

Косогорец

**ГАЗЕТА ТРУДОВОГО КОЛЛЕКТИВА
ОАО «КОСОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»
ОСНОВАНА В 1931 ГОДУ.**

АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

Сергей Киреев: - Всем спасибо за работу в 2014 году

**Интервью с генеральным директором ОАО КМЗ
Сергеем Владимировичем Киреевым**

— Сергей Владимирович, не могли бы вы дать оценку работе цехов по итогам года? Что можно оценить положительно и какие отрицательные моменты вы хотели бы выделить?

-- Начнём с хорошего. Впервые за многие годы завод заплатил дивиденды акционерам. Это означает, что в условиях финансового кризиса, существующего сейчас в России, завод даёт стабильную, устойчивую прибыль.

Что касается отдельных цехов, то были и победы, и поражения. Не хочется говорить о грустном в преддверии нового года, но приходится.

Доменный цех, с одной стороны, отработал эффективно, потому что производство почти всегда было на том уровне, который мы планировали.

С другой стороны, были аварии, причём тяжёлые, которые мы, что называется, сами себе привезли.

Вопрос должен звучать очень просто: всё ли мы сделали для того, чтобы этих аварий не было? Ответ известен: мы иногда даже не приступали к тому, чтобы что-то сделать.

Например, приборы охлаждения необходимо продувать раз в месяц, а промывать раз в три месяца. Ответственные за эту работу лица месяцами, а то и годами и не продували, и не промывали холодильники. В итоге мы получили тяжелейшую аварию на второй доменной печи и очень трудно из неё выходили. Тем не менее, было сделано много хорошего и руководством доменного цеха, и всеми его работниками.

Хорошего было больше, чем плохого, в итоге год мы заверши-

ли более-менее нормально.

— В системе работы завода всё взаимосвязано. Поэтому недостатки в работе одного цеха непременно проявляются на общем фоне. Хотелось бы

Хочется тепло отзываться о работе управления по переработке вторичных материалов под руководством Наримана Салихова.

Можно перечислять многие подразделения и их руководите-

лей.
Всем спасибо за работу. Следует сказать, что в новый год мы входим с некоторой долей оптимизма.

Но с неба ничего не упадёт. Если будем работать осмысленно и безаварийно, то, скорее всего, зарплаты у всех серьезно вырастут, даже в условиях финансового кризиса. Если будем лениться и, например, не обслуживать должным образом наше оборудование (те же холодильники на печах и т.д.), то ничего хорошего и не будет. Не то, что зарплат — вообще ничего. Ни

чугуна, ни КМЗ. Нас такой расклад не устраивает, и в 2015 году производственные руководители высшего и среднего звена будут пахать вдвойне и втройне, пока ситуацию не нормализуют. Желаю им всем профессионально выжить, много заработать и, самое главное, обеспечить стабильный и высокий заработок своим подчинённым.

— Сергей Владимирович, каковы планы по развитию газового хозяйства на заводе? Какие здесь проблемы?

— Вы наверняка имеете в виду проблемы со шламонакопителем.

Окончание на стр. 2



узнать, как работали подразделения завода во всех цехах?

— Цехов и подразделений много, в коротком интервью всех подробно оценить невозможно. Тем не менее, хочется сказать добрые слова о работе литьевого цеха и конкретно о руководителе цеха Николае Николаевиче Зенкине и обо всех его подчинённых.

Литейный цех сейчас ведёт подготовку и уже частично начал работу по изготовлению холодильников для первой доменной печи. Это сложное и ответственное дело. Но я не сомневаюсь, что Николай Зенкин и его команда с этим заданием справятся.

2 января 2015 г. исполнилось 79 лет со дня рождения Аркадия Николаевича Пономарёва — одного из лучших наших сотрудников. Эта песня посвящается ему.

* * *

«Спокойно, шансы есть, он всех сильней», —
Был голос глух и вязок у врача.
И вот уже поминки — сорок дней.
Холодный ветер. Сумерки. Свеча.

Туман. Колючий иней на кресте и на ограде.
Мы в Тулу прикатили из столицы на такси.
Мир праху твоему, привет душе, мы здесь, Аркадий,
И домны наши дышат, вот и вспомним, на ночь глядя,
Как мы с тобой заводы поднимали на Руси.

И был пейзаж печален и уныл —
Труха и пепел, злая круговерть.
«Сергей, прорвемся, — так ты говорил, —
Давай, спортсмен, ты можешь, только верь!»

В высоких кабинетах разводили трали-вали
Весёлые прикурки, хоть косой их всех коси!
Они с утра до ночи водку ведрами лакали,
А мы с тобой заводы поднимали на Руси.

Полынь росла на шпалах, а в цехах
Вороны вили гнёзда, снег летал.
Родной завод загнулся и зачах,
И где уж там давать стране металл!

Балбесам и бездельникам расписаны награды:
«Премного благодарны, битте-дритте, гран мерси!»
Они над нами хором потешались до упада,
А мы с тобой заводы поднимали на Руси!

И у врача в руке дрожал бокал,
И он шутил, и с нами пил за жизнь,
И отводил глаза, а я шептал:
«Аркадий Николаевич, держись!»

И в черепах извилины скрипели аж до хруста.
Закон один: работай или ноги уноси!
И мы с тобой заводы приводили в ум и в чувство,
И мы с тобой руины разгребали на Руси.

To путчи, то дефолты, слава Богу, не цунами —
Тоска вокруг, хоть голову о стену расколи!
А мы с тобой всегда любили тех, кто рядом с нами,
И жили, и заводы поднимали, как могли.

Холодный ветер. Сумерки. Луна.
И звезды высоко над головой.
Пока, Аркадий, за тебя до дна!
Завод наш дышит, значит, ты живой...

Сергей Киреев, 2012

АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

Сергей Киреев: - Всем спасибо за работу в 2014 году**Начало на стр. 1**

Как таковой острой проблемы не существует. Есть плановая работа. Мы с Евгением Черновым проводим как стратегические, так и оперативные рабочие переговоры с фирмой «Мембранные технологии» из Литвы. К сожалению, другие фирмы не производят то оборудование, которое нам необходимо. Имеется в виду оборудование по очистке нашей воды.

Я очень верю в деловую связку Евгений Чернов – Андрей Шалыгин. Это грамотные специалисты, умные менеджеры, и переговоры с фирмой «Мембранные технологии», нашим подрядчиком, проходят на высоком уровне.

Здесь много рабочих нюансов, дело это новое, никто раньше не выполнял подобных работ, так как состав нашей шламовой воды уникален, мы выплавляем и ферромарганец и чугун. Но такие люди, как Е.А.Чернов и А.Г.Шалыгин, способны

– В планах наступившего года предусматривается целый комплекс капитальных ремонтов. Здесь и запуск третьей печи, и ремонт первой, и ВТВН, и котёл, и компрессор. Всё это связано с дальнейшим развитием завода. Готовы ли мы выполнить намеченное?

– Для этого мы и существуем, чтобы завод работал, чтобы все ремонты выполнялись в срок.

– Сергей Владимирович, в наступившем году появится возможность выплавлять металл тремя печами. Это так?

– Такая возможность точно появится. Сможем ли мы реализовать эту возможность – пока не известно.

Если летом рынок чугуна будет такой же, как сейчас, тогда точно будем работать тремя печами. Поживём – увидим. Наше дело – быть готовыми к тому, что если Европа и Россия захотят приобрести

также наш чугун в больших объёмах, мы этот чугун дадим, прежде всего, конечно, на российский рынок, где мы ждём позитивных изменений.

– Если заработают все три печи, значит, возрастёт интенсивность функционирования энергетического, газового, транспортного хозяйства, снабжения завода. В самом доменном цехе возникает

кадровый вопрос в отношении третьей печи. Как будет решаться реали-

зация вопросов по всем этим и другим важным направлениям?

– Наши кадровики изо всех сил ищут людей на самые необходимые, на самые дефицитные специальности. Пока у них получается – находят людей. Задача – тяжелейшая.

– А вот тема, никогда не теряющая своей актуальности – о зарплате. Что здесь можно сказать?

– С 15 января по 1 апреля, то есть за два с половиной месяца, весь завод получит прибавку к зарплате в среднем на 15 процентов. Кто-то побольше, кто-то точечно поменьше. Тех работников, кто получит прибавку поменьше, будет совсем мало.

Мы никогда всему заводу не повышали зарплату за такое короткое время, но жизнь нас не спрашивает, всё дорожает. Так что пятнадцать процентов гарантируем.

– Сергей Владимирович, если говорить о перспективе, каким вам видится год предстоящий?

– Я мечтаю о том, чтобы мы работали тремя печами. Если мы будем с этим справляться, то есть производить и продавать чугун, то сможем выйти на совершенно другой уровень зарплат.

Очень важно, чтобы мы работали безаварийно. В тех авариях, которые случались и в 2013, и в 2014 году, мы сами виноваты.

Традиционно я хочу, чтобы люди получали удовлетворение от работы, от общения друг с другом.

Косая Гора – уникальное место на земле. Я считаю наш завод одним из лучших в России, и хочу, чтобы все наши сотрудники были по-настоящему счастливы.

Желаю нам снега, чтобы кататься на лыжах, а, значит, быть бодрыми,

здоровыми, весёлыми, чтобы мы все по-прежнему друг друга уважали и слушали, меньше нервничали, чтобы были силы у всех для успешной работы. Добра всем, счастья, любви и здоровья!

Мы это заслужили.

**Александр Житков,
Валерий Ходулин**

ПОЛЮБИЛИ НАШ ЗАВОД АВАРИИ

**Полюбили наш завод аварии.
Мы ночей не спали, всё авралили,
Думалось, изжили навсегда.
А они идут, аж дух захватывает,
А они, коварные, накатывают,
Как по расписанью поезда.**

**То подручный виноват, то водка,
То в броне возникла третья лётка,
Вспомнишь здесь**

**и мать и перемать.
Вновь то холодильники, то фурмы,
И опять бросаемся на штурм мы,
Там, где и не надо б штурмовать.**

**Что ни капля чугуна, то рубль.
И уходят денежки на убыль,
А виною – русское авось.
Так давайте, граждане, воспрянем,
Подобьём, подварим и подтянем,
Чтобы там, где тонко, не рвалось,
Чтобы наш ДЦ многострадальный
Позабыл о суете авральной,
Чтобы жить без дырок и заплат.
Это не упрёк, не назидание,
В этом – наше благосостояние
И основа премий и зарплат.**

ВАЛЕРИЙ ХОДУЛИН



возникающие проблемы решать, и они их решат.

ПОРТРЕТ С ДОСКИ ПОЧЁТА**Геннадий Чурилов,**

водитель автомобиля автотранспортного цеха

Семнадцатилетним выпускником школы поступил Геннадий Чурилов на завод проходить обязательную в те годы производственную практику. Учился специальности автокрановщика. А тут подоспело время идти на службу в Российскую Армию.

Отслужив положенный срок, вернулся на завод, но оформился уже в фитинговый цех, где работал до закрытия цеха. Пришлось возвращаться «на круги своя» - в автотранспортный цех. Было это в 2004 году.

Начинал работать на автомобилях «ЗИЛ», «ГАЗ», одно время даже ездил на «Волге». Сейчас работает на «КРАЗе» в шлаковом карьере. Возит для переработки отходы доменного производства: шлак, металлолом, перевозит с места на место другие вторичные материалы.

«КРАЗ» - это карьерная машина, один из самых тяжёлых видов автомобильного транспорта. По сравнению с «КАМАЗом» она надёжней и практичней.

Работа в шлаковом карьере и для автомобиля, и для водителя очень тяжела. Здесь большая износшенность покрышек, вызванная неровными, острыми краями шлаковых камней, запылённость, что одинаково плохо влияет и на организм человека, и на двигатель и другие механизмы автомобиля. Изнуряющая жара летом. Карьер - открытое пространство. Здесь

невозможно поставить машину в тень. Поэтому здесь и работают самые закалённые и преданные заводу люди.

К счастью, благодаря хорошему качеству и внимательному уходу, двигатель на «КРАЗЕ» Геннадия Чурилова не испытывал пока серьёзных поломок. (И дай Бог, чтобы их не было. Тьфу-тьфу, как бы не сглазить)!

А с неизбежными мелкими неполадками Геннадий справляется сам.

Он считает, что водитель, если хочет долго работать на своей машине, должен разбираться в ней.

- Тут уж поневоле начнёшь разбираться, - шутит он.

За время работы водителем он накопил достаточный опыт. Новые люди приходят в АТЦ, их приходится стажировать, учить работать в нелёгких условиях металлургического завода.

Но назвать себя учителем или наставником он стесняется, потому что часто стажирует людей гораздо старше его.

На вопрос, есть ли у него в семье кто либо, кто может продолжить традицию работы на заводе, Геннадий Викторович ответил:

- У меня два сына, и оба ещё маленькие. Старшему десять лет, младшему – семь. Они знают, кем и где работает их отец.

Старший даже однажды прокатился на машине. Ему понравилось. Правда, он сидел у отца на коленях, а «баранку» они держали вместе. И ехали на малой скорости. Ему понравилось, хотя трудно пока сказать, какой выбор в жизни сделают ребята.



Геннадий Викторович считается опытным водителем. Водительский опыт он определяет как умение предвидеть могущую возникнуть неприятную ситуацию и избежать её. Он считает, что безупречно должны работать тормозная, рулевая системы, должны учитывать состояние дороги, соблюдать дистанцию и скоростной режим.

Всех своих коллег, всех автомобилистов завода он поздравляет с Новым Годом и желает всем здоровья, счастья и по-водительски ни жезла, ни гвоздя.

**Александр Житков,
Валерий Ходулин**

РАБОТА ЗАВОДА

Лист нержавейки, циркуль, молоток – И вот для БЗУ готов лоток

Сказ об умельцах из РМЦ

В Туле бытует такая легенда.

Ехал как-то Пётр Первый из Воронежа в Москву через Тулу. Зная, что здесь живут хорошие мастера-оружейники, решил починить сломанный английский пистолет.

Всю ночь работал тульский мастер, а утром вернул царю пистолет. Царь вышел во двор, зарядил, выстрелил – всех вельмож своих разбудил. Те глядят во все глаза, а Пётр хвалит англичан:

- Какие замечательные вещи делают!

- Да ничего в них нет необыкновенного, – сказал туляк. – У нас ребята по дюжине в неделю такие руками лепят.

Не понравились Петру слова мастера. Очень он уважал работу английских мастеров. Разъярился царь и закричал:

- В Сибирь сошли!

- За что? – опешил туляк.

- А за английский пистолет, который ты обхаял.

- Ну, если за тот пистолет, тогда получи...

Он завёл руку за спину, вынул из-за пояса тот самый английский пистолет и протянул царю.

Оказывается, за ночь он не только отремонтировал сломанный пистолет, но и сделал новый, точь-в-точь как английский.

Разумеется, царь щедро вознаградил туляка.

Эта легенда вспомнилась мне, когда я пришёл в ремонтно-механический цех завода, чтобы рассказать о наших мастерах, ни в чём не уступающим, а, может быть, и в чём-то превосходящим иноземных.

А дело вот какое. В бесконусном загрузочном устройстве на доменной печи №1 вышел из строя лоток, который при загрузке домны, вращаясь, равномерно распределяет компоненты шихты внутри домны.

Его, конечно, заменили, поставили запасной, а старый привезли в РМЦ на ремонт.

Но когда наши мастера посмотрели на него, то пришли к выводу, что ремонту он не подлежит. Днище от действия высоких температур, в которых ему приходилось работать, прогорело насквозь. А сам корпус, который раньше можно было сравнить с ровным прямоугольным пеналом, по форме стал напоминать старую лодку, которую за ненадобностью выбросили на берег. До такой степени распёрло его бока.



Лоток, отслуживший свой срок

Как положено, обратились на завод, где делают такие лотки. А делают их в далёкой Германии. Заводские снабженцы попросили сделать две штуки. Немцы всё подсчитали и запросили за свои услуги десять миллионов рублей. Наши согласились. А что делать? Второй лоток тоже вот-вот выйдет из строя. Что тогда?

Немцы – народ пунктуальный, щепетильный, делают всё тщательно, за сроками не гонятся. Тот завод всю германскую чёрную металлургию обеспечивает такими лотками. Когда-то до нас очередь дойдёт? Договорились, что сделают к концу февраля или в начале марта. А если задержка какая выйдет?

И вот руководители нашего завода в лице главного инженера Андрея Шалыгина и бывшего тогда председателем совета директоров Валентина Губанова поставили перед руководством РМЦ в лице начальника цеха Валерия Заушкина задачу: своими силами изготовить лоток БЗУ для того, чтобы в случае выхода из строя второго лотка, заменить его на изготовленный в цехе, в надежде, что лоток смог бы проработать хотя бы месяц-другой, чтобы печь не останавливать, пока заказ придёт из Германии. А почему бы и

нет? Мастера в цехе очень умелые, высококвалифицированные, не раз выполняли сложнейшие работы.

Но вот ведь загвоздка. У немцев – высокоточное оборудование, всякие там приспособленные к штамповке лотков пuhanсоны да матрицы.

Лоток они изготавливают полностью из нержавеющей стали толщиной 12 миллиметров. А у нас такой нержавейки отродясь на заводе не бывало, даже неизвестно, где её можно найти. К тому же для обработки подобного стального листа нужна газопламенная резка, а такого аппарата у нас опять же нет. И раскраивать нержавейку мы не можем. Мы можем только лист нержавеющей стали толщиной до 12 миллиметров разрубить на пресс-ножницах.

Но что может остановить нашего человека, если он задумал что-то сделать? Лист нержавейки толщиной в 12 миллиметров всё-таки удалось достать, и самая лучшая бригада котельщиков в составе Андрея Дергачёва, Вячеслава Бобылёва, Александра Абрамкина и Виктора Воротилова принялась за дело.

Кто такой котельщик? Кто-то может подумать, что это – кухонный работник, паяющий дырки в прогоревших котлах. Но это не так. Котельщик – слесарь. А слесари подразделяются на разные категории. Есть слесарь-сборщик, слесарь по ремонту разных механизмов, слесарь-сантехник, электрослесарь, слесарь-лекальщик, слесарь инструментальщик и так далее.

Но котельщик – тот слесарь, который один сделает всё-то, что могут делать остальные слесари плюс к тому изготавливать котлы, конусные вёдра, а это самая сложная слесарная работа, где нужно знать чуть ли не высшую математику. Им приходится рассчитывать соотношение выпуклых поверхностей, рассчитывать сопрягаемость окружностей и плоскостей, рассчитывать площадь круга и конуса, и ещё уметь делать много чего.

Инженеры без дипломов, но с золотыми руками.

И вот собрались они все вместе, покумекали, прикинули и сказали:

- Сделаем!

Правда, призвали себе на помощь специалистов из проектного отдела, чтобы наметить различные параметры и определить материалы, из которых будет делаться лоток, да ещё человек пять-шесть, чтобы там гайки закручивать, болты вытачивать, отверстия сверлить или уголки какие приварить.

Проектировщики, как положено, сделали чертежи, и мастера, разумеется, в дальнейшем все возникающие вопросы соглашались с ними.

Поскольку за короткое, отпущенное на изготовление лотка время требуемое

количество нержавейки достать невозможно, наружный кожух решили сделать из нержавеющей стали, а внутрь кожуха поставить обычную сталь марки 09Г2С и сталь-3. По вопросу применения электродов при сварке этих металлов консультировались с отделом главного сварщика.

Очень помогал в работе по изготовлению лотка и главный механик Владимир Вагнер. Советовались, искали компромиссные решения.

Мастера старались предусмотреть всё. Учили и то, что, в отличие от немецкого, лоток представляет из себя не штампованную, а сварную конструкцию. А поэтому лотку требовалось усиление сварного шва, для чего нужно было учитывать место его установки с тем, чтобы те металлические уголки, которые повышают прочность лотка, не мешали бы его работоспособности.

По мнению специалистов, лоток получился. В процессе изготовления возникли даже технические предложения по его усовершенствованию.

Вот что значит русская смекалка. Мастера решили сначала посмотреть, как этот лоток будет работать. А что он будет работать, в этом нет никакого сомнения. И если всё будет нормально, то умельцы в развитии своего технического мышления пойдут дальше: при изготовлении своими силами второго и последующих лотков они хотят внедрить такое новшество – сделают дно лотка двойным. Ну, наподобие несгораемого сейфа: между двумя слоями стали, нержавеющей и обычной, будет закачан жаропрочный бетон, или же проложен асбест толщиной 20-30 миллиметров. Тогда нижний нержавеющий слой будет без ущерба для себя воспринимать высокотемпературные нагрузки. Слой асбеста или жаропрочного бетона не позволит и верхнему слою стали, а это слой схода шихты в корпус домны, интенсивно воспринимать высокотемпературные нагрузки. Вот такие мысли, уже на будущее, посетили головы наших умельцев.

Исходя из того, что РМЦ необходимым металлом и другими материалами не очень-то богат (лоток делался фактически из того, что оказалось под рукой), а сроки, определённые для ремонта, ограничены двумя неделями, возникает вопрос: сколько времени этот лоток прослужит?

Немецкие лотки, которые мы сейчас заменяем, отштампованные на высокотемпературных

качественном оборудовании из цельного нержавеющего стального листа, просто яли всего два года. И то они уже побывали в ремонте. Их уже через год привозили в РМЦ, и вот они опять вышли из строя. Выдержать при работе в условиях высокой температуры они могут только один ремонт, а затем деформируются, дно прогорает насквозь.



Их руками создан новый лоток. Слева направо: котельщики Виктор Воротилов, Вячеслав Бобылёв, Андрей Дергачёв, начальник РМЦ Валерий Заушкин

Что требовалось от наших мастеров – они всё сделали. Конечно, если бы в цехе было соответствующее оборудование, особенно плазменная газорезка, цех мог бы приобретать вместо простой стали –3 профили: как квадратные, так и прямоугольного сечения. Тогда нержавейку могли бы сваривать, что придавало бы лоткам большую прочность, и они служили бы дольше.

Мастера не зря заглянули в будущее. Если лоток, изготовленный ими, покажет нормальную работу и прослужит хотя бы полгода, они бы вместо покупных стали делать бы свои лотки, как сейчас на заводе делают свои холодильники и мульды.

Но наши мастера умеют не только работать, думать, но и считать. И вот они опять собрались вместе, пригласили экономистов и подсчитали, что с учётом всей нержавеющей стали, которая относится к категории цветных металлов и стоит очень дорого, себестоимость нашего, русского лотка составит 600, на худой конец 700 тысяч рублей, то есть себестоимость двух лотков составит около полутора миллионов.

Помните, вначале мы говорили о том, что немецкие коллеги за два лотка запросили десять миллионов, и мы им заплатили?

Теперь вычтите эти полтора миллиона из десяти миллионов – сколько получится?

А получится восемь с половиной миллиона. Вот она – и для завода экономия, и для мастеров – премия.

Когда надо, мы всё сможем.

Валерий Ходулин

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Совет ветеранов ОАО «КМЗ» от всей души поздравил с днём рождения членов совета ветеранов

КОПТЕЛЬЦЕВУ АНТОНИНУ АЛЕКСАНДРОВНУ,
родившуюся 2 января,

УСТИНОВА ВЛАДИМИРА СЕРГЕЕВИЧА,
родившегося 2 января,

ПЛЕХАНОВУ РАЙСУ ИВАНОВНУ,

родившуюся 16 января,
и пожелал им крепкого здоровья, хорошего настроения, успехов в общественной работе, бодрости и благополучия.

«Косогорец»

присоединился к добрым пожеланиям

ДИСЦИПЛИНА

По данным оперативных сообщений службы охраны за период с 12 по 16 января на проходных завода было задержано в нетрезвом состоянии работник предприятия Лебедев В.В.

Уволен в соответствии с приказом.

Предотвращено хищение ферромарганца весом 514 кг. Сдан на склад холодного чугуна.

В ОБЕДЕННЫЙ ПЕРЕРЫВ**ПРАВИЛА СУДОКУ**

Необходимо заполнить каждую свободную клетку одной цифрой от 1 до 9 так, чтобы в строке и в столбце, проходящих через эту клетку, и в малом квадрате 3x3, в котором эта клетка, цифра встречалась бы только один раз.

Часть клеток в судоку изначально заполнена числами. Сложность судоку варьируется именно количеством и расположением выставленных чисел. Правильно составленная судоку имеет лишь одно единственно верное решение.

5						7	6	4	
			4			2		9	
		1							
2		7	8		6		5		
		1				3			
	5		3	9	8		1		
							8		
6			5	8					
2	3	6						5	

ПРИХОДИТЕ К НАМ РАБОТАТЬ**ПАО «КОСОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»****ПРИГЛАШАЕТ НА РАБОТУ:**

Горновых доменных печей

Газовщиков доменных печей

Машинистов кранов (мостовых, козловых) металлургического производства

Скиповых

Машинистов вагон-весов

Водопроводчиков доменных печей

Газоспасателей

Машиниста шихтоподачи

Машинистов разливочных машин

Машинистов тепловоза

Помощников машиниста тепловоза

Электромонтёров по ремонту и

обслуживанию электрооборудования

Слесарей - ремонтников

Газовщиков газового цеха

Приёмосдатчиков груза и багажа

Котельщиков

Токарей



Трудоустройство по трудовому кодексу.

Заработка плата выплачивается своевременно два раза в месяц.

Телефоны для справок: 24-35-22, 24-40-93, 24-38-74,

Адрес отдела кадров: пос. Косая Гора, ул. Пушкина д. 26,

(часы работы с 8-00 до 17-00, перерыв на обед с 12-00 до 13-00)

проезд: автобус № 28, маршрутное такси №№ 33,34,

остановка – заводоуправление.

Учредитель:
ОАО «КМЗ»

Адрес редакции:
300093, Россия, г. Тула, пос. Косая Гора,
Орловское шоссе, 4. Наш телефон: 24-39-54.
e-mail: press-centr@kmz-tula.ru

Алексей Сенин,
ветеран труда

Редактор
Валерий Ходулин
Компьютерная вёрстка:
Денис Гастев

Отпечатано в ОАО «Типография «Труд».
302028, г. Орел, ул. Ленина, 1.
Тираж 750 экз. Заказ №

Газета выходит 3 раза в месяц.
Поступившие материалы не возвращаются.
Ответственность за точность фактов
несёт автор.