В первом скетче подруги встают на защиту здоровья и красоты заводчан. Смотрите здесь:



ПАО «КАМАЗ» В СОЦИАЛЬНЫХ СЕТЯХ:



kamaz_official



kamaz_official



Компания КАМАЗ 1969

КОНКУРС ПРОФМАСТЕРСТВА

Знаешь дело — тест не страшен

Кирилл СВИРИДОВ. Фото: Виталий ЗУДИН

На литейном заводе прошёл конкурс «Лучший мастер-2025». В нём приняли участие 11 мастеров в возрасте до 40 лет. Призёры войдут в команду, которая представит завод на общекamazовском конкурсе профмастерства.

По словам организатора конкурса, начальника отдела по работе с персоналом ЛЗ Риммы Каримовой, от мастеров в коллективе зависит многое, поэтому, устроившись на завод, они обучаются в школе мастеров, а также проходят тренинги по управлению персоналом, где получают навыки командообразования. Проявившие себя попадают в резерв,

и позже их кандидатуры рассматривают на более высокие должности.

Мастерам предстояло пройти три этапа конкурса, рассказывает начальник бюро развития персонала ЛЗ, представитель оргкомитета Лариса Черник. Первый этап — теоретический. Для энергетиков, ремонтников и электромонтёров технологи разработали ряд своих во-

просов. Кроме того, проверялись знания об управлении персоналом, охране труда, ПСК. К примеру, вопросы: «Кто обязан обеспечивать проведение специальной оценки условий труда?» (ответ: работодатель); «Грейд — это...» (индивидуальная надбавка); «С какой периодичностью в организации с тепловыми энергоустановками должна проводиться инструментальная проверка сопротивления заземляющего контура металлической дымовой трубы?» (весной перед грозовым периодом).

На второй этап организаторы подготовили кейс «Управление персоналом». Здесь жюри обращали внимание на то, как мастер взаимодействует и находит общий язык с работниками своей бригады, компромиссные решения в трудных ситуациях. Третьим этапом стала деловая игра «Фермер», где нужно было продемонстри-



Гульназ Салихова лучше всех продемонстрировала знания и умение работать в команде

ровать логическое мышление, умение выстраивать процессы, договариваться и отстаивать свою точку зрения. Участники действовали в командах. От них требовалось определить пять персонажей, у каждого есть свой сад, автомобиль, дом и питомец. Следуя письменным подсказкам, за полчаса нужно было ответить, кто выращивает яблоки (ответ: прозаик) и кто водит грузовик (ответ: драматург).

Участник конкурса Руслан Зиннатов приехал в Челны из Бавлов, устроился на литейный завод в 2016 году электромонтёром, через два года стал мастером по ремонту

технологического оборудования ЭРЦ-1 ПЧЛ. Для Руслана это первый конкурс профмастерства, он поделился впечатлениями от участия:

— Загорелся желанием получить новый опыт и достойно представить свой цех. На мой взгляд, ничего сложного здесь не было. Всё это нам знакомо, встречается и применяется в нашей работе, поэтому я особо не волновался, выложил все свои знания.

По итогам соревнований первое место заняла Гульназ Салихова (ЦТСЛ), вторым оказался Ильнар Туйгильдин (ЛЦ-1 ПЦЛ), а третьей — Альбина Ильичёва (ЛЦ-3 ПЦЛ). Награждали победи-

телей главный инженер ЛЗ Дмитрий Староскольский и замдиректора по персоналу Фёдор Ерофеев. Дмитрий Валерьевич в завершение мероприятия подчеркнул, что любой конкурс — возможность попробовать свои силы, а результаты бывают разными, не стоит останавливаться на достигнутом, обязательно нужно пробовать участвовать и в следующих подобных конкурсах.

Тройка призёров, а также мастера, попавшие в шестёрку сильнейших, отправятся в ноябре на камазовский конкурс «Лучший по профессии среди мастеров» в составе команды литейного завода.



На три этапа у каждого участника есть 1,5 часа

Задания сложнее? Справятся!

Кирилл СВИРИДОВ. Фото: Виталий ЗУДИН

Лучших мастеров определяют и на кузнечном заводе. По итогам конкурса профмастерства тоже сформируется команда, которая представит предприятие на камазовском соревновании.

Председатель профкома КЗ Павел Волохов, в свою очередь, отметил, что мастер должен быть грамотным и компетентным, ведь за ним стоят люди. А председатель Совета мастеров предприятия Дмитрий Хрестин подбодрил участников, заметив, что конкурс — это возможность проявить себя, а не экзамен.

В этом году в конкурсе участвуют 11 человек, причём трое из них опытные, уже проверявшие себя в подобных испытаниях, а остальные — молодые специалисты, рассказывает главный специалист по развитию персонала КЗ Надежда Шаравьёва.

— В этом году мы усложнили задания, сделали их близкими к тем, что были на камазовском уровне в минувшие годы. Это необходимо для более эффективной подготовки, — уверена Надежда Борисовна.

Добавляет: в этот раз завод представит совершенно новый коллектив из пяти человек. Задача конкурса профмастерства заключается не только в выявлении лучших, но и в приобретении и закреплении новых знаний, в сплочении мастеров на заводе.

Первым испытанием для участников стала теория. В вопросах по качеству акцент сделан на инженерные методики. По словам начальника отдела системы менеджмента качества Натальи Гращенковой, это довольно сложно для мастеров, поскольку они не часто сталкиваются с этим направлением в своей работе.

— После конкурса мы увидим уровень знаний наших мастеров. У нас есть программа подготовки к камазовскому конкурсу, которая будет занимать около пяти часов. Здесь мы изучим

основные инструменты качества, использующиеся в СМК. Словом, мы дадим им базу, — продолжает Наталья Васильевна.

Выполняя теоретическое задание, мастерам предстояло дать правильные определения некоторым терминам: MSA, SPC, TQM. Ещё необходимо было построить диаграмму Паретто (самая используемая диаграмма для ранжирования дефектов) и выбрать верную формулировку для KVP-групп и 8D-команд.

Следующим на очереди оказался кейс «Новичок», в котором мастеру предлагалось оценить действия своего коллеги в той или иной ситуации — правильно ли тот поступил и что нужно было сделать. За каждый этап теоретического испытания участники могли получить максимальные 22 балла.

Тимур Хайдаров проходил практику на кузнечном заводе, когда учился в Набережночелнинском политехническом колледже на сварщика. Затем устроился работать по специальности, а когда появилась возможность стать мастером в ЦРиОК-1, воспользовался ею. Его бригада из 13 человек занимается ремонтом прессов.

— Любую профессию можно освоить, главное, чтобы было желание, тогда и работать будет несложно. Бригада приняла тепло, ещё на практике мне понравилась отзывчивость кузнецов, помогут в любом вопросе, — рассказывает Тимур. — О конкурсе узнал от начальника цеха и решил попробовать свои силы. В заданиях попадались вопросы, которые мы изучали в колледже, оставалось только вспомнить правильный ответ.



Тимур Хайдаров впервые участвует в конкурсе, но нацелен показать достойный результат

На следующий день мастеров ждал ещё один кейс «Четырёхдневка», в котором участнику предстояло продемонстрировать знание трудового законодательства, показать своё умение выслушать подчинённого, понять его

проблему, попытаться переубедить. За развитием диалога пристально следили четверо членов жюри, выставившие оценки.

Подведение итогов конкурса, а также награждение призёров намечено на 16 октября.



Задания в этом году оказались сложнее и заставляли участников серьёзно задумываться над ответами

Перед началом конкурса участников приветствовал замдиректора завода по персоналу Роман Петрунин, напомнивший о победе мастеров кузнечного завода на общекamazовском конкурсе в последние годы. Он подчеркнул, что у молодёжи есть отличная возможность показать себя, но вместе с тем на неё ляжет большая ответственность за результат.

УНИКАЛЬНЫЙ ЭКСПОНАТ

А можно фото с миллионником?

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

16 февраля 2026 года «КАМАЗ» отметит знаменательное событие — 50-летний юбилей со дня выпуска первого автомобиля. За эти полвека с конвейера сошло более 2,53 млн грузовиков, и у всех своя судьба, своя история. О самых увлекательных расскажут «ВК».

В коллекции фонда Музея «КАМАЗа», открытого для посещения, особое место занимает КАМАЗ-5320 с красивой цифрой 1000000 на белой кабине. Экспонат вызывает интерес всех посетителей, и, конечно же, каждый хочет сделать с ним памятное фото.

— Это действительно тот самый миллионный КАМАЗ, сошедший с главного сборочного конвейера 18 октября 1988 года, — с улыбкой отвечает на вопросы любителей истории руководитель группы музейных ценностей Александр Чухонцев.

Домой, на «КАМАЗ» автомобиль вернулся пять лет назад. Ключи от большегруза были торжественно переданы в День машиностроителя, который отмечали в Набережных Челнах представители отрасли со всего Татарстана.

Меж тем за колёсами этой замечательной машины — большой трудовой путь и интересная история. Честь собирать миллионную машину выпала бригаде слесарей-сборщиков Шауката Хуснутдинова. На заводе этому событию был посвящён митинг, все поздравляли друг друга с большой победой, ведь после запуска конвейера прошло всего 12 лет.

Там же чествовали хозяина миллионного «КАМАЗа», им стал победитель конкурса профессионального мастерства среди молодых водителей «Большой приз «КАМАЗа» 28-летний Юрий Панин из Барнаула. Символический ключ, который был ему вручён, тоже находится в экспозиции фондов.

Спустя полгода в газете «Рабочий КАМАЗа» от 25 апреля 1989 года была опубликована телеграмма, пришедшая из Алтайского края, в которой автомобилисты Барнаульского АТП-6 выражали заводчанам большую благодарность за автомобиль и желали всему коллективу благополучия.

Когда Александр Чухонцев подготовил и опубликовал материал, посвящённый выпуску миллионника, в блоге «Музей КАМАЗа», началось самое интересное. Один из читателей прислал автору рассказ своего деда Владимира Дмитриевича

Погибелева о судьбе юбилейного большегруза.

Оказалось, Юрий Панин проработал на нём около трёх месяцев. «Так как до этого он ездил на самосвалах и дальние рейсы особо не жаловал, то попросил директора автобазы пересадить его обратно на самосвал, а миллионный КАМАЗ достался мне — я был бригадиром и на хорошем счету», — пишет Владимир Погибелев.

На миллионном КАМАЗе он работал с 1989 по 2003 год. Первый рейс был в феврале 1989 года в армянский город Ленинакан (6000 километров в один конец), второй туда же в апреле-мае 1990 года.

Опытный водитель дважды был командирован в Набережные Челны за запчастями, ещё были рейсы в Минск, Ленинград, Львов, Ярославль, Нижний Тагил, Пермь, Алма-Ату, Красноярск, Воронеж, Владимир. За рулём милли-



37 лет назад миллионник сошёл с главного конвейера «КАМАЗа»...

онника алтайский водитель исколесил весь Советский Союз. Первая поломка произошла зимой 1991 года на пути в Минск — разрушение шарикового подшипника в делителе КПП. В 2001 году он заменил родные крылья кабины, так как они проржавели, а в 2003-м — борта на кузове.

«Во время эксплуатации мной миллионного КАМАЗа автомобиль ни разу не пострадал в ДТП и всегда был в отличном работоспособном состоянии как внешне, так и внутренне. Таким я его и сдал в 2003 году. Очень его жалко. В сумме на автомобиле КАМАЗ мой стаж составляет ровно 30 лет», — с гордостью отмечает Владимир Погибелев.

Через некоторое время пришло ещё одно послание из Барнаула. Владимир Погибелев вместе с внуком Степаном сходили в АТП-6 в Барнауле и обнаружили там тот самый грузо-



...а теперь он в музее!

вик. Прислали Александру Чухонцеву фото запylённой машины. Послание заканчивалось вопросом: «Забирать будете?»

В то время на балансе автогиганта уже был первый выпущенный большегруз и двухмиллионный с автографом Владимира Путина. Содействие в пополнении коллекции тогда оказали заместитель генерального директора «КАМАЗа» по управлению персоналом и организационному развитию Александр Ушенин

и депутат Госсовета, генеральный директор ГК «Кориб» Олег Коробченко. Машина была доставлена в Набережные Челны, приведена в порядок и предана «КАМАЗу» в День машиностроителя.

Вот так преданность делу и отзывчивость помогли совершить настоящее чудо — вернуть домой большегруз, который заслуженно занял почётное место в музее и продолжает удивлять своей историей его посетителей.

СПОРТПЛОЩАДКА

Трижды чемпион

На «КАМАЗе» завершился турнир на Кубок автогиганта по волейболу. Соревнование, организованное профкомом компании, проходило с 6 по 14 октября.

За главный трофей состязания сразились 10 команд, в том числе прошлогодний обладатель Кубка «Челныводоканал». Игры проходили в спортивном зале Техколледжа им. Поташова. В матче-открытии «ЧВК» обыграл волейболистов РИЗа, затем праздновал победу над литейщиками.

В финале турнира «Челныводоканал» встретился с представителями «РД». Любопытно, что команды уже сталкивались в апреле этого года в финале первенства по волейболу в рамках камазовской Спартакиады. Тогда, как и сейчас, победу праздновали спортсмены «ЧВК». Таким образом, «Челныводоканал» три года подряд становится обладателем Кубка «КАМАЗа» по волейболу. Медали и трофей победителям соревнования вручал председатель профкома автогиганта Ильдар Шамилов.



«ЧВК» ещё на год оставляют Кубок у себя

ОТДЫХАЕМ ВМЕСТЕ

В столицу на денёк

10 октября активисты и ветераны завода двигателей отправились в небольшое совместное путешествие: на экскурсию в Казань, организованную профкомом завода при поддержке администрации.

В путь участники отправились рано утром. Первой остановкой стал Казанский кремль — величественный символ столицы Татарстана. Движковцы насладились красивыми видами на реку и узнали, почему Кремль стал объектом Всемирного наследия ЮНЕСКО. Также они увидели «падающую» башню Сююмбике, мечеть Кул-Шариф и Спасскую башню — важные символы татарской культуры. Эта обзорная экскурсия по Казани познакомила гостей с экономическими и культурными достижениями города.

После перерыва на обед путешественники отправились в Старо-Татарскую слободу, посетили музей, где получше узнали историю Татарстана. Закончилась экскурсия тёплой встречей с виртуальной бабушкой за чашкой горячего татарского чая и сладостями. День прошёл насыщенно и в хорошей компании — отличный способ провести выходной!



Движковцы заслужили интересное путешествие

САД-ОГОРОД

Вот это урожай!

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

Лето этого года было в меру капризным и на удивление щедрым на урожай. Камазовцы, проводившие выходные на своих фазендах (а таких немало), удовлетворённо подсчитывают сделанные на зиму запасы. «ВК» решили разделить их радость, а заодно узнать секреты выращивания некоторых культур и рецепты заготовок.

Камил Тазеев, главный специалист по внедрению и развитию САМ-систем, кузнечный завод:

— Признаюсь честно — люблю яблоки. Это наш фрукт — ароматный, вкусный, полезный! От недостатка урожая не страдаю, ведь на моём участке 12 плодовых деревьев самых разных сортов: есть летние, осенние и зимние, плоды которых хранятся до марта.

Для меня садоводство — простор для экспериментов, я активно прививаю свои яблоньки. Однажды решил возродить тот сорт яблок, что росли в моём родном Апастове, осенью привёз ветки, они перезимовали в морозильнике, весной были привиты и прижились!

Часть урожая идёт на сушку. Я изготовил специальное приспособление для лоджии, она расположена на солнечной стороне, так что температура там разогревается почти до 50 градусов. А ещё люблю **варенье из яблок**. Рецепт очень простой: на один килограмм резаных плодов идёт 800 граммов сахара. Варить после закипания по 10 минут в несколько приёмов. Мне нравится, когда дольки яблок не развариваются в сиропе — такое варенье и стол украсит, и вкусом удивит!



Яблоками Камил Тазеев щедро делится с коллегами

* * *

Евгения Малышева, оператор логистических работ ПРЗ:

— На нашем участке нашлось место и для плодовых культур, и для овощей. Меня очень увлекает уход за томатами, в теплице выращиваю более крупные плоды, а в открытом грунте — неприхотливые сорта, не требующие пасынкования и подвязки. Мой любимый тепличный сорт «Пузата хата» даёт крупные, вкусные плоды, причём у оранжевых своя «фишка» — их могут позволить себе даже люди с заболеваниями желудочно-кишечного тракта.

Однажды мне подарили пакетик семян «Женечка», и, конечно, мой тёзка — суперранний вкусный сорт — тут же стал фаворитом.

В нашей семье уважают **маринованные помидорки «Пальчики оближешь»**. Для приготовления трёх литровых банок необходимо:



Так маринует помидоры Евгения Малышева

- 3 кг томатов;
- 200 г зелени;
- головка чеснока;
- 100 г репчатого лука;
- 3 ст. л. растительного масла.

Для маринада:

- 1,5 литра воды;
- 2 ст. ложки соли;
- 9 ст. ложек сахара;
- 3 лавровых листа;
- 10 горошин перца;
- 6 столовых ложек 9%-ного уксуса.

В стерилизованные банки уложить рубленую зелень (укроп, петрушку, лист вишни), чеснок, добавить 1 ст. л. растительного масла, затем вымытые, нарезанные половинками помидоры и кольца лука. Залить всё горячим маринадом и закатать.

* * *

Мария Калинина, мастер ГСК-2 АвЗ:

— Меня в этом году особенно порадовали болгарские перцы. Эта теплолюбивая культура не любит перепадов температур, но какой бы ни была погода, меня выручает старый бабушкин рецепт. По её совету после высадки перцев, в момент завязывания бутонов, я развожу одну капельку йода на 3 литра воды и поливаю этим настоем рассаду, а ещё опрыскиваю по листу. Такую подкормку провожу каждый выходной. Вроде бы всё просто, но такой полив повышает иммунитет растений и их урожайность.

Чаще всего перец использую для приготовления **лечо**. Вот рецепт:

- 2 кг болгарского перца;
- 4 кг томатов;
- 1/3 стакана подсолнечного масла;



Перец — основной компонент лечо

- 2 стакана сахара;
- 3 ст. л. соли;
- 0,5 стакана 9%-ного уксуса;
- 5 шт. лаврового листа;
- пригоршня чёрного перца горошком.

Томаты режем на четвертинки, кипятим 30 минут, по возможности убираем отошедшие шкурки. Взбиваем блендером в пюре, ставим на огонь, добавляем подсолнечное масло, сахар, уксус, лавровый лист, перец горошком и доводим до кипения. После этого в кастрюлю идёт 2 кг болгарского перца, порезанного длинными полосками. Кипятим будущее лечо на среднем огне, помешивая, 25 минут, раскладываем по стерилизованным банкам и закатываем.

* * *

Владимир Колтунов, главный специалист по сопровождению серийного производства, НТЦ:



Владимир Колтунов и его абрикосы

— Сажены для своего участка мы приобретали в Набережных Челнах, привозили из Башкирии, с Алтая, заказывали в питомниках. Сейчас у нас есть редкие растения: марьин корень (дикий алтайский пион), ятрышник пятнистый, вереск, высокогорный можжевельник, лимонник, два сорта актинидии.

Особая гордость — абрикосы. Первые появились почти 20 лет назад, их выписали из екатеринбургского питомника, из трёх выжил один — «Чемпион Севера». Первый урожай он дал на четвёртый год. А семь лет назад компания ему составил «Краснощёкий». В этом году эти два красавца порадовали рекордным урожаем в 12 вёдер!

Вообще с абрикосом хлопот много — весной он цветёт первым, едва сходит снег, и при этом очень чувствителен к майским заморозкам. При выборе саженцев надо обращать внимание на состояние коры, особенно в нижней части, раны и потрескавшиеся участки надо замазывать садовым варом. Важно правильно готовить дерево к зиме — оно склонно к подмерзанию и подопреванию «кожи». Специалисты рекомендуют обёртывать ствол и скелетные ветви мешковиной, спанбондом или другим нетканым материалом и надёжно фиксировать их бечёвкой. В середине марта желательно ослабить фиксацию для испарения влаги под утеплением.

Абрикосы у нас сочные, сладкие, их хватает и на полезный перекус, и на заготовки. Особенно хорош **компот из абрикосов**. На трёхлитровую банку необходимо:

- 1 кг абрикосов без косточек;
- 2 л воды;
- 200 г сахара;
- лимонная кислота на кончике ножа;
- несколько листочков абрикоса.

Выложить абрикосы в чистую стерилизованную банку, залить кипятком на 10 минут, слить воду в кастрюлю, добавить сахар, довести до кипения, залить сиропом содержимое банки и закатать.

16+

**ВЕСТИ
КАМАЗА**

Газета «Вести КАМАЗа» зарегистрирована в Управлении Федеральной службы по надзору в сфере связи, информационных технологий и массовых коммуникаций по Республике Татарстан (Татарстан).

Рег. ПИ № ТУ 16-01726 от 7.04.2021 г.

Выходит с 1973 года, до 1992 года под названием «Рабочий КАМАЗа».

Главный редактор: Е.Н. ШЕЯНОВА
e-mail: SheyanovaEN@kamaz.ru
При вёрстке использованы шрифтовые гарнитуры ООО НПП «ПараТайп», предоставленные по лицензии ООО «Издательский центр «Редакция».

Периодичность выпуска — один номер в неделю.

Учредитель, издатель, редакция — ООО «СМИ-Центр».

Адрес редакции и издателя: 423827, РТ, г. Набережные Челны, пр-т Автозаводский, 2, каб. 150.
Телефоны редакции: 45-21-14, 45-21-95, 37-19-54, 37-31-99, 6-87-16.

Распространяется бесплатно.

Газета отпечатана офсетным способом с готового оригинал-макета редакции «ВК» в типографии ООО «Логол» по адресу: 423800, РТ, г. Набережные Челны, Альметьевский тракт, д. 10, помещение 3.
Время подписания в печать — 20 часов.
Подписано в печать — в 20 часов.
Тираж 25 000 экз.
При перепечатке ссылка на «Вести КАМАЗа» обязательна.

Рукописи, присланные в редакцию, не рецензируются и не возвращаются. Мнения авторов газетных публикаций могут не совпадать с мнением редакции. За достоверность предлагаемой информации несут ответственность авторы материалов. За содержание рекламных объявлений редакция ответственности не несёт. Все скидки, акции, спецпредложения действуют на момент выхода газеты.