

Косогорец

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

Третья печь в строю. И цель одна: Выплавлять побольше чугуна

После длительной остановки в строй действующих вернулась доменная печь №3. Этому событию предшествовал большой объём ремонтных работ.

Более 80% объёма ремонта выполнен службами завода. В этом огромная заслуга работников ремонтно-строительного управления, ремонтно-механического цеха, ремонтной службы доменного цеха, электротехнического цеха, энергетической службы – газового цеха, ТЭЦ-ПВС, службы снабжения завода и многих, многих других.

Печь была задута 12 марта 2015 года с 11 часов 32 минут.

Нет сомнений, что печь выйдет на рабочие параметры в намеченные сроки.

Завод возобновил работу всеми тремя печами, вернувшись таким образом к изначальной проектной схеме.

Руководство завода поздравляет рабочих, менеджеров, руководителей цехов и отделов, всех, кто готовил это знаковое событие, и желает крепкого здоровья, счастья и вдохновенного труда на благо нашего завода.

Интервью с главным инженером завода Андреем Шалыгиным читайте в следующем номере «Косогорца»



АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

Какие плановые вехи Намечены в электроцехе

Интервью с начальником электротехнического цеха Виктором Васильевичем Морозовым.

- Виктор Васильевич, какие задачи выполнял электроцех в году минувшем?

В прошедшем году электротехнический цех одной из главных своих задач считал обеспечение безаварийного и бесперебойного электроснабжения всех потребителей завода, в том числе и находящихся за его пределами. Поставленные задачи были выполнены.

Всё это стало возможным благодаря не только соблюдению участком эксплуатации графика планово-профилактических ремонтов, но и содержанию в надлежащем порядке оборудования подстанций, и плано-



вому осмотру воздушных, кабельных линий, и выполнению капитальных

ремонтов на тех же подстанциях.

Причём выявленные замечания, которые обнаруживались во время осмотров, устранялись в кратчайшее время.

Так, например, при осмотре на шлаковом карьере было обнаружено сильное загрязнение высоковольтной воздушной линии 6 кВ дробильных установок. В дождливую погоду там отмечалось большое искрение по изоляторам, большие утечки по току, что могло вывести линию из работы, обесточить и остановить работу шлакового карьера.

Окончание на стр. 2

К 70-ЛЕТИЮ ВЕЛИКОЙ ПОБЕДЫ



ЛЕОНИД РЕШЕТНИКОВ

В КОНЦЕ ВОЙНЫ

Я это видел, помнится, в Литве,
Уже войны три года отстучало.
Три дня не спавший,
У леска, в траве,
Полк так храпел, -
Траву вокруг качало.

Полуденный вверху струился зной.
В дали хрипела пушка безголоса.
И в воздухе, настоящем сосной,
Как пули у виска, жужжали осы.

Был воздух, словно жидкое стекло,
Текуч и зыбок, как струя речная.
Кусты и травы – всё за ним текло,
Никак за окоём не утекая.

И, как на дне реки,
Под птичий щёлк
Средь водорослей, вьющихся по
склону,
Сражённый сном, лежал стрелковый
полк,
На два часа от мира отрешённый.

Как будто в бездну провалился он.
И только гвозди, слева или справа,
Сияли с каблучков со всех сторон,
Как звёзды, ливнем канувшие в травы.

Пыль до колен, как латы, на ногах.
Темнеют лица, словно из металла.
И руки, полускрытые в цветах,
По сторонам размётаны устало.

На коже их – окалина и чад,
И, вечными мозолями покрыты,
Они привычно на стволах лежат,
Тяжёлые, как конские копыта...

Давно прошла великая война.
Молчат до срока полковые пушки.
А мне и до сих пор ещё видна
Та, вся в цветах, поляна у опушки.

Там спят солдаты, сдавшиеся сну.
Видны в траве, за чуть заметным
следом,
Их ноги, уходящие в войну,
Ладони рук, сработавших победу.

Какие плановые вехи Намечены в электроцехе

Начало на стр. 1

В результате специалистами цеха было заменено более 120 высоковольтных изоляторов и два комплекта разрядников.

На трёх подстанциях был выполнен ремонт кровли, чтобы в непогоду вода не попадала на действующие распределительные устройства.

Большое внимание уделялось состоянию воздушных линий 6 кВ, 0,4 кВ. Постоянно проводилась опиловка деревьев в охранных зонах этих линий. Особенно большое внимание в этом плане мы уделили воздушным линиям Струковского водозабора, линиям 6 кВ в сторону шламонакопителя и за автотранспортным цехом.

Учитывая, что к некоторым воздушным линиям подъезда в зимнее время практически нет, мы должны были обязательно выполнить опиловку в охранных зонах ЛЭП в летний период. Это не только обеспечивает надёжность работы линий, но и обеспечивает безопасность людей, потому что упавший на землю оборванный провод представляет собой смертельную опасность.

Ежегодно мы проводим замену физически изношенного алюминиевого провода на провод марки СИП (самонесущий изолирующий провод). В 2014 году мы заменили около трех километров такого провода, в 2013 году - три



В 2014 году мы вновь приступили к планомерной замене изношенных масляных выключателей с электро-механическими приводами ПЭ-11 на современные вакуумные выключатели. Устанавливали выключатели фирмы «Таврида электрик».

С заменой масляных выключателей одновременно производилась замена электромеханической релейной защиты на микропроцессорные устройства в распределительном устройстве 6 кВ главной понизительной подстанции ГПП-5. Тем самым мы не только повышаем надёжность работы высоковольтного оборудования, но и снижаем затраты на ремонт физически изношенного оборудования, так как вакуумные выключатели требуют только профилактический контроль.

Микропроцессорная релейная защита, поскольку отсутствует её механическая составляющая, увеличивает быстроту отключения, снижает негативное воздействие короткого замыкания в общих высоковольтных электросетях, и она намного надёжней в работе во время возникновения каких-то нештатных или аварийных ситуаций. Кроме того, микропроцессор запоминает в памяти время возникновения события и все возникающие при этом электрические величины.

На электроремонтном участке в течение года мы проводили ремонты электродвигателей разных мощностей до девяноста киловатт, которые поступали от цехов завода. В основном это асинхронные электродвигатели общего назначения или крановые с фазным ротором. Всего отремонтировано было 228 двигателей. Изготовили 172 катушки разных габаритов для пусковой аппаратуры (контакты, пускатели, тормозные катушки и т.д.).

Помимо этого мы ревизовали электродвигатели, занимались ремонтом коллекторов, щётчных аппаратов, токосъёмных колец, заменой выводных концов, заменой подшипников. Выпол-

няли и другие работы, которые продлевали межремонтные периоды электрических машин.

Одновременно по заявкам цехов завода электромонтажники выполняли монтажно-ремонтные работы. В основном это монтаж шкафов управления мостовых кранов в доменном цехе, на рудных перегружателях прокладывались новые силовые, контрольные и оптоволоконные кабели для АСУ ТП, восстанавливалось освещение на объектах доменного цеха, на ДП №3, на ВТВНе,

ской защиты, на приобретение вакуумных выключателей и микропроцессорных устройств «Сириус». Это основные направления.

Но в любом случае основной наш показатель - обеспечение надёжности и бесперебойного электроснабжения - мы должны выполнять.

На днях была пущена третья доменная печь. К работам по подготовке к пуску третьей доменной печи мы приступили ещё в прошлом году. В этом участвовали не только электромонтажный участок, но и участок эксплуатации.

С пуском доменной печи №3 нам вновь пришлось запустить на доменной подстанции четырёхмашинные преобразовательные агрегаты. Для этого мы делали ревизию, проверяли состояние электрооборудования, релейной защиты, проводили пробные пуски. Это то, что касается главного подъёма третьей печи. Учитывая, что этим машинам уже по 60 и более лет, контроль за работой данных четырёхмашинных агрегатов, естественно, должен быть постоянным.

Кроме этого, мы уже выполнили ревизию двухмашинных преобразовательных агрегатов, которые будут обеспечивать электроснабжение постоянным



на шихтоподаче, на рудных перегружателях и так далее. Выполнялся также ремонт освещения, электропроводки в других цехах.

Одним словом, проводилась та работа, которую электромонтажники выполняют всегда и постоянно.

- Виктор Васильевич, хочется спросить о ваших планах на 2015 год.

Планы на этот год будут не меньше тех, которые были в прошлом году. Мы продолжим работы по совершенствованию и своевременному ремонту электрооборудования подстанций. Планируем полностью закончить замену алюминиевого провода на воздушных линиях на провод СИП. Осталось, в принципе, немного. В основном это отпайки от основных линий, на которых алюминиевый провод уже заменён на самонесущий изолирующий провод.

Сейчас мы определяемся с объёмом работ и материалами.

В настоящее время подготовили служебную записку для разрешения на продолжение работ по замене масляных выключателей и релейной механиче-

ской лебедку конусов доменной печи №3.

В феврале мы закончили проверку защит по этим агрегатам.

- Планы грандиозные, и всё это исполняют люди электротехнического цеха. Несколько слов о людях.

Хотелось бы отметить электромонтёров по ремонту и обслуживанию электрооборудования Александра Чернова, Алексея Игнашкина, Олега Медведева, электромонтажников Павла Петрова, Сергея Калинина, Сергея Волкова, электромонтёров Владимира Змановского, Екатерину Авилову, Анатолия Кожакина, Александра Чесалина. Назвать можно и многих других работников, которые в своей работе играют ведущую роль в цехе.

Коллектив цеха грамотный и ответственный, людям можно доверить любую работу, и я твердо уверен: то, что им доверили, они выполнят квалифицированно и надёжно.

**Александр Житков,
Валерий Ходулин**

РАБОТА ЗАВОДА

Февраль. Первая доменная печь – впереди. Вторая – чуть отстаёт. Третья – введена в эксплуатацию.

Рассказывает начальник производственного отдела Сергей Сергеевич Дождев.

В феврале текущего года подразделения завода отработали со следующими показателями.

Доменный цех.

План производства ДП №1 был установлен в 36 400 тонн. Фактически выплавлено 38 070 тонн. Сверх плана выдано 1 670 тонн чугуна.

Месяц отработали довольно-таки стабильно. Портфель заказов, необходимый для февраля, выполнен полностью. Считаю, что персонал доменной печи №1 трудился очень успешно, выполнив план производства и закрыв портфель заказов.

Доменная печь №2 отработала с невыполнением плана. План был сформирован в 3 630 тонн ферромарганца с учётом 5-суточной остановки для замены горнового холодильника №18. Фактически выплавили 3 185 тонн. Недодали потребителям 446 тонн ферромарганца. Связано это, прежде всего, с тяжёлой раздувкой доменной печи после остановки.

Несмотря на то, что мы сократили время планово-предупредительного ремонта и замены холодильника почти на сутки, тем не менее раздувка в феврале прошла очень тяжело. Можно сказать,

что выход доменной печи на заданные параметры продолжался до начала марта. Пока на плановое производство 180 тонн ферромарганца в сутки печь не вышла, хотя количество выплавленного ферромарганца увеличивается каждые сутки на 10-15 тонн. Сейчас оно составляет порядка 160 тонн.

Во время остановок первой и второй доменных печей были выполнены необходимые работы по замене холодильника, по закачке огнеупорных инъекционных масс за бронь обеих доменных печей, обследован лоток засыпного аппарата первой доменной печи. На участке загрузки, в газовом хозяйстве все работы по чистке газопровода проведены досрочно.

В конце февраля проведены работы по проверке плотности доменной печи №3. Были проверены газовый и воздушный тракты, опрессована система охлаждения доменной печи. Плотность газового и воздушных трактов позволяет эксплуатировать третью доменную печь.

Испытания проходили 28 февраля и прошли очень успешно. Утечек воздуха и газа по магистралям обнаружено не было.

В феврале подготовили третью до-

менную печь к пуску. Воздухонагреватели и ТЭЦ готовы к подаче дутья. Печь была собрана, прошли последние пусконаладочные работы оборудования на литейном дворе, проверены все системы загрузки, вагон-весы, бункера, тракт скипового подъёмника, коксовой мелочи.

На вторую половину марта по третьей доменной печи установлен план в 8 300 тонн литейного чугуна. Есть надежда, что с объёмом производства мы справимся.

В апреле планируем работать тремя печами в полном объёме, но пока по портфелю заказов сказать что-либо трудно.

По второй доменной печи в марте планируется выплавить 5 000 тонн ферромарганца, по 180 тонн в сутки. Предполагается остановка на 48 часов для проведения планово-предупредительного ремонта, предусматривающего дозаканку огнеупорных масс с целью заполнения всех пустот. План на март месяц по первой доменной печи составляет 42 600 тонн, практически весь чугун – передельный. Литейного чугуна всего 2 000 тонн.

При удачной раздувке третьей доменной печи весь литейный чугун будет произведён на ней.

Следует отметить, что полным ходом идёт капитальный ремонт разливочной машины №3. Срок окончания ремонта – вторая половина марта. Ремонтные работы идут интенсивно. В них круглосуточно заняты практически 80 процентов численного состава РСУ. Надеемся, что мы во всеоружии встретим чугун, который пойдёт с третьей доменной печи.

В соответствии с приказом генерального директора в середине мая будет остановлена на капитальный ремонт доменная печь №1.

Для ремонта уже выбран генеральный подрядчик. Это «Уралдомремонт».

Цех по переработке вторичных материалов работает устойчиво. Объёмы производства из месяца в месяц неизменно выполняются. Отрадно заметить, что все остатки – около 80 000 тонн щебня мы практически продали. Сейчас работаем, как говорят, с колёс. Это более удобно: не нужно складировать продукцию и тем самым иметь потери при транспортировке.

Литейный цех в феврале отработал стабильно, с выполнением плана производства, продолжается отливка холодильников для ДП №1.

Транспортные цехи также подготовились к пуску третьей доменной печи, разработаны графики обслуживания. Задействованы и персонал, и техника, рассчитывается работа в полном объёме.

Ремонтно-строительное управление заканчивает ремонт третьей разливочной машины.

Ремонтно-механический цех провёл ревизию всего оборудования третьей доменной печи и разливочных машин.

Электроцех заканчивает пусконаладочные работы на третьей доменной печи и ремонт электрооборудования.

Таковы итоги февраля и планы на март месяц.

Александр Житков,
Валерий Ходулин

Отдел организации железнодорожных перевозок

Отдел организации железнодорожных перевозок занимается в первую очередь техническими вопросами по отправке на инфраструктуру ОАО «РЖД» как порожних вагонов, которые приходят с сырьём, так и готовой продукции.

В отделе работают семь человек, включая руководителя Геннадия Львовича Аленова.

Ведущий специалист отдела Светлана Животова непосредственно занимается расчётом железнодорожных тарифов с железной дорогой, ведёт договоры по поставке на завод сырья, в том числе камня с карьера ОАО «Дорснаб»: это флюсы для доменного производства.

В сфере её деятельности находятся две компании, которые предоставляют арендованные теплушки. Одну под погрузку ферромарганца, другую – для смены сопровождения и охраны чугуна и ферромарганца.

Второй ведущий специалист по логистике – Татьяна Романова. Она занимается с компаниями, которые обеспечивают наше предприятие вагонами под погрузку и отправку продукции.

Остальные четверо специалистов отдела – это сменные работники, которые непосредственно отслеживают вагоны по прибытию на завод, и также занимаются с компаниями по их отправке. В их функции входит проверка пригодности вагонов под погрузку до деповского ремонта.

Деповской ремонт проводится в определённые сроки по России. Если до деповского ремонта осталось 15 суток, то вагон, будучи погруженным и выведенным на станцию Ясная Поляна, не будет принят. Это очень важная функция. Если в эти сроки не уложимся – вагон будет простаивать. Но здесь на помощь приходит логистика в виде автомати-



зированной системы «Этран», которую установило ОАО «РЖД» (АС «Этран»).

Если наши работники проглядят такой вагон, то он будет возвращён станцией под выгрузку, что чревато убытками при перегрузке этого вагона и потерей времени.

Эти специалисты отслеживают также грузоподъёмность вагонов, передают свои сведения на склад холодного чугуна (СХЧ-1), где происходит погрузка чугуна, на сортировку, на весовую службу железнодорожников. Суть такой работы – логистическая цепочка, когда все друг друга проверяют. Если один где-то ошибся, то другой это заметит. Порой случаются такие казусы: вагон приходит, на его борту обозначена грузоподъёмность, например, 70 тонн, а в техническом паспорте на вагон АС «Этран» открывается функция, где стоит 69 тонн. И если работники склада будут ориентироваться на бортовую цифру «70 тонн» и погрузят вагон под «завязку» на всю грузоподъёмность, то такой вагон,

выведенный на станцию Ясная Поляна, также будет возвращён на дозировку, что весьма нежелательно.

За время, прошедшее с предыдущего интервью, в отделе произошли небольшие кадровые перестановки. Ушла на пенсию главный специалист Привезенцева Валентина Николаевна, достойно отработав на заводе. На её место пришла молодая, но грамотный специалист, которая и до этого здесь работала, Светлана Животова. Она взяла на себя ещё и дополнительную функцию по ведению заявок в системе АС «Этран» и заявок ГУФ-12 (грузовая учётная форма). Она их сама непосредственно заводит как на экспорт, так и по России, и проверяет за специалистами.

Это очень серьёзная вещь – отслеживание, потому как если заявка будет введена неверно, то соответственно, при выводе какой-то группы вагонов заявка не пойдёт по станции Ясная Поляна, так как оформление перевозочных документов в автоматизированной системе «Этран» не состоится.

В отделе работают специалисты Ольга Панова, Елена Кишканова, Александра Лазарева, Наталья Тихонова.

В работе отдела логистики очень важно, чтобы каждый специалист на вверенном ему производственном предприятии был внимателен и чётко исполнял свои обязанности.

Отдел ведёт непрерывную работу с железной дорогой по всем изменениям, проходящим в технических условиях погрузки КМЗ или в правилах отправки продукции.

Начальником отдела Г.Л.Аленовым проведена работа по оформлению сдачи испытаний в знании технических ус-

ловий погрузки грузов, в том числе и за отстранения за некоторые недоработки и нарушения правил погрузки грузов в вагоны людей, которые на складе холодного чугуна отвечают за правильность погрузки в вагоны. В настоящее время право подписи в перевозочных накладных железнодорожных документах имеют восемь человек, которые прошли непосредственное обучение в центре подготовки.

В связи с тем, что в декабре предприятие из открытого преобразовалось в публичное акционерное общество, идёт работа по реорганизации всей документации, схем погрузки, которая по заявке начальника отдела проводится работником ПКО Светланой Абашиной. В настоящее время документы находятся на проверке у коммерческого ревизора, и по мере готовности всё это будет представлено на утверждение начальнику станции Ясная Поляна. Переделяется и ряд инструкций.

Идёт работа по оперативным донесениям со станции Ясная Поляна.

Бывают потележечные перегрузы, бывают смерзающиеся грузы – обо всех таких случаях идут телеграммы. Плотно отдел работает непосредственно с начальником станции по недопущению всевозможных конфликтов, которые иногда могут возникнуть. Всё это делается для того, чтобы не остановить отправку нашей продукции и поступление сырья на завод, что является залогом стабильной работы доменного цеха и всего завода.

Отдел логистики небольшой, но с довольно ёмкими обязанностями. Люди здесь грамотные, стараются исполнять своё дело чётко. Но от ошибок никто не застрахован, потому что всякое бывает. В случае таких фактов проводятся разборы, делаются выводы.

Валерий Ходулин

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Цеховой комитет профсоюзной организации заводоуправления тепло и сердечно поздравляет с днём рождения членов профсоюза

ЕЛИЗАВЕТУ ВИКТОРОВНУ ВОРОТНИКОВУ,
повара цеха общественного питания,
родившуюся 20 марта

ЭЛЬВИРУ АЛЕКСАНДРОВНУ ТИШКИНУ,
кладовщика главного склада,
родившуюся 22 марта,
и желает им здоровья, счастья, трудовых успехов,
бодрости и оптимизма.

«Косогорец»
присоединяется к добрым пожеланиям.

К 70-ЛЕТИЮ ВЕЛИКОЙ ПОБЕДЫ

Верный сын отечества

А почестей мы не просили,
Не ждали наград за дела.
Нам общая слава России
Солдатской наградой была.

Никогда в памяти народной не исчезнут имена тех, кто ценой своей жизни отстоял свободу и независимость нашей родины.

К великому сожалению, многим ветеранам Великой Отечественной войны из-за полученных моральных, душевных и физических ран не удалось дожить до 70-летия Победы, и поэтому долг их детей, внуков, правнуков – свято чтить их светлую память и помнить всё, что они сделали для нас.

В этом небольшом рассказе речь пойдёт о человеке, известном многим косогорцам, о бывшем подполковнике 108-й танковой бригады, командире 63-го танкового батальона 50-й армии, директоре Косогорской школы рабочей молодёжи Привокзального района г. Тулы Нефёдцеве Петре Харитоновиче.

Родился он 28 декабря 1915 года в деревне Лавровск, Козельского района, Калужской области, в крестьянской семье. В 1931 году приехал в посёлок Косая Гора, где поступил в ФЗУ (фабрично-заводское училище), которое успешно закончил в 1933 году и был принят слесарем по ремонту приборов в цех КИПиА Косогорского металлургического завода.

В 1936 году Пётр Нефёдцев сдал вступительные экзамены в Горьковское бронетанковое училище, которое окончил в 1938 году, и был направлен

на службу в Белорусский Особый военный округ, в 29-ю танковую бригаду командиром учебного танкового взвода.

В 1940 году его направили в город Борисов, где он служил уже в должности командира учебной танковой роты, 10-й танковой дивизии, 20-го танкового корпуса.

Находясь в краткосрочном отпуске в посёлке Косая Гора, женился на Гайкасовой Анастасии Фёдоровне, которая на долгие годы их жизни стала его надёжным спутником.

Начало Великой Отечественной войны застало Петра Харитоновича в белорусском городе



Горьковское бронетанковое училище.
1937 год. Пётр Нефёдцев в центре.

Борисове. По тревоге его танковая часть выступила в направлении Минска. Начались тяжёлые оборонительные бои с превосходящими силами врага, полчища которого упрямо рвались к Москве.

Танковый корпус, в котором Пётр Нефёдцев командовал ротой, сражался за Бобруйск, Чаусы, Могилёв, Бердянск, Карачев, Орёл, но пришлось испытать горечь отступления.

Однажды танкисты попали в окружение. Уставшие, голодные, они буквально валились с ног. В лесу им попался заброшенный шалаш, и все бойцы заснули тяжёлым сном. Но молодой командир, зная, что он отвечает за жизнь своих подчинённых, преодолел сон, выдержал, тем самым спас всех от неминуемой гибели.

После всего пережитого они встретили партизан, которые помогли танкистам выйти из окружения. И 25 октября 1941 года в составе 108-й танковой бригады они прибыли в город Тулу.

Владимир Ланин
ветеран ПАО «КМЗ»

Продолжение следует

В ОБЕДЕННЫЙ ПЕРЕРЫВ

Правила sudoku

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

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

ПРИХОДИТЕ К НАМ РАБОТАТЬ

**ПАО «КОСОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»
ПРИГЛАШАЕТ НА РАБОТУ:**

- Водителя пожарной машины
- Газоспасателя
- Инженера технического отдела
- Контролёра по пожарной и физической охране объектов
- Машиниста крана
- Машиниста тепловоза
- Машиниста шихтоподачи
- Слесарь-ремонтник доменного цеха
- Слесарь по КИПиА
- Слесаря-ремонтника
- Слесаря по ремонту подвижного состава (тепловозов, вагонов)
- Слесарь-электрик по ремонту подвижного состава
- Токарь
- Электрогазосварщика
- Электромонтера



Трудоустройство по трудовому кодексу.

Заработная 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, троллейбус №12, маршрутное такси №№ 33,34,
остановка – Заводоуправление.

Учредитель:
ПАО «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

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.