

# Косогорец

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

## АКТУАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

### Работа завода в последнее время

**Рассказывает начальник производственного отдела Сергей Сергеевич Дождев:**

- В октябре подразделения завода отработали со следующими показателями.

#### Доменный цех.

Вторая доменная печь. Планируемое производство ферромарганца 5 100 тонн, с двумя остановками по 12 часов на ППР.

Фактически произвели 5 061 тонну, немного недовыполнив месячный план. Отставание составило 39 тонн. Это в целом некритично, с учётом того, что из общего объёма произведённого марганца полторы тысячи тонн мы положили на склад для дальнейшей реализации в благоприятное время.

Отработали стабильно, доменный агрегат функционирует стабильно и уверенно, персонал опытный.

План производства ферромарганца на ноябрь невысок: 4 620 тонн, также с проведением двух остановок на планово-предупредительный ремонт, который предусматривает восстановление желобов, загрузки участка воздухонагревателей и другого оборудования доменной печи. Производство невысокое, надежда на то, что мы выполним его – высока. Сейчас мы работаем с небольшим невыполнением плана – минус 16 тонн. От плана отставали уже к 10 ноября. Не критично, но всё-таки план есть план. Есть надежда, что мы его выполним, увеличив интенсивность работы доменной печи.

По сравнению с тем периодом после капремонта, когда не могли подобрать режим, доменная печь уже работает ровно, стабильно, поймав тот режим, который необходим для выполнения плановых показателей,

поставленных на текущий и на предстоящий месяцы.

**Доменная печь №3.** Можно сказать, что мы работали на большой доменной печи. Был неисправен засыпной аппарат – основной её узел, поэтому задача была следующая: доработать оставшееся до ремонта время, сохранить агрегат и подготовить его к капитальному ремонту третьего разряда для замены засыпного аппарата.

План производства был 28 000 тонн, отработали с небольшим невыполнением, которое для общей карти-

тический спектр, но основные марки – это вторая, третья и четвёртая. Остальной чугун будет передельным. Надеемся, что когда раздуем доменную печь, агрегат будет работать стably и успешно, и мы выполним все поставленные перед нами задачи. Будем работать пока предварительно до весны 2017 года, когда планируется задувка доменной печи №1.

#### По литейному цеху.

Цех работает стабильно, с выполнением плановых показателей по литью и отсеву ферромарганца.

На ноябрь месяц планы по литейному цеху составляют 205 тонн литья плюс 50 тонн переплавка отсева ферромарганца. Эти цифры всегда перевыполняются коллективом литейного цеха. Повторюсь: литейный цех работает устойчиво и стабильно с выполнением и перевыполнением плановых показателей по производству.

Цех по переработке вторичных материалов в октябре приступил опять к непрерывному производству, к семидневной рабочей неделе, выполнив план производства по октябрю. Планы

на ноябрь: необходимо произвести 15 000 тонн щебня, 500 тонн ЧЛДШа и попутной продукции – стального скрапа и чугунного лома для литейного цеха. Всё это требует увеличения производства, с чем цех по переработке вторичных материалов справляется.

#### Ремонтные цеха.

Ремонтно-строительное управление отработало достойно на капремонте 3-го разряда 3-й доменной печи, не допустив ошибок, выполнив все работы по графику, даже немного опередив его. Работали, как всегда, профессионально, грамотно, соблюдая сроки.

Также ремонты и ревизии другого оборудования проведены цехами, которые участвуют в ремонте металлургического оборудования.

**Окончание на стр. 2**



ны также было некритично.

Печь на капитальный ремонт остановили 2 ноября. Ремонт провели почти за шестеро суток, а если точнее – за 142 часа 10 минут. Прошёл он успешно, засыпной аппарат установлен, опробован. Печь задута, она находится в раздувочном режиме. Производство чугуна уже близко к 800-1000 тонн в сутки. Засыпной аппарат при таких параметрах работает и ведёт себя устойчиво, не пропуская газ, что является основной характеристикой его работы, а именно поддерживать давление в печи, в межконусном пространстве.

План на ноябрь скорректирован, он составляет 15 400 тонн, из которых 7 000 тонн – литейный чугун. При раздувке доменной печи остановимся на литейных марках чугуна. Есть фак-



**ДАВИД САМОЙЛОВ**

\* \* \*

**Подставь ладонь под снегопад,  
Под искры, под кристаллы.  
Они мгновенно закипят,  
Как плавкие металлы.**

**Они растают, потекут  
По линиям руки.  
И станут линии руки  
Изгибами реки.**

**Другие линии руки  
Пролягут как границы,  
И я увижу городки,  
Дороги и столицы.**

**Моя рука как материк -  
Он прочен, изначен.  
И кто-нибудь на нем велик,  
А кто-нибудь печален.**

**А кто-нибудь идёт домой,  
А кто-то едет в гости.  
А кто-то, как всегда зимой,  
Снег собирает в горсти.**

**Как ты просторен и широк,  
Мирок на пятерне.  
Я для тебя, наверно, бог,  
И ты послужен мне.**

**Я берегу твоих людей,  
Храню твою удачу.  
И малый мир руки моей  
Я в рукавичку прячу.**

## АКТУАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

# Работа завода в последнее время

**Начало на стр. 1**

Это ремонтно-механический цех, выполнивший все ремонты и ревизии оборудования, работники электроцеха с ремонтным персоналом доменного цеха, которые ремонтировали и ревизировали электрооборудование доменной печи. Ремонт выполнен качественно, в срок, всё, что было запланировано – сделали.

Ожидаем стабильной работы доменной печи с выполнением тех заказов, которые необходимы для экономичной работы доменных печей, а значит, и всего завода.

Энергетики получили паспорт на работу предприятия в зимних условиях. Это говорит о том, что все агрегаты ТЭЦ-



ПВС готовы к зимнему отопительному сезону. Надеемся, что зимний период проведём качественно, без срывов

отопления южной части города и Косой Горы и, естественно, тех подразделений завода, которые необходимо отапливать.

Сырьё для производства как доменного, так и литейного, мы обеспечены. Мы

полностью обеспечены железорудным сырьём, марганцевыми рудами, решён вопрос и по поставкам кокса в дополнительных объёмах.

В ноябрь мы вошли с капитально отремонтированными второй и третьей печами, так что есть надежда что у нас всё будет нормально. Ситуация сейчас удовлетворительная и ближайшие перспективы по нашим расчетам будут успешными.

Транспортные цеха также работают стablyно. Думаю, что в зиму входим удачно и отработаем её, как обычно, без проблем.

**Александр Житков,  
Валерий Ходулин**

## АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

## Пути автоматизации и механизации ДП №2

### Интервью начальника управления автоматизации и механизации Дмитрия Валентиновича Боницкого

**- Дмитрий Валентинович, после капитального ремонта была задута и пущена в производство вторая доменная печь. Давайте подведём некоторые итоги и отметим то, что сделано службами возглавляемого вами управления. Автоматизированные системы управления – это вещь серьёзная. Сейчас, в XXI веке, всё это обретает особое звучание. Говоря о техническом прогрессе, о том, что мы сейчас имеем на нашем заводе, давайте вспомним, что вы сделали.**

Мы выполнили всё то, что запланировали. Доменная печь №2 невелика по объёму и немолода по возрасту. Поэтому АСУ там гораздо менее развита, чем на других печах. Можно сказать, там установлен необходимый минимум автоматизации. Что входит в этот минимум? Прежде всего – загрузка печи, которая обеспечивает дозирование кокса. Мы знаем, что механизмы работают с некоторой погрешностью, поэтому в одну подачу кокса могло быть насыпано больше или меньше чем задано. Дозирующая система компенсирует эту разницу в последующих подачах. Таким образом, повышается точность загрузки кокса.

Домну обслуживают коксовые и рудные весы. С коксовыми весами всё понятно. Мы полностью автоматизировали эту систему, она дозирует в автоматическом режиме. Ей дали задачу, сколько нужно кокса подать, она столько и отработает.

В отношении рудных весов ситуация, менее благополучная, так как это самоходный вагон, постоянно перемещающийся по подбункерному помещению. Процесс перемещения сильно усложняет работу автоматики, не позволяет реализовать дозирование материалов с необходимой степенью надежности. Кроме того, конструктивно процесс работы этих весов невозможен без существенного вмешательства машиниста.

Некоторое время назад на эти весы нами была установлена современная электронная система взвешивания, которая позволяет регистрировать данные о загрузках, то есть контролировать работу персонала по загрузке доменной печи рудными материалами, с сохранением электронной базы данных, с последующими анализами.

монтировали и их. Мы полностью сняли грузоприёмную платформу, перебрали её, выправили, так как она была деформирована за счёт температурных и ударных нагрузок. Была заменена система фиксации этой платформы. Произведена полная замена комплекта датчиков веса.

**- Заменённые датчики были новыми, или стояли раньше, и вы их отремонтировали?**

Был приобретен комплект новых датчиков. Датчики веса не ремонтируются в силу своих конструктивных особенностей.

Все вопросы по ремонту весов решал Анатолий Беляков, руководитель ве-



сового хозяйства и подчиненная ему служба совместно с доменным цехом и всеми службами ремонта, которые обеспечивают перемещение тяжелых устройств, в том числе и грузоподъёмной платформы, которая весит порядка тонны.

**- А как сейчас со связью на ДП №2?**

Было принято решение заменить кроссовый шкаф, узловое устройство кабельной системы ДП №2 куда приходят магистральные кабели, которые потом распределяются по всем телефонным аппаратам и переговорным устройствам доменной печи.

Кроме того, все кабели, имеющие несоответствующие требованиям характеристики, были заменены.

И, вероятно, наиболее трудоемкая

работа была проведена с программным обеспечением, управляющим загрузкой и дозированием шихтовых материалов и предоставляющим данные о температуре и давлении (и других технологических характеристиках) на экранах рабочих станций. В большей мере это связано с тем, что была произведена замена этих рабочих станций и мониторов на более современное оборудование. Мы установили широкоформатные мониторы с другим, по сравнению с предыдущими мониторами, соотношением сторон. Соответственно, рабочие экраны стали более информативны. Что это повлекло за собой? Учитывая, что информация и её предоставление изменились, было полностью переработано программное обеспечение.

Кроме того, была проведена оптимизация критических участков программного обеспечения. Оно стало менее ресурсоёмким и более надёжным. Добавились средства удалённого контроля работы блоков программного обеспечения. Проведена большая и серьёзная работа, в которой были задействованы программисты АСУТП, ну и, соответственно, все те специалисты, которые эти станции монтировали, вводили в эксплуатацию: дежурный персонал и инженеры. Будем надеяться, что эти действия позволят персоналу доменного цеха качественнее плавить ферромарганец, не допускать проблем в работе оборудования.

**- Дмитрий Валентинович, нам не избежать упоминания имён работников, которые у всех на слуху: Кузнецов, Филимонов. Может быть, вспомним тех, кто принимал участие в этой большой и нужной работе?**

Михаил Кузнецов и подчиненный ему персонал, занимавшиеся электрической частью и взаимодействием с КИП, осуществляли монтаж, установку, пусконаладочные работы.

**Окончание на стр. 3**

## АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

## Пути автоматизации и механизации ДП №2

## Начало на стр. 2

Алексей Чернов – начальник отдела АСУТП, программисты: Константин Каюжный и Евгений Шеголев, специалисты, разработавшие программное обеспечение. Главный специалист Алексей Иванов – проектировал электронную часть весовых устройств, которая имеет свою серьёзную специфику. Это начальник весового хозяйства завода Анатолий Беляков, о котором мы уже упоминали, это слесарь КИПиА Александр Уткин.

**- Качественно проведя такой ответственный капремонт, можно сказать, что с таким коллективом можно решать и более сложные задачи?**

– Коллектив у нас очень высококвалифицированный. Он за определённое время, можно сказать, выкристализовался. Кто не умел или не хотел работать, те ушли. На их место пришли те, кто способен решать большие и сложные задачи. Специалисты, работающие

здесь, уникальны. Не зря один великий человек утверждал, что кадры решают всё. Наши кадры могут решить практически любые вопросы в области автоматизации. Была, например, фабрика по выпуску брикетов. В строительстве, пуске в эксплуатацию мы принимали не-

посредственное участие совместно с подрядчиками. Трудились те же люди, которые занимались второй доменной печью. Там было совершенно другое оборудование, совершенно другая специфика, но мы перестраивались и



выполняли поставленные задачи.

Надо беречь таких людей, не допустить их ухода на другие предприятия. В теперешнее непростое время это весьма сложная задача для всех: и для меня, и для администрации завода.

**- В вашей работе и в любой другой нужен рост, движение вперёд, здесь необходимо работать с первоисточниками, читать литературу, где появляются новые веяния, новые направления. Как говорит закон диалектики: единственная постоянная вещь в мире – это беспрерывное измение.**

Да, вы правы. Главное – это движение, движение к совершенству. Безусловно, необходимо постоянно изучать новое и закреплять знания практикой. Однако очень многое зависит от движения вперёд предприятия. Чем больше появляется новых задач, тем это движение вперёд более практично. Будем надеяться, что наши ребята принесут заводу ещё очень много пользы.

**На снимке: ведущий специалист АСУ ТП Михаил Кузнецов (справа) и инженер Илья Исаев.**

**Александр Житков,  
Валерий Ходулин**

## НАГРАЖДЁНЫ ПОЧЁТНОЙ ГРАМОТОЙ ЗАВОДА .....

ЛАРИСА ГРИГОРЬЕВНА КОЗЮТА,  
оператор котельной ТЭЦ-ПВС

**На нашем заводе в настоящее время работают 82 иностранных рабочих. Есть среди них узбеки, есть таджики, есть даже один грек. Но подавляющее большинство – это украинцы. И среди них – Лариса Григорьевна Козюта, оператор котельной ТЭЦ-ПВС. Работает так, что за высокие показатели в труде награждена почётной грамотой завода.**

Она, дочь Украины, вынуждена была, уехать из многострадального Донбасса. Её называли мигранткой, беженкой, как угодно.

Но теперь она – гражданка России, спокойно живёт и достойно работает на Косогорском металлургическом заводе вместе с мужем, водителем АТЦ Владимиром Васильевичем Козютой. Приехали они сюда в сентябре 2014 года. Первое время жили у сестры, которая лет двадцать назад, в 18-летнем возрасте уехала в Россию, вышла замуж, живёт и работает здесь. Когда начались известные события на Украине, она очень переживала за семью Ларисы, боялась потерять сестру. Пригласила её к себе. Три месяца оформляли документы. А когда с документами всё решилось, устроились на работу, сняли жильё.

Работал здесь, в ЭТЦ, и их сын, Игорь. В Мариуполе он окончил электромеханический техникум. Он, получив паспорт гражданина России, даже сумел поступить в ТулГУ, но, досрочно сдав экзаменационную сессию за первый курс, счёл нужным написать заявление с просьбой направить его на службу в ряды Российской Армии. Ему 21 год, уже полгода служит в танковых войсках.

В Донбассе остался старший сын с двумя малолетними дочерьми, внучками Ларисы, и с женой. Невестка очень привязана к родителям, а родители всю жизнь там прожили, получили квартиру – тяжело всё бросать.

Первые месяцы всем было морально тяжело. Приехали – в руках только

сумки с самым необходимым. Пришлось всё начинать заново. Но они не жалеют. Для них начался новый виток в жизни. Был бы мир и здоровье – остальное всё наживное.

А взгляд у Ларисы Григорьевны на жизнь оптимистический. Верит во всё лучшее. Тем более, что окружают её



очень хорошие, добрые и душевые люди. Приобрела столько друзей! На работу ходит, словно домой. Никто никогда не обидел, даже косого взгляда не бросил в её сторону. Помогали, кто чем мог. Всем она от души благодарна.

Говоря о своей жизни Лариса очень волновалась. Особенно это было заметно, когда она рассказывала о том, что пережила, когда узнала, что её наградили почётной грамотой. Нахлынули воспоминания. Всю ночь не спала.

Это надо понимать.

Конечно, она скучает по родным людям, верит, что обстановка в Донбассе когда-нибудь нормализуется, и она сможет съездить на Родину. Но насовсем возвращаться ни она, ни муж, ни сын не желают. Они уже «вросли» в Косую Гору. Жильё пока снимают недалеко от завода, мечтают приобрести собственную квартиру.

– Нам здесь очень нравится, – говорит Лариса, – мы уже привыкли, даже

если бы была возможность вернуться, я бы возвращаться не хотела. Приехала сюда как к себе домой из степи донецкой. Здесь у меня хорошая работа, даже природа необычайной красоты.

Я благодарна, что к нам очень внимательно отнеслись, без проблем всех нас трудоустроили, обучили профессии.

С заводской жизнью Лариса впервые столкнулась здесь, и эта жизнь ей нравится.

Её деятельность предусматривает тесную связь с доменным производством, она подаёт горячее дутьё на доменные печи, обогревает южную часть города Тулы.

Считает работу интересной, не терпящей халатности, ответственной, требующей внимания, чёткого исполнения служебных инструкций и всего того, что требуют руководители.

Когда Лариса впервые пришла на ТЭЦ-ПВС, она управляла котлом КВГМ, тем самым, который подаёт тепло на обогрев южной части Тулы. Наставником её

была Светлана Лямина, по словам Ларисы человек настолько светлый, что вполне оправдывает своё имя. Щедро делилась знаниями, отнеслась к ней, как к дочери.

Сейчас Ларису Козяту перевели в машинный зал машинистом паровых турбин. Освоила новую специальность и продолжает совершенствоваться в своём деле, хочет вникнуть в свою профессию, как говорят, изнутри. Помогает ей в этом Ирина Фаустова, которая более тридцати лет отработала на заводе. Лариса говорит о ней, как об умнейшем человеке, очень эрудированном профессионале.

Лариса любит путешествовать, часто ездит с мужем на рыбалку. Любит домашний уют, любит выращивать цветы. По характеру домоседка.

Пожелаем, чтобы и дальше ей в России спокойно и работалось, и жилось.

**Валерий Ходулин**

## БУДЕМ ЗДОРОВЫ .....

## Знаете ли вы?

Курение является важнейшим фактором риска развития опасных заболеваний, приводящих к ранней инвалидности и смерти. Так по данным ВОЗ ежегодно в мире от различных болезней, связанных с курением, умирает до 6 миллионов человек, то есть каждые десять секунд – один курильщик.

Курением обусловлены 90% смертей от рака легких, 75% – от хронического бронхита, 25% – от ишемической болезни сердца.

При этом смертность от рака легкого у курящих людей в 20 раз выше, чем у некурящих. Любители табака в 13 раз чаще страдают стенокардией и в 10 раз чаще язвой желудка.



## КУДА МОЖНО ОБРАТИТЬСЯ ЗА ПОМОЩЬЮ ПРИ ОТКАЗЕ ОТ КУРЕНИЯ?

• В ГУЗ «Тульский областной наркологический диспансер №1» (горячая линия: 8 (4872) 36-63-49; телефон доверия: 8 (915) 780-90-32).

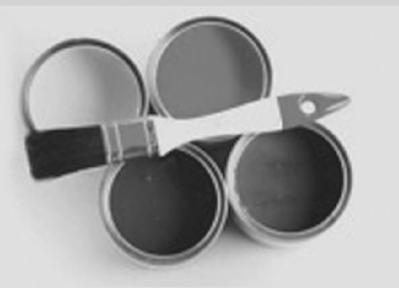
• В кабинеты медицинской помощи при отказе от курения, созданные на базе 22 государственных учреждений здравоохранения Тульской области (информация на сайтах учреждений).

• В шесть Центров здоровья для взрослых (в городе Туле: поликлиника для взрослых №2 в ГУЗ «Тульская городская клиническая больница скорой медицинской помощи им. Д.Я. Ваныкина» по адресу: г. Тула, ул. Смидович, д.12, тел.: 8 (4872) 33-48-12; поликлиника ГУЗ «Городская больница №7 г. Тулы» по адресу: г. Тула, ул. Коминтерна, д.18, тел.: 8 (4872) 30-90-34).

• В два Центра здоровья для детей (в городе Туле: поликлиника ГУЗ «Городская больница №2 г. Тулы им. Е.Г. Лазарева» по адресу: г. Тула, ул. Галкина, д.31, тел. 8 (4872) 49-04-13).

• Консультативный телефонный центр помощи в отказе от потребления табака тел. 8-800-200-0-200 (звонок для жителей России бесплатный).

## БУДЕМ ЗДОРОВЫ .....

**Знаете ли вы, что содержится в табачном дыме?**

**Никотин.** Используется для борьбы с насекомыми и в производстве лакокрасочных материалов



**Кадмий.** Тяжелый металл, применяется в производстве стержней для ядерных реакторов.



**Толуол.** Используется в производстве красителей, бензина, взрывчатых веществ.



**Синильная кислота.** Сильный яд, используется для уничтожения вредителей, возбудителей болезней растений.



**Анилин.** Ядовит, применяется в производстве красителей, взрывчатых веществ.



**Формальдегид.** Сильный яд, используется в производстве красителей, взрывчатых веществ.

## НА КОСОЙ ГОРЕ И ВОКРУГ .....

**Среди лауреатов - косогорянка**

Городской концертный зал и Тульское городское общество «Союз-Чернобыль» провели второй конкурс авторской песни «Тульская душа».

Отдельной строкой была выделена чернобыльская тема.

К заключительному туру конкурса были допущены двадцать исполнителей, поделённые на разные возрастные категории.

Активное участие в конкурсе приняли косогорцы». Участница студии русского романса «Очарование» ДК «Косогорец» Галина Шейбух, выступившая

с песней «Белоусовский парк», стала лауреатом, завоевав диплом и денежную премию.

В состав жюри входили ликвидаторы последствий чернобыльской аварии, поэты, композиторы, работники ГКЗ. Председателем жюри был избран редактор газеты «Косогорец» поэт Валерий Ходулин. Он приветствовал участников конкурса и зрителей, поздравил победителей, вручил им награды и премии и вне конкурса прочёл своё стихотворение «Валерий Легасов», посвящённое нашему земляку, академику, члену Государственной комиссии по ликвидации последствий чернобыльской аварии, Герою России Валерию Алексеевичу Легасову и впервые напечатанное в газете «Косогорец».

**Валерий Чугунцов**

**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 единственное верное решение.

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

**УЛЫБНEMСЯ!**

\*\*\*

**Доктор, у меня нос заложен!**

- Я вас умоляю... у меня заложен дом, дача, машина... и ничего, по пустякам докторов не беспокою!

\*\*\*

- У моей жены привычка засиживаться допоздна. Она сидит у окна до двух, а то и до трёх часов ночи.

- А почему же она не ложится спать?

- Она ждёт, когда я приду домой.

**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.