

Косогорец

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

АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

Что такое чеканка швов?

Интервью с главным специалистом фирмы «Калдерис» (г. Санкт-Петербург)
Сергеем Викторовичем Знаменниковым

- Сергей Викторович, какие работы выполняют представители вашей фирмы на капремонте доменной печи №1?

- Мы начали и закончили чеканку швов между холодильниками в распаре и в шахте печи.

- Что такое чеканка швов?

- Чеканка швов – это заполнение пластичным материалом зазоров между установленными холодильными плитами с помощью ручного инструмента и трамбовки. Это просто набивка с той целью, чтобы холодильники в процессе эксплуатации могли расширяться и «играть». Масса, которой мы набиваем швы, долгое время остаётся пластичной при высоких температурах.

- А что это за масса? Каков её состав?

- Масса изготовлена на основе химического связующего, что позволяет ей не засыхать при высоких температурах и остав-

аться пластичной. В её основе – шамот для шахты и карбид кремния для низа печи, теплопроводная масса для сохранения подвижности холодильников в

- В выходные дни использовали 15 тонн.

- А чем будет заниматься дальше?

- А дальше предстоит футеровка шахты печи бе-

дах в реконструкции этой доменной печи, которую сейчас ремонтируем. Занимались также непосредственно футеровкой, поэтому задачи нам понятны, отработаны и накоплен опыт.

- Ваша работа зависит от множества мелочей, технологических и прочих.

Как у вас обстоят дела с обеспеченностью материалами?

- Вопросов к обеспечению материалами нет, обеспеченность хорошая и своевременная. Думаю, что и в дальнейшем эти вопросы будут решаться своевременно и в соответствии с графиком.

- Сергей Викторович, как вас здесь приняли, как вы взаимодействуете со специалистами завода?

- Приняли нас здесь и продолжают относиться к нам очень хорошо. Со многими работниками ещё с прошлых приездов сложились многолетние дружеские отношения. И приезжаем мы сюда как к старым и добрым друзьям и всегда находим понимание, отклик и ответы на все наши вопросы. И мы во всём идём навстречу, стараемся оправдать доверие и поддерживать такие отношения.

Александр Житков,
Валерий Ходулин



過程中 эксплуатации до-
менной печи.

- Каков объём массы, которую вам предстоит набить между холодиль-
никами?

тоном.

- А там какой объём?

- А там объём порядка 215 тонн бетона, который будет наноситься. 1500 анкеров и плюс дополнитель-

но инжекционный бетон порядка 70 тонн.

- Какие у вас сроки для проведения этих работ?

- Срок у нас определён в 8 дней, но мы намерены уложиться в более сжатые сроки и приблизить время пуска печи.

- Вы участвова-
ли в предыдущих
ремонтах на Косой
Горе?

- Да, мы участво-
вали в 2009-2010 го-



Евгений Винокуров

МОЯ ЛЮБИМАЯ СТИРАЛА

Моя любимая стирала.

Ходили плечи у неё.

Худые руки простирала,

Сыroe вешая бельё.

Искала крохотный обмылок,
А он был у неё в руках.
Как жалок был её затылок
В смешных и нежных завитках!

Моя любимая стирала.
Чтоб пеной лба не замарать,
Неловко, локтем, убирала
На лоб спустившуюся прядь.

То плечи опустив,
родная,
Смотрела в забытьи в окно,
То пела тоненько, не зная,
Что я слежу за ней давно.

Заката древние красоты!
Стояли в глубине окна.
От мыла, щелока и соды
В досаде щурилась она.

Прекрасней нет на целом свете,—
Все города пройди подряд!—
Чем руки худенькие эти,
Чем грустный, грустный этот взгляд.

АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

Ультразвуковой контроль электросварки

Интервью с главным сварщиком Евгением Анатольевичем Гиенко

- Евгений Анатольевич, какова технология контроля качества сварочных работ, проводимых при капремонте доменной печи №1?

- После производства сварочных работ в первую очередь проводится визуально-измерительный контроль: швы осматриваются с целью обнаружения внешних дефектов.



После этого контроль проводится физическими методами, в частности, применяется ультразвуковой контроль. Проводят его единственные на заводе специалисты отдела главного сварщика Сергей Русиков и Дмитрий Куристов.

Швы обрабатываются контактной смазкой. Это обычное машинное масло, которое обеспечивает лучший контакт между преобразователем и бронёй, то есть убирает воздушный промежуток. И с помощью ультразвука проводится «прозвучивание» сварного шва. Внутрь его посыпается ультразвуковая волна. Если есть какой-то дефект, то волна отражается, и это отражение улавливают приборы. Таким образом, можно определить размер дефекта и то, на какой глубине он находится. И по силе сигна-

ла специалисты дают оценку: допустимый дефект или недопустимый.



не влияет на качество сварки. В данном случае мы видим, что качество сварки хорошее.

- Евгений Анатольевич, вы не первый день проверяете качество сварочных работ. Были ли у вас замечания по качеству сварки?

- Замечания были, но очень незначительные. Качество сварки, производимой специалистами «Уралдомнаремонта», очень хорошее. Швы контролируются снаружи, но проверяются на всю толщину. Ультразвук позволяет контролировать шов с любой стороны, с наружной или внутренней. Неважно с какой, всё равно результат будет одинаковым.

Контролируется шов на всю толщину брони – 40 мм. Недостатки все устраняются, шов подваривается и зачищается.

**Александр Житков,
Валерий Ходулин**

РАБОТА ЗАВОДА

Синьор Джузеппе Гуасто о доменной печи №1

Вместе со специалистами фирмы «Калдерис» в капремонте доменной печи №1 участвует главный руководитель по ремонтам доменных печей в мире синьор Джузеппе Гуасто.

Для синьора Джузеппе Гуасто счёт отремонтированных и построенных доменных печей с его участием перевалил за сотню. У него есть опыт производства работ в России, на Украине, в Казахстане, в Польше, в Словакии, в Румынии, в Великобритании, в Алжире, в Индии, в Италии. Практически работал по всему миру, поэтому у него очень богатый опыт. Он - глобальный руководитель проектов по реконструкции футеровок печи, и он даже сбился со счёту, вспоминая, на скольких печах он работал.

- Вот какое мнение он высказал о доменной печи №1 Косогорского металлургического завода, сравнивая её с другими печами.

- Несмотря на то, что в Европе есть множество печей более новых, более технически «свежих», с использованием медных холодильных плит, всё же хочется отметить, что на данной печи есть очень хорошее, технически грамотное решение использовать кирпичи из карбид кремния, залитые в тело холодильника. Поэтому, если сравнивать данную печь с другими печами в России, на Украине, в Казахстане, то можно сказать, что после пяти лет эксплуатации на

вашей печи очень хорошо стоит верхняя часть, где холодильники практически не пострадали.

Внизу было принято решение по заливке кирпича в холодильные плиты, что



также может увеличить срок их службы. Джузеппе Гуасто считает, что это очень свежее техническое и технологическое решение. И сама печь конструктивно создана на самом высоком уровне, несмотря на то, что холодильники чугунные, а не медные.

Джузеппе Гуасто отметил, что за этот год, который ещё не кончился, ими были сделаны пять печей в Индии, две печи сделаны на Украине, в том числе в Кривом Роге, две печи в России и планируется ещё три печи сделать в ближайшее время в Польше и в Италии. Он надеется, что сотрудничество с российскими металлургами продолжится, и оно будет долгосрочным и плодотворным.

**Александр Житков,
Валерий Ходулин**

Фирма «Пауль Вюрт». Шеф-контроль по установке БЗУ

Интервью с представителем фирмы «Пауль Вюрт» Алексеем Анатольевичем Педенко

- Алексей Анатольевич, расскажите кратко о фирме, которую вы представляете.

- Фирма «Пауль Вюрт» является одним из ведущих мировых лидеров производства и проектирования доменного оборудования и тесно сотрудничает с Косогорским металлургическим заводом с 2010 года, когда было установлено данное оборудование на доменной печи №1. И с тех пор поддерживаются партнёрские отношения.

На этом капитальном ремонте представители фирмы осуществляют шеф-надзор за монтажом основных частей бесконусного загрузочного устройства с той целью, чтобы всё было сделано по требованию фирмы-заказчика и в дальнейшем не возникало никаких проблем у клиента при эксплуатации данного оборудования.

- Под вашим контролем будут устанавливаться и главный, и планетарный редукторы, и блок клапанов?

- Поскольку всё оборудование спроектировано и изготовлено фирмой «Пауль Вюрт», соответственно, весь монтаж будет осуществляться под шеф-надзором фирмы.

- Есть ли проблемы, которые возникли по ходу дела, или всё нормально?

- Сейчас мы видим, что всё у вас в порядке, то есть специалисты Косогорского металлургического завода подготовились достаточно основательно. Никаких проблем на данном этапе мы не видим, но, думаю, что если они и возникнут, то будут решены достаточно оперативно, потому что ощущается, что люди настроены на хороший результат и прикладывают максимум усилий, чтобы добиться этого результата.

Косогорский металлургический завод является одним из важных партнёров фирмы «Пауль Вюрт» на территории Российской Федерации, поэтому в любом случае такое партнёрство приносит взаимное удовлетворение.

**Александр Житков,
Валерий Ходулин**



РАБОТА ЗАВОДА

Ремонт колошникового фланца БЗУ

Рассказывает Дмитрий Сергеевич Дубовицкий, ведущий инженер компании «Интер», (г. Санкт-Петербург).

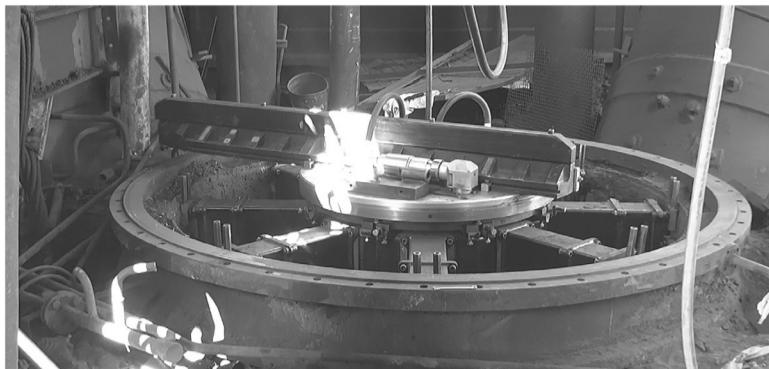
- Дмитрий Сергеевич, какие задачи сейчас поставлены перед вами?

- Нам надо выровнять колошниковый фланец БЗУ, вывести его на горизонтальную плоскость методом проточки.

- Это будет нивелировка кольца?

- Нивелировку будут проводить местные специалисты-геодезисты, а мы будем заниматься конкретно металлом кольца слоем около 10-12 мм.

- Каким образом будет работать станок, с помощью которого вы будете ремонтировать кольцо?



- Он представляет из себя большой подшипник, на котором закреплена штанга с режущим инструментом, и методом вращения по кругу будет производиться съём металла. Очень простая конструкция. Коробка передач, как на автомобиле. Управление ею механическое, руками. Подвинул, нажал кнопочку, открыл воздух, и начинается вращение.

- А в дальнейшем наращивание металла на кольце – это тоже ваша задача?

- Нет, мы только выравниваем кольцо. Нанесение дополнительных слоёв металла в нашу задачу не входит.

Вторая жизнь жёлоба

Рассказывает главный механик Владимир Эдуардович Вагнер

На складе, за корпусами РМЦ, сейчас находится металлоконструкция, которую ещё недавно можно было видеть на литьевом дворе доменной печи №1.

Это выгребной жёлоб, который в начале капитального ремонта использовался для выгребки доменной печи, достойно сослужил свою службу и сейчас ожидает дальнейшей участии.



Вот что рассказал об этом главный механик Владимир Вагнер:

- Этот выгребной жёлоб ожидает вторая жизнь. Для его создания использовался стальной лист толщиной 20 мм. И сегодня, после использования его в качестве выгребного жёлоба, площадь листа на 80-90% можно сохранить. Этот лист пойдёт во второй передел, и в ближайшее время он будет использован на текущие нужды завода. Это очень хорошо, потому что у нас появляется возможность использовать порядка 15 тонн 20-миллиметрового листа, и тем самым принести заводу определённую экономию, продлив жизнь металлу, который нам один раз уже хорошо помог во время капитального ремонта доменной печи №1.

Материалы о капремонте ДП №1 подготовили Александр Житков и Валерий Ходулин

Установка главного редуктора БЗУ

Рассказывает главный механик Владимир Эдуардович Вагнер

- Владимир Эдуардович, сейчас устанавливается главный редуктор БЗУ. Рабочие приступили к его монтажу.

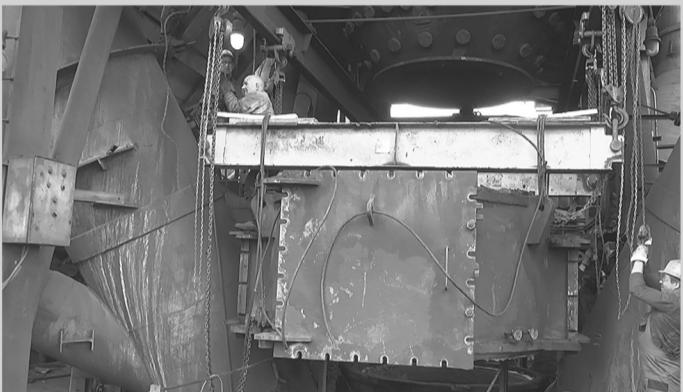
- Да, сейчас монтируется один из главных узлов и проводится очень важная работа. Потому что именно нижний фланец главного редуктора будет находиться под постоянным давлением, исходящим с колошника печи.

Поэтому всё надо делать как можно точнее: смазать, положить уплотнение и обтянуть равномерным усилием.

Для этого был приглашён специалист фирмы «Пауль Вюрт». Он будет контролировать весь процесс установки БЗУ. Мы же наберёмся опыта и в следующий раз будем делать всё самостоятельно. Но пока работаем под их присмотром.

Задача наша – поставить главный редуктор и затянуть болты.

Следующий этап – поставить планетарный редуктор.

**ОФИЦИАЛЬНЫЙ ОТДЕЛ**

Набор социальных услуг: натуральная или денежная форма

Федеральные льготники из числа ветеранов, инвалидов, бывших несовершеннолетних узников фашизма и лиц, пострадавших в результате воздействия радиации, имеют право на получение ежемесячной денежной выплаты по линии Пенсионного фонда Российской Федерации.

Получателям ежемесячной денежной выплаты предоставляется государственная социальная помощь в виде набора социальных услуг. Законодательство предусматривает право выбора: получать социальные услуги в натуральной форме или в денежном эквиваленте. При этом возможно отказаться от получения набора социальных услуг полностью, от получения одной из социальных услуг или от получения двух любых социальных услуг.

В состав набора социальных услуг (его стоимость с 1 апреля 2015 года составляет 930,12 рублей в месяц) включаются следующие социальные услуги:

дартами медицинской помощи по рецептам врача (фельдшера) необходимыми лекарственными препаратами, издели-

цинских показаний путёвки на санаторно-курортное лечение, осуществляющееся в целях профилактики основных заболеваний (на её оплату направляется 110,83 руб.);

бесплатный проезд на пригородном железнодорожном, а также на междугородном транспорте к месту лечения и обратно (на его оплату направляется 102,89 руб.).

В случае принятия решения получения набора социальных услуг



в денежном выражении, необходимо в срок до 1 октября 2015 года обратиться с заявлением установленной формы в территориальный орган ПФР или Многофункциональный центр предоставления

государственных и муниципальных услуг.

Поданное до 1 октября текущего года заявление об отказе от получения набора социальных услуг (социальной услуги), будет действовать с 1 января следующего года и по 31 декабря года, в котором гражданин обратится с заявлением о возобновлении предоставления ему набора социальных услуг.

Обращаем ваше внимание!

30 сентября 2015 года последний день приема заявлений об отказе (предоставлении), возобновлении набора социальных услуг на 2016 год. При этом решение отказаться от предоставления социальных услуг в натуральной форме должно быть осознанным, так как после 1 октября 2015 года при изменении жизненной ситуации не будет возможности вернуться к бесплатному предоставлению этих услуг в течение всего последующего года.

**УПФР в г. Туле
Тульской области**

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Цеховой комитет профсоюзной организации заводауправления тепло поздравляет с днём рождения председателя профсоюзной организации ПАО «КМЗ»

ИГОРЯ ИВАНОВИЧА БОРИСОВА,

родившегося 30 августа,

и желает ему крепкого здоровья, бодрости и оптимизма.

Пусть в этот день для вас планета крутится,
Цветут цветы и солнце светит ярко.

Пусть непременно всё у вас получится,
И будет ваша жизнь полна подарков!

Пусть замирает сердце в радостной истоме,
Любая пусть исполнится мечта!

Пусть вечным гостем будут в вашем доме
Покой и счастье, мир и красота!

Коллектив бригады №3 железнодорожного цеха
от всей души поздравляет
с днём рождения

ИРИНУ НИКОЛАЕВНУ КОРСАН,

дежурную по станции «Сортировочная»,
родившуюся 27 августа,

и желает ей здоровья, счастья, успехов в её нелёгком труде,
бодрости и оптимизма.

Коллектив цеха ТЭЦ-ПВС тепло и сердечно
поздравляет юбилем

РОМАНА ВИКТОРОВИЧА КАРПАЧЁВА,

начальника цеха,

родившегося 21 августа,

и желает ему доброго здоровья, счастья,
большой любви и благополучия.

Вы сил в своей работе не жалеете.

Для вас ТЭЦ-ПВС как отчий дом.

Вы Тулу и завод с посёлком греете
Душевным и физическим теплом.

«Косогорец»

присоединяется к добрым пожеланиям!

УЛЫБНЁМСЯ!

Всегда волнуюсь возле табличек «посторонним вход воспрещен».

Откуда мне знать, посторонняя я или нет? Может, меня там всю жизнь ждут.

Муж во сне:

- Любка, Любка...

Жена:

- Какая Любка?! Я - Света!

Муж, просыпаясь:

- Эх! Любка ты мне, Света! Любка!!!...

ДИСЦИПЛИНА

По данным оперативных сообщений службы охраны за период с 14 по 21 августа на проходных завода были задержаны в нетрезвом состоянии газовщик доменного цеха Боев А.С., машинист разливочных машин Жерздев А.Н. Оба нарушителя уволены.

Задержаны за нарушение пропускного и внутриобъектового режимов работник ЗАО «УДР» Кутявин Е.В. Составлен акт, сообщено руководству ЗАО «УДР», и Дмитриев О.А. житель п. Косая гора. Составлен акт, нарушитель доставлен в Косогорское отделение полиции.

ПРИХОДИТЕ К НАМ РАБОТАТЬ

ПАО «КОСОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД» ПРИГЛАШАЕТ НА РАБОТУ:

- Водителя грузового автомобиля категории «С»
- Выгрузчика на отвалах
- Газовщиков
- Лаборанта химического анализа ЦЗЛ
- Машиниста крана склада чугуна
- Машиниста насосных установок в газовый цех
- Машиниста тепловоза
- Машиниста вагон-весов, занятого в подбункерном помещении доменных печей
- Машиниста экскаватора
- Машиниста крана доменного и литейного цехов
- Огнеупорщика
- Плавильщика металла и сплавов
- Слесаря-ремонтника гидравлического оборудования доменных печей
- Уборщика производственных помещений
- Формовщика ручной формовки
- Электромонтеров по ремонту и обслуживанию электрооборудования

Трудоустройство по трудовому кодексу, оплата отпусков, больничных, достоверные сведения о стаже и зарплате в Пенсионный фонд России, компенсация медосмотра.

Обучение навыкам профессий в процессе работы.

Заработка плата выплачивается своевременно два раза в месяц.

Телефоны для справок: 24-32-97, 24-40-93, 24-34-57

Адрес отдела кадров: Тула, 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.

otd kadr@kmz-tula.ru



СУДОКУ

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

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.