

# Косогорец



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

## РАБОТА ЗАВОДА

### Февраль. Месяц короткий, план небольшой

Рассказывает начальник производственного отдела

Сергей Сергеевич Дождев

- В феврале подразделения завода отработали со следующими показателями.

**Доменный цех.** Первая доменная печь работала на выплавке передельных марок чугуна.

В увеличении производства необходимости не было. Портфель заказов был довольно-таки узким: в основном нодулярные марки чугуна. Выплавили и отправили потребителям 29 939 тонн. Портфель заказов выполнили полностью. 26 февраля доменную печь планово остановили на 11 суток.

Согласно программе, печь была задута 9 марта в 0 часов на трёх воздушных фурмах.

План производства по первой до-

в марте планируется выплавить 6 120 тонн ферромарганца, из них 4 000 тонн пойдут в отгрузку потребителям, а оставшийся ферромарганец будет положен на склад.

**Сырьём цех,** как всегда, обеспечен.

Обеспечен и заказами в названных объемах.

**Литейный цех** в феврале отработал по основному производству с выполнением плана. Выплавили 185,6 тонн литья, плюс переплавляли отсев ферромарганца в объеме 98 тонн. Литейщики работали стабильно. Замечаний по производству нет.

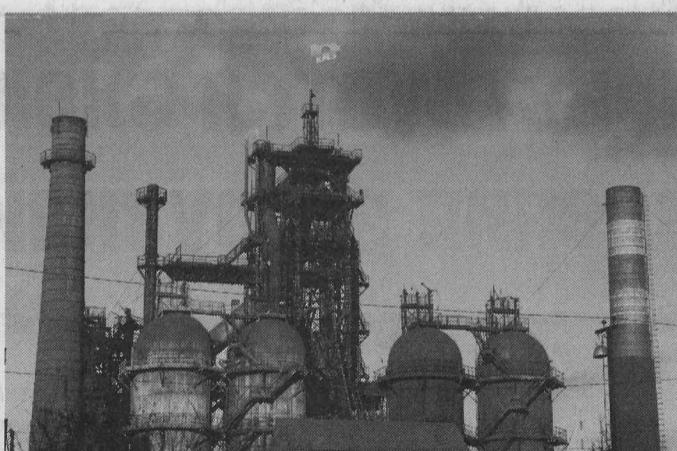
На март планируемое производство по литью 210 тонн. Планируется также отливка холодильников для второй доменной печи.

**Цех по переработке вторичных материалов** отработал также с выполнением основных производственных показателей. Замечаний по переработке шлака, и по переработке скрапа в ЧЛДШа и их отгрузке нет.

менной печи на март составляет 23 500 тонн чугуна. Из них 6 500 тонн литейного чугуна.

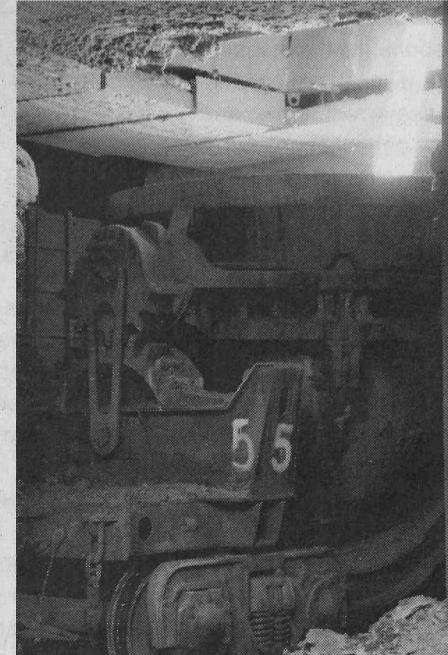
По третьей доменной печи в конце февраля перешли с литейного чугуна на ферромарганец. Объем плана невысок, увеличивать его необходимости также не было. Литейного чугуна выплавили 12 967 тонн и при переходе в конце месяца выплавили также 2 191 тонну ферромарганца.

**Железнодорожный цех** с выполнением контактного графика, с



обеспечением вагонов под готовую продукцию справился. Замечаний по транспортным цехам нет.

По остальным подразделениям также отработали стабильно.

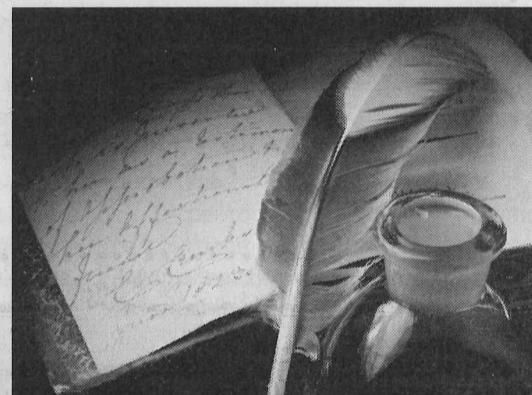


Таковы показатели работы завода в феврале 2016 года.

Александр Житков,  
Валерий Ходулин

21 марта -

Всемирный День поэзии



Марк Лисянский

## ПОЭЗИЯ

Не пост, не чин и не профессия, —  
Она превыше всяких благ.  
И потому она — Поэзия,  
Все лучшее зовётся так.

И что ей милости и почести,  
И жалкий лепет похвалы!  
Она не терпит одиночества  
И не выносит кабалы.

Не божество и не реликвия —  
Она, как долг, зовущий в бой,  
Как бескорыстие великое,  
Как вечный спор с самим собой.

Лжецам и трусам неугодная,  
Всем честным людям верный друг,  
И потому она — народная,  
Святое дело наших рук.

Как воздух и как хлеб полезная,  
Туда, где душно и темно,  
Приходит запросто Поэзия  
И открывает в мир окно.

## Послесловие к празднику



**В преддверии Международного женского Дня 8 марта в актовом зале РСУ состоялось торжественное собрание, посвящённое первому весеннему празднику.**

Торжество открыл директор по работе с персоналом Юрий Моисеев. В качестве вступления он прочитал строки собственного сочинения:

*Драгоценные коллеги, разрешите вам озвучить  
Самый главный, самый срочный восьмимартовский  
приказ.  
Целый год мы собирали похвалы на этот случай -  
Приступаем, наконец-то наступил уроччий час!  
Воспоём хвалу мы громко нашей лучшей половине,  
Вам - прекрасным, нежным, добрым, деловым,  
неутомимым!  
Знаем мы - в успехах наших большей частью вы  
повинны,  
И в аврале, и в рутине вы у нас незаменимы!*

Затем всех женщин завода тепло приветствовал и поздравил с праздником генеральный директор Сергей Киреев. А наиболее отличившимся в работе 50-ти труженицам он вручил почетные грамоты.

В этот день в актовом зале РСУ впервые за много лет звучали песни и исполнялись танцы. Порадовать своим искусством лучших женщин завода пришли члены творческих вокальных коллективов ДК «Косогорец» Н.Божко, Л.Грабошникова, С.Зенкина, А.Старостин, В.Черкасов и танцевальный коллектив «Созвездие».

Валерий Ходулин

## НАГРАЖДЕНЫ ПОЧЁТНЫМИ ГРАМОТАМИ

Из четырёх работниц железнодорожного цеха, награждённых почётными грамотами завода, мы сегодня представляем двух.

Это приёмосдатчики груза и багажа Оксана Волкова и Ольга Захарова.

Работа приёмосдатчиков многообразна и хлопотна. В их обязанности входит организация приёма, взвешивания, погрузки, сортировки, перегрузки, выгрузки, хранения, выдачи грузов и много других неотложных, необходимых и многообразных дел. И со всем этим многообразием забот обе молодые женщины справляются отлично.



**Оксана Волкова** работает приёмосдатчиком с 2008 года.

На Косогорский металлургический завод она приехала вслед за мужем, с которым познакомилась во время учёбы в Московском институте стали и сплавов (технологический университет). Муж её, Александр Штефан, - ведущий специалист по технологии технического отдела. В их семье подрастает трёхлетний сынишка Владислав. Пожелаем молодой, трудолюбивой семье здоровья, счастья, новых трудовых успехов.



**Ольга Захарова** – косогорянка, всю жизнь прожила на Косой Горе. Пять лет назад пришла работать на Косогорский металлургический завод, где в течение трёх десятилетий в доменном цехе трудился её отец.

О замечательных успехах Ольги говорит и тот факт, что её портрет красуется на заводской доске почёта. Вместе с мужем воспитывает дочь-школьницу Вику.

Ольга любит заниматься домашними делами, ждёт сезона, когда можно будет заняться огородом.

Кристина Марчук

## КАПРЕМОНТ

# Совершенствуется электросхема управления загрузкой ДП №2

**Интервью с замначальника доменного цеха по электрочасти  
Михаилом Александровичем Синёвым**

- Михаил Александрович, какие задачи стоят перед вашей службой по электрической части в период капремонта доменной печи №2?

- У нас есть ведомость дефектов и смета, по которой мы работаем. Это сам по себе большой объём, к которому мы хотели бы прибавить ещё кое-какие дополнительные работы по усовершенствованию схем управления загрузкой второй доменной печи.

Предстоит заменить рабочий тормоз скиповой лебедки на более совре-

менный с заменой пускорегулирующей аппаратуры. Проект разрабатывает наш ПКО совместно с заводом-изготавителем, который поставит нам тормоз, более надёжный в эксплуатации и, самое главное, с высоким быстродействием.

Бывает, что в зимний период тормоз срабатывает с небольшим запаздыванием, и скип проходит более значительное расстояние, вследствие чего наблюдаются скользы скипа с направляющими, из-за чего печь приходилось останавливать.

В настоящее время совместно с бригадой электротехнического цеха занимаемся заменой кабелей основной и вспомогательной подвесок литейного крана. Замена должна быть завершена на этой неделе. Затем с механиками сделаем ревизию редукторов и приводов механизмов передвижения моста и подъёма.

Пока есть время, необходимо выполнить весь объем запланированных работ и подготовить кран, потому что дальше уже пойдет монтаж холодильных плит, углеродистых блоков, огнепорные и другие работы. Занимаемся также лебёдкой конусов: меняем

конечные выключатели, перебираем ключи управления, частично перетягиваем кабели в тех местах, где они по-

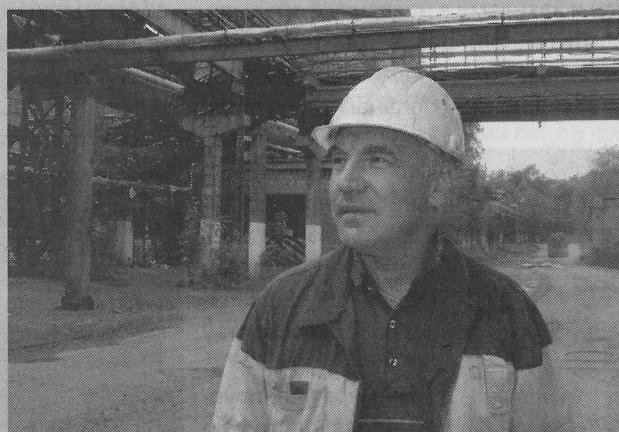
житы кабели, но пока эту работу приостановили, так как перебросили людей на литейный кран. Шкаф управления приводами рудных питателей мы уже собрали, установили его на место, но закончим работу уже в апреле месяце. Вместо ненадежных конечных выключателей, используя опыт эксплуатации доменной печи №1, установили бесконтактные датчики положения на коксовых затворах.

На капремонте ДП №2 мы обходимся своими силами, с привлечением работников электротехнического цеха. На печи постоянно работают пять-шесть наших специалистов.

Хотелось бы отметить старшего мастера Дмитрия Халторина (на снимке справа), мастера Владимира Чесалина, электриков Евгения Фролова, Андрея Лыкова (слева), Андрея Титова (в центре), сварщика Александра Аксёнова.

Если работа будет идти ритмично и в соответствии с графиком, если нам будут вовремя поставлять необходимые материалы, узлы и электроаппараты, чтобы мы могли их установить и отладить, тогда мы свою работу выполним в срок, и печь после капремонта войдёт в строй своевременно.

Александр Житков,  
Валерий Ходулин

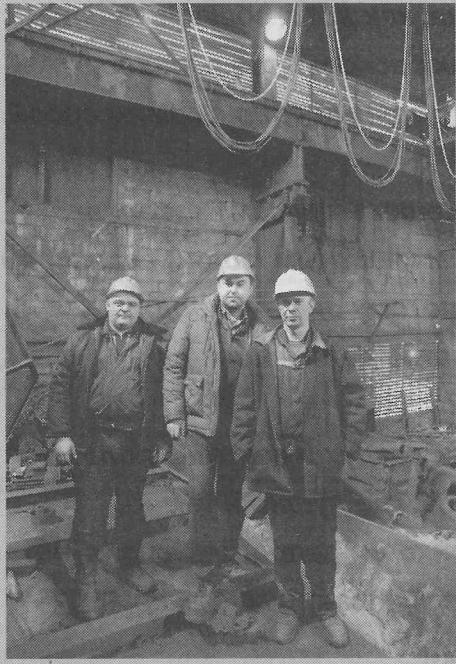


вреждены попаданием смазки. Масло разъедает оболочку кабелей, что приводит к повреждению изоляции. В этих местах мы кабель будем демонтировать и прокладывать новый.

- Кроме новых тормозов будет применяться ещё что-то новое?

Планируем установку нового электропривода на коксовый грохот отсева на четвёртом транспортере. Собрали шкаф управления с частотным преобразователем. Частотный преобразователь позволит регулировать скорость отсева кокса. Это также будет нововведением.

Осталось установить шкаф и проло-



## ЛЮДИ И ТЕХНИКА

# Тайны сварного шва

**Что такое контроль – мы все знаем. А вот что такое неразрушающий контроль, знают не все. Если коротко – неразрушающий контроль – это специальные методы проверки качества сварного шва в его невидимых пределах. Внутри шва могут оставаться пустоты, раковины, частички посторонних материалов, которые могут повлиять на его долговечность.**

Особенно опасны такие дефекты при сварке доменной брони, так называемого кожуха, внутри которого температура достигает тысячи с лишним градусов, и последствия могут быть непредсказуемые. Поэтому такие дефекты должны быть обнаружены с помощью специальных ультразвуковых приборов и удалены, а сварные швы переварены.

На нашем заводе этим занимается Сергей Михайлович Русиков, начальник лаборатории неразрушающего контроля и диагностики, и его коллеги по отделу главного сварщика.

После окончания школы №2 (66) в 1978 году юный Серёжа Русиков пришёл на Косогорский металлургический завод учеником токаря в ремонтно-механический цех. Его наставником был Павел Александрович Лактионов. По словам Сергея Русикова, «у него было чему научиться».

Работая на заводе, молодой токарь, как было заведено в то время, получил направление от военкомата в школу ДОСААФ, где окончил курсы по специальности «радиомеханик приводных радиостанций».

В 1979 году его призвали в Советскую Армию. Служил в Белорусском Красно знаменном Военном Округе, на одном из военно-правительственных аэродромов как раз по той специальности, которую получил на курсах ДОСААФ. По радиосигналам его радиостанции совершили посадку все самолёты и вертолёты, которые приземлялись на тот аэродром. Затем освоил специальность электрика и работал на взлётно-посадочной полосе, обслуживал взлётно-посадочные огни в любых погодных условиях.

В июне 1981 года демобилизовался,

го нового, а в 1984 году перевёлся электрослесарем в центральную заводскую лабораторию. Там поработал немного: решил освоить новую профессию – стать

рентгеновского аппарата, который сам по себе был довольно-таки сложным аппаратом. Вдобавок ко всему – он ёщё являлся источником излучения. Поэтому и перешли на контроль сварки с помощью ультразвука.

В отделе два ультразвуковых прибора: УД-2-12 и УД-2-102 «Пеленг». Первый весит 10 килограммов, он тяжёл для проверки сварных швов на высоте. Его не просто держать в одной руке в то время, как в другой преобразователем нужно водить по металлу, одновременно глядя в экран, чтобы разглядеть дефекты.

Второй – несравненно легче, он весит всего три килограмма, к тому же сейчас выпускаются значительно более лёгкие приборы. Такие приборы стоят очень дорого, но в работе они незаменимы.

Дефектоскопист обязательно делает визуальный осмотр сварных швов и околосшовной зоны. Если снаружи сварные швы соответствуют всем параметрам, то сварные швы и металл вокруг них контролируются ультразвуковым прибором. Если обнаруживается дефект, указывается его ширина, высота, длина, глубина залегания в миллиметрах.

Ультразвук – это высокодейственное

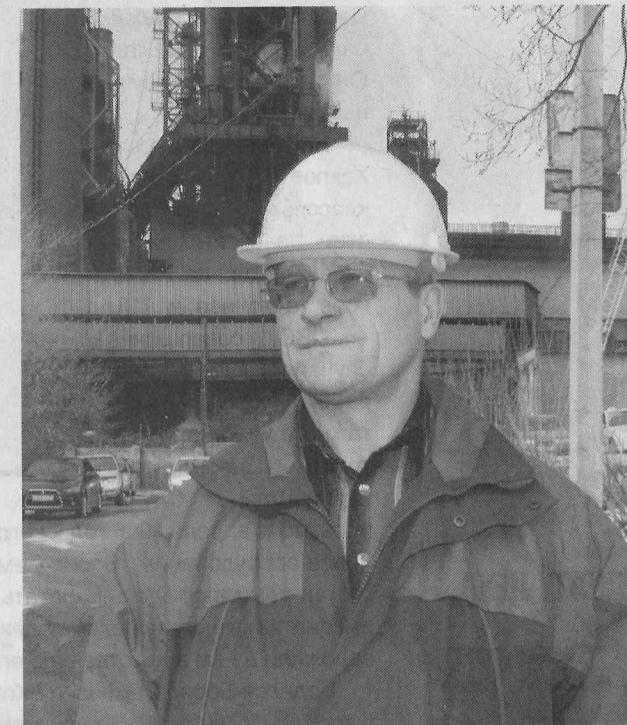
который вычищают, разделяют фаски и вновь заваривают шов. Потом идёт повторная проверка. Если всё нормально, даётся письменное заключение по качеству сварного шва.

Но работа по неразрушающему контролю не ограничивается только проверкой сварных швов. Проводится ещё и диагностика всевозможных объектов и механизмов. Проверяются котлы, подъёмные краны, крюки для подъёма тяжёлых грузов, которые со временем изнашиваются.

Диагностируется толщина труб в котлах, определяется степень их износа, чтобы не было аварийных ситуаций во время работы котлов, особенно в зимнее время. Металл необходимо периодически проверять, тем более что иногда на завод поступают дефектные материалы: неправильно закатанные трубы и неправильно прокатанные листы.

Например, во время капремонта первой доменной печи на завод приходили листы металла просто прокатанные, в необрязанных краях которых находились расслоения. И уже на заводе приходилось определять, на какую ширину можно их обрезать, чтобы в них не было дефектов.

Дефектоскописту неразрушающего контроля необходимо ходить на прямку всевозможных валов, редукторов, шестерёнок, проверять их твёрдость, то есть правильность их закалки. Были неоднократные случаи, когда приходили детали вовсе не закалённые, и тогда по-



каменщиком на ремонте промышленных печей в фитинговом цехе.

В составе заводской шефской бригады принимал участие в строительстве школы в деревне Протасово, Дубенского района и домов для сельских жителей, некоторых производственных помещений на заводе.

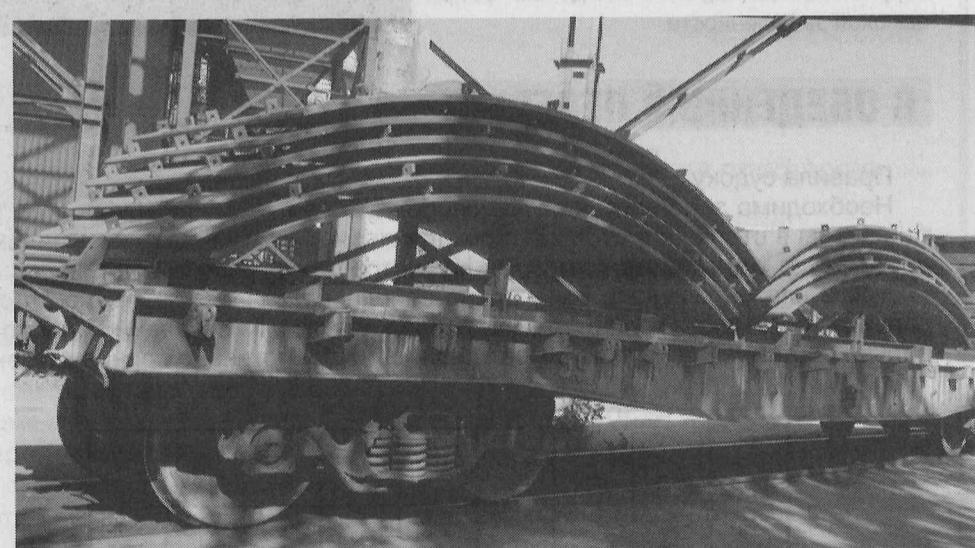
В 1986 году вернулся в ЦЗЛ. В 1993 году Сергея от ЦЗЛ направили в Москву на курсы по изучению нового метода контроля сварных швов и основного металла, так называемого неразрушающего контроля, при МГТУ им. Н. Баумана. Специалиста в этой области на заводе не было. Обучение было очень серьёзным. Преподавали дисциплины и принимали экзамены люди с учёными степенями.

А на заводе приборы были старые, литературы тоже не было, практически лабораторию пришлось создавать заново.

Необходимые приборы постепенно приобретались

В мае 1995 года организовался отдел сварки. Возглавил отдел Андрей Викторович Романов. Он пригласил туда Андрея Камёнова, Сергея Наседкина, Валентину Матвееву и Татьяну Пребещук.

В 1996 году пригласили из ЦЗЛ в отдел сварки и Сергея Русикова в качестве



дефектоскописта по неразрушающему методу контроля, проверять сварные швы и основной металл, замерять толщину металла на разных объектах контроля и так далее. Постепенно объём работы увеличивался, Сергей на двух работах не успевал выполнять поставленные задачи и в 1997 году окончательно перешёл из ЦЗЛ в отдел главного сварщика.

Раньше, когда ещё не было ОГС, качество сварки проверялось с помощью

металл просматривается на всю толщину. И сразу же на броне печи или на кожухе воздухонагревателя контролёр указывает данные дефекта: глубину его залегания и длину. После этого служба ремонта вырезает дефектный участок шва до глубины обнаруженного дефекта,

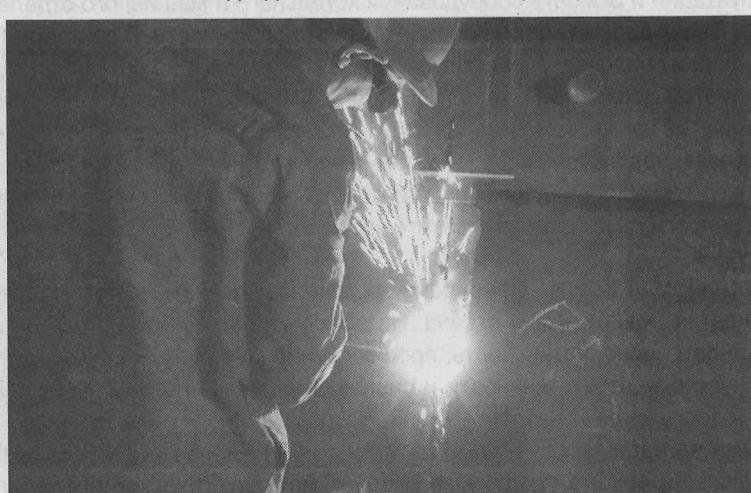
ступающее детали и оборудование возвращались назад поставщику.

Проверяются все сварочные материалы, приходящие на завод, например электроды, проволока для сварки. Вначале они бывают хорошего качества, но проходит полгода или год, и начинается поставка некачественных электродов. Если сварщики жалуются на их качество, отдел сварки проверяет его, и при неблагоприятном испытании служба снабжения меняет поставщика.

Одним словом, налицо каждодневная, ответственная, разнообразная, вос требованная работа, необходимая заводу.

И этой работой в отделе главного сварщика занимаются главный сварщик Евгений Гиенко, его заместитель Дмитрий Курстов и начальник лаборатории неразрушающего контроля и диагностики Сергей Русиков.

Александр Житков,  
Валерий Ходулин



в августе поступил уже в электроцех. Его приняли электрослесарем на пятую подстанцию. Мастером там в то время был Виктор Васильевич Морозов, ставший впоследствии начальником электротехнического цеха. Одновременно учился в Тульском механическом техникуме им. С.И. Мосина, который окончил в 1985 году по специальности обработка металла резанием.

Попал в хорошую бригаду, узнал мно-

## ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Цеховой комитет профсоюзной организации завоуправления  
тепло и сердечно поздравляет с днём рождения

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

**НАДЕЖДУ ВИКТОРОВНУ ПАНИНУ,**  
уборщика служебных помещений,  
родившуюся 21 марта,

**ЭЛЬВИРУ АЛЕКСАНДРОВНУ ТИШКИНУ,**  
кладовщика главного склада,  
родившуюся 22 марта,

**АЛЕКСЕЯ ВЛАДИМИРОВИЧА ГОРБУНОВА,**  
диспетчера производственного отдела,  
родившегося 25 марта,  
и желает им крепкого здоровья, счастья,  
бодрости и оптимизма.

«Косогорец»  
присоединяется к добрым пожеланиям

## ПАМЯТЬ

## ПАМЯТИ БОРИСА СЕМЁНОВИЧА ХОХЛОВА

Борис Семёнович Хохлов был человеком добрейшей души и щедрости. Сегодня трудно произнести само слово «был».

Совсем недавно его можно было встретить на улицах посёлка, всегда ульбающимся и приветливым, не упускающим случая побеседовать со знакомыми ему людьми. А в знакомых у него был чуть ли ни весь посёлок. Да и как же иначе, ведь долгое время, почти семь лет, с сентября 1981 по май 1988 года он был председателем заводского комитета профсоюза.

Борис Семёнович был открыт и доступен. В его кабинете всегда толпились люди, и всех он выслушивал, всем сопереживал, многим помогал. Он не был равнодушным человеком.

Но прежде всего Хохлов был первоклассным специалистом - энергетиком. А оказался он на Косой Горе, а точнее в ТЭЦ – ПВС, совершенно случайно, будучи про рабом Тульского монтажного участка ММСУ треста «Энергометаллургмонтаж». Случилось это в апреле 1966 года, когда на заводской электростанции монтировалось новое оборудование. Борис Семёнович проводил наладку этого оборудования, да так и остался здесь работать. А работник он был прекрасный, грамотный и инициативный, думающий, надёжный и исполнительный. Ведь умение работать заложили в нём в детстве ещё его родители.

Родился Борис Семёнович Хохлов девятого июля 1935 года в рабочей семье, в городе Кольчугине, Владимирской области. Далековато, конечно, от Тулы, но такова, видимо, судьба. В их семье было три брата. И все они выбрали для себя разные города и пути в жизни. Старший - Анатолий стал офицером, младший – Владимир – инженером-механиком, а вот Борис Семёнович, после окончания средней школы и трёхгодичной службы в армии, поступает учиться в Ивановский энергетический институт.

В 1962 году он заканчивает учёбу и получает специальность инженера по теплоэнергетическим установкам электростанций. А спустя месяц после получения диплома поступает работать в трест «Энергометаллургмонтаж». Здесь трудится до 1966 года, когда оказался на нашем заводе. Что его привлекло сюда теперь можно только предположить. Не исключено, что красивейшие наши места, а может люди особого склада, живущие в нашем рабочем посёлке.

Грамотный специалист, молодой и инициативный, умеющий организовать людей, Хохлов вскоре становится заметной фигурой как в цехе, так и в масштабе завода. Он активно участвует в рационализаторской работе, руководит в ТЭЦ-ПВС творческой бригадой по научной организации труда, становится одним из лучших рационализаторов завода, выдвигается заместителем командира заводской добровольной народной дружины, руководит школой коммунистического труда.

С апреля 1964 года работает начальником котельного отделения ТЭЦ – ПВС, а в марте 1971 выдвигается на должность заместителя начальника цеха по энергетической части.

Глубокие знания, инициатива, умение творчески мыслить и повести за собой коллектив, надёжность в работе делают его одним из самых лучших специалистов цеха. И в марте 1974 года он назначается заместителем главного инженера по эксплуатации и ремонту оборудования котельного и машинного отделений ТЭЦ – ПВС. Около восьми лет он проработал в этой должности. В сентябре 1981 года был избран председателем завкома профсоюза КМЗ.

Именно в этой должности Борис Семёнович Хохлов останется в памяти заводчан одним из самых замечательных руководителей заводского коллектива. Именно при нём уделяется много внимания всем сторонам производственной и общественной жизни, условиям труда и отдыха, развитию культуры и спорта. По любому вопросу он принимал посетителей безотлагательно, также как и принимал решения.

До мая 1988 года Борис Семёнович возглавляет завком профсоюза а затем назначается начальником отдела. На всех участках работы его отличали добросовестность, исполнительность, профессионализм. Это был руководитель с высоким чувством ответственности и справедливости. И потому пользовался уважением и заслуженным авторитетом. За трудовые успехи награждался государственными наградами, почётными грамотами Минчермета СССР и ЦК профсоюза, Тульского обкома профсоюза рабочих металлургической промышленности и завода. И это всеобщее уважение-признание, как и память о нём, будут всегда храниться в сердцах тех, кто вместе с ним жил и работал.

По поручению совета ветеранов ПАО «КМЗ»  
Александр Бочаров.

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 № 625

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

