



КОСОГОРЕЦ



ГАЗЕТА ТРУДОВОГО КОЛЛЕКТИВА ПАО «КОСОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

Сегодня праздник твой, завод! Поздравляем!

**Дорогие заводчане!
Уважаемые жители Косой Горы!**

Сегодня мы отмечаем знаменательную дату – 120-летие Косогорского металлургического завода.

Возведённый руками наших прадедов и дедов, давший возможность жить и существовать многим поколениям косогорцев, переживший множество экономических спадов и подъёмов, КМЗ и сегодня занимает достойное место в ряду передовых металлургических предприятий нашей страны.

Современное техническое и технологическое оборудование, высокий профессиональный уровень персонала и золотые руки рабочих позволяют нам выплавлять все марки самых высококачественных чугунов и ферромарганца, которые охотно покупаются на внутреннем рынке и на рынках ближнего и дальнего зарубежья.

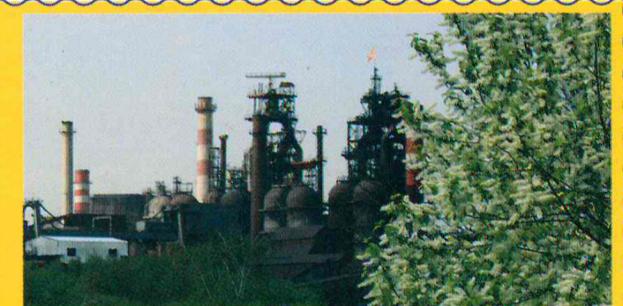
Сегодня рынок диктует свои условия, которые пока не позволяют заводу работать на полную мощность. Но завод готов в любую минуту включить в работу все свои домны, и мы верим, что это время не за горами.

Сегодня праздник, и руководство КМЗ к вашим душам и сердцам обращает самые теплые и добрые слова благодарности.

Спасибо всем за самоотверженную работу, терпение и понимание.

Руководство завода уверено, что труженики завода ещё покажут, на что они способны.

С праздником!



ВАЛЕРИЙ ХОДУЛИН

СТО ДВАДЦАТЬ ЛЕТ ЗАВОДУ НАШЕМУ

Сегодня у кого ни спрашивай –
В ответ - улыбка по лицу.
Сто двадцать лет заводу нашему -
Кормильцу, другу и отцу.

Трубопроводами, как венами,
Из края в край завод пронзён,
Градирнями, ВТВНами
Головоломно начинён.

И старики поныне помнится,
Как в летний зной, в туман, в пургу
Над лесом вырастала домница
На судаковском берегу.

Шли в эти домны сокровенные
Потоки кокса и руды.
Здесь Льва Толстого незабвенные,
Неизгладимые следы.

Сто двадцать лет завод наш славится.
Отсюда – принимай, страна -
Идут вагоны ферромарганца
И эшелоны чугуна.

И нет для нас завидней участи,
Об этом скажем не тая,
Чем видеть в славе и могущество
Родные тульские края.

По всей стране – весна зелёная.
Пусть будет вечна она,
Счастливая и обновлённая
Завода нашего весна.

Уверенные шаги в будущее

Именно на тульской земле при царе Михаиле Романове на реках Вашане и Скниге, в районе современного посёлка Торхово, были построены первые металлургические заводы.

Строительство заводов началось в 1632 году, а уже через четыре года, в декабре 1636-го, в казну были проданы первые 144 пуда промышленного железа.

Конечно, железо на Руси знали за много веков до этого события, но точкой отсчёта кустарного производства счи-

тается год 1595-й, когда 30 семей оружейников указом царя Фёдора Ивановича (сына Ивана Грозного) были поселены в слободе, получившей название Кузнецкой.

Во дворах стояли домницы, в них плавился металл, шедший на выделку оружия.

Из Тулы металлургическое производство шагнуло на Урал. Тульский промышленник Никита Демидов, построивший металлургический завод на том месте, где Тулица впадает в Упу (Демидовская плотина), впоследствии на Урале за 25 лет

создал 40 металлургических заводов.

Время почти не оставило следов тех первых, примитивных домен. Мы не знаем имён первых доменщиков. Но мы с благодарностью храним память о них, трудом своим создавших могущество и славу России. И главным хранителем этой памяти является старейшее металлургическое предприятие на тульской земле – Косогорский металлургический завод, в 2017 году отмечающий своё 120-летие.

Окончание на стр. 2

Уверенные шаги в будущее

Начало на стр. 1

Испокон веку тульские недра были богаты железной рудой. Сам Бог велел здесь развивать металлургию. И пусть среди тридцати восьми предпринимателей, основавших в 1895 году «Акционерное общество Тульских доменных печей», был всего один российский подданный (остальные – бельгийцы), всё равно это был русский завод, который строили, и на котором работали русские рабочие.

Строительство нового металлургического завода всколыхнуло общественное мнение. В этот период на строительстве побывал Лев Николаевич Толстой, усадьба которого находилась всего в пяти верстах от села Судаково, где был заложен завод. Имеется фотография и дата посещения – 31 июля 1896 года.

Есть и другие сведения о посещении завода Львом Толстым и членами его семьи.

Уже через полтора года, 8 мая 1897 года, доменная печь №1 выдала первую плавку. Этот день с тех пор отмечается косогорцами как день рождения их завода.

Много событий, как радостных, так и грустных, было в истории КМЗ. Знал он и взлёты, и падения. Крупные события, происходившие в России, оставляли свой след в его судьбе.

Его печи затухали в периоды экономических кризисов 1905 и 1990 годов, в период разрухи и Гражданской войны в 1918-1921 годах, в 1941 году, когда фашистские войска подходили к Туле.

Но всегда, напрягая силы, Косогорский металлургический завод, как сказочная птица Феникс, вновь возникал из руин и пепла более мощным и обновлённым.

В 1912 году, когда Россия готовилась к празднованию 300-летия царского дома Романовых, и по всей стране наблюдался общий подъём промышленности, завод был реконструирован. В период индустриализации конца 20-х – начала 30-х годов XX века завод становится основным производителем литейного чугуна в центре России.

В начальном периоде Великой Отечественной войны завод был эвакуирован, а посёлок Косая Гора в конце октября 1941 года захвачен фашистами.

Из рабочих завода был сформирован истребительный батальон, который в составе Тульского рабочего полка прошёл боевой путь от Тулы до Кенигсберга.

Но недолго хозяйничали враги на его территории. Уже 14 декабря 1941 года посёлок металлургов был освобождён, а в 1942 году КМЗ возобновил выплавку чугуна.

За ударную работу в годы войны заводу на вечное хранение было

передано Красное Знамя Государственного Комитета Обороны, которое хранится в заводском музее.

На заводе свято чтут память металлургов, погибших в годы Великой Отечественной войны. На территории доменного цеха установлена стела, на которой выбиты имена погибших доменщиков, у подножия зажжён вечный огонь.

В годы послевоенных пятилеток, когда СССР выходит на ведущие позиции по производству металла в мире, на КМЗ применяются новые методы работы, внедряются новые технологии, что позволяет выпускать новый вид товарной продукции – ферромарганец. Благодаря внедрению лучших в мире малогабаритных воздухонагревателей КМЗ выходит на высокие технико-экономические показатели.

И всё это благодаря тому, что на заводе работали замечательные люди, многие из которых были представителями трудовых династий, для которых завод был и остаётся надёжным оплотом в их жизни.

Нет возможности перечислить всех людей, стоявших у руля КМЗ. Все ониувековечены в анналах заводского музея.

Вот имена тех руководителей, которые возглавляли завод в послевоенное время и поднимали его к вершинам трудовой славы.

Фёдор Сергеевич Сергеев (1946-1960), Михаил Ильич Тененbaum (1960-1967), Владимир Степанович Винichenko (1967-1971), Владимир Иванович Мартынов (1971-1998), Геннадий Петрович Некрасов (1998), Вячеслав Николаевич Крамской



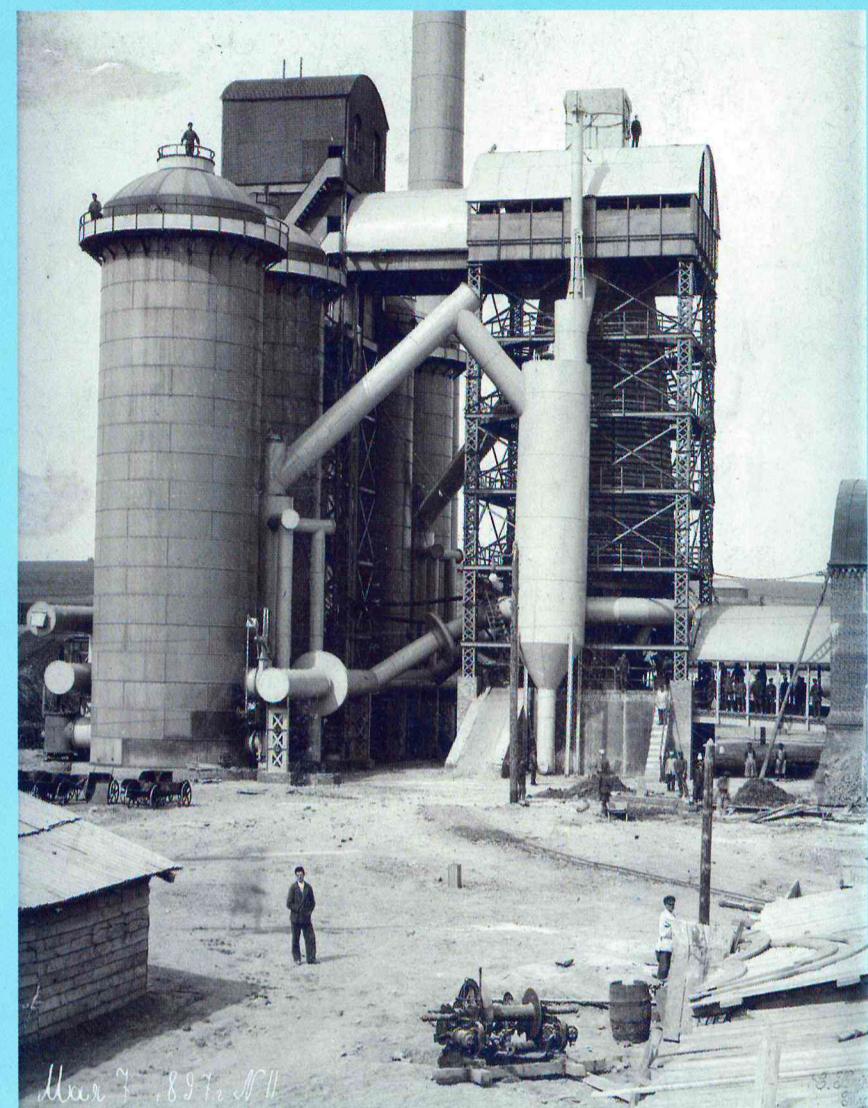
(1998-2001), Олег Иванович Новиков (2001), Юрий Васильевич Ярыгин (2001-2003), Алексей Алексеевич Третяк (2003), Сергей Кириллович Пюман (2003-2006).

Косогорский металлургический завод и его люди устояли в экономических и социальных бурях конца XX – начала XXI века.

С сентября 2006 года завод возглавляет генеральный директор Сергей Владимирович Киреев.

Новый руководитель создаёт чёткую программу действий. Именно при нём в 2007 году ОАО «КМЗ» становится основным поставщиком литейного чугуна на российском рынке, всё больше завоёвывает рынок мировой.

Не последнее место занимает в его планах и модернизация производства. На завод приходит новое



Май 1897 №11

оборудование, станки, агрегаты, приборы. Эффективно решается проблема запчастей

Особенное впечатление в мире металлургии произвела проведённая в 2008-2010 годах беспрецедентная реконструкция доменной печи №1, которая проходила в условиях жесточайшего кризиса.

Объём домны был значительно увеличен. Построены две аспирационные установки (для литейного двора и подбункерных помещений), силами заводского ремонтно-строительного управления возведён комплекс сухой газоочистки, не имеющий аналогов в Европе. Результатом этого явилось то, что ОАО «КМЗ» стал одним из самых «чистых» в экологическом отношении металлургических предприятий страны.

Построена собственная азотная станция. На домне установлено бесконусное загрузочное устройство, что позволило более рационально загружать доменную печь сырьём. Управление ходом доменной печи осуществляется с помощью электроники.

В настоящее время публичное акционерное общество «Косогорский металлургический завод» выплавляет все марки чугунов самого высокого качества и чистоты, что позволяет ему успешно сотрудничать с фирмами дальнего зарубежья.

Усовершенствовано и литейное производство. В литейном цехе установлены две сталелитейных печи. Продукцию косогорских литейщиков знают и ценят во многих городах России и за рубежом, где она в виде пар-

ковых оград, парапетов набережных, светильников, урн, парковых скамеек украшают площади, бульвары и скверы. Заказы последнего времени были выполнены для городов Владивосток, Воронеж, Калининград, Кисловодск, Краснодар, Мирный (Якутия), Москва и Подмосковье, Мурманск, Пермь, Сочи, Тверь, Тула, для острова Сахалин, полуострова Камчатка, для республик Беларусь, Казахстан. Даже искушённая во всех видах искусства Франция заказала у туляков 28 парковых лавочек.

Косогорцы принимали непосредственное участие в реставрации памятной колонны в честь победы русских войск над полчищами хана Мамая в 1380 году на Куликовом поле, причём литьё заменяемых деталей проводилось по старинным технологиям.

Традиционно ПАО «КМЗ» оказывает шефскую помощь детским учреждениям, военным частям, хору заводских ветеранов «Гармония», творческим коллективам, спортивным организациям, тульским авторам в издании их книг.

Люди, работающие здесь – особенные люди. Они берегут заводские традиции, повышают свою квалификацию, некоторые подразделения достигли таких высот в мастерстве, что могут выполнить любой заказ, провести любую работу, связанную с металлургическим производством, собственными силами, без привлечения подрядчиков. Они уверены в своём будущем.

Валерий Ходулин

Как отмечает завод Свой знаменательный год

Интервью главного инженера Андрея Геннадьевича Шалыгина.

- Андрей Геннадьевич, принято решение о проведении капитального ремонта второго разряда доменной печи №1 с последующим пуском её в эксплуатацию. Каковы сроки ремонта и что планируется сделать?

- Я бы не сказал, что это полноценный ремонт второго разряда. Печь в рабочем состоянии. Требуется подготовить её к задувке 1 июня 2017 г. Основная задача на данном этапе - восстановление футеровки печи. Работа будет выполнена фирмой «Огнеупорщик» в срок.

Мы также приступили к разогреву воздухонагревателей.

Необходимо восстановить систему гидравлики. Специалисты гидравлики, которые ранее были переведены в механическую службу доменного цеха, теперь выведены из неё и привлечены к работе по ревизии и восстановлению гидравлической системы.

Вспомогательные цеха, такие как ТЭЦ-ПВС, также готовятся к задувке: на азотной станции намечен ремонт компрессоров Atlas Copco и осушителей воздуха. Дополнительно будет осуществлён ремонт компрессора K-250 №3, чтобы у нас был запас «по воздуху», так как возможна ситуация, когда два компрессора №1 и №2 будут в работе. Нам необходимо иметь резерв.

Газовый цех занимается подготовкой к пуску установки сухой газоочистки. Сейчас силами газового цеха ведётся работа по оснащению газоо-

близительно пятьдесят человек персонала, который нужно будет обучить к моменту задувки ДП-1.

Необходимо подготовить структуру железнодорожного транспорта. Потребуется дополнительная локомотивная бригада. Сейчас рассматривается вопрос привлечения имеющегося персонала к сверхурочной работе. Предстоит также провести ремонт тепловозного парка.

- Первая доменная печь оснащена современным оборудованием. Наверное, нужно проверить, в каком оно состоянии, ведь печь простояла восемь месяцев? И всё это надо выполнить за короткий срок.

- Первое июня - это минимальный срок, раньше пустить доменную печь №1 невозможно даже с точки зрения времени, необходимого для разогрева воздухонагревателей и восстановления кладки печи. Но он вполне реален.

К своим работам уже приступили и управление автоматизации и механизации, и цех КИПиА.

Я не думаю, что за восемь месяцев простоя на печи что-то вышло из строя или пришло в нерабочее состояние. Печь была всё это время «под водой», то есть систему охлаждения печи в



- Своевременно ли осуществляется приобретение материалов и оборудования?

- Да. Нет никаких сомнений в том, что мы приобретём всё то, что нам необходимо для ремонта в срок и смонтируем вовремя.

Сейчас осуществляется поставка огнеупоров. Недели через две, максимум через три, огнеупоры поступят полностью, и в течение десяти дней подрядчик должен будет выполнить футеровку печи. Это сейчас самое основное, потому что без восстановления огнеупорной кладки доменную печь №1 задуть мы не сможем.

- Вы сказали, что после первого июня будет какой-то период, когда мы будем работать тремя печами.

- Да, третья доменная печь к этому времени будет переведена на выплавку ферромарганца и проработает три недели, то есть схема будет следующей: ДП-2 и ДП-3 работают на выплавке ферромарганца, а ДП-1 будет находиться в режиме раздувки. На ДП-1 первое время будет выплавляться литьевой чугун, затем будем переводить её на производство передельного чугуна.

- Андрей Геннадьевич, но ДП-3 тоже нуждается в ремонте? Есть ли планы по проведению капитального ремонта третьей доменной печи?

- В планах по ДП-3 капитальный ремонт третьего разряда.

Считаю, что состояние третьей доменной печи не плохое. Засыпной аппарат раз в два года меняли всегда. Он отслужил свой срок, и его необходимо будет заменить.

Любая доменная печь при остановке «с выдувкой» требует восстановления футеровки. Какой объём работ будет необходимо провести, покажет сама печь, когда мы её выдаем, уберём гарнисаж.

По предварительным подсчётам необходимо будет заменить один, может быть два ряда блоков горна и футеровку, начиная от фурменной зоны и выше.

Думаю, что объём замены футеровки будет именно такой. Доменная печь №3 универсальная в отличие от второй и от первой печи, она может выплавлять литьевой, передельный чугуны и ферромарганец.



чистки новыми рукавными фильтрами. Дополнительно приобретаются каркасы и рукавные фильтры ещё на три секции, чтобы иметь резерв, потому что установка газоочистки проектирована в зимний период, и как она себя поведёт после длительного простоя сложно оценить.

Важный вопрос, на котором сейчас необходимо заострить внимание, это вопрос подготовки персонала. Задача ставится не только задуть доменную печь №1 к 1 июня, но и другое: задуть ДП-1 на фоне работающих ДП-2 и ДП-3.

В период раздувки ДП-1, ДП-3 будет переведена на выплавку ферромарганца и до остановки на ремонт проработает минимум три недели.

Для выполнения этой задачи необходимо принять на завод при-

зимний период мы не отключали.

Для выполнения горновых работ приобретаются все необходимые материалы, а именно: огнеупорные бетоны, лёгочные массы, буры – всё заготавливается своевременно.

- Андрей Геннадьевич, будут ли привлекаться подрядчики и если да, то на какие работы?

- Я уже упомянул о фирме «Огнеупорщик», которая занимается восстановлением огнеупорной кладки. Остальные работы мы в состоянии выполнить сами.

Говоря про инфраструктуру, мы планируем заблаговременно приступить к проведению капитального ремонта разливочной машины №1, так как имеются серьёзные замечания к техническому состоянию данного объекта.

- Наверное, ответственность всех тех, кто задействован в производстве при работе трёх доменных печей, возрастает?

- Работа всеми тремя печами налагивает отпечаток именно на производственную цепочку: на выполнение графика выпусков, на чёткую работу участка разливочных машин, на ритмичность работы железнодорожного цеха. Увеличенный объём доменного газа необходимо будет принять, очистить и максимально использовать в ТЭЦ-ПВС.

Работа будет непростая. Всегда нелегко перестраиваться на более интенсивную работу и на более интенсивный ритм. Но, я думаю, три недели это не тот срок, который может нас испугать. Важно руководителям подразделений выдержать большую нагрузку. Они должны будут справиться с теми задачами, которые встанут перед ними.

- Андрей Геннадьевич, расскажите о сегодняшней жизни завода.

- На сегодняшний день мы вышли на стабильную работу второй доменной печи, на довольно-таки высокое производство. Мы давно так не работали.

Достигнуто производство 190-200 тонн ферромарганца в сутки. Произошло это потому, что поменялись в лучшую сторону сырьевые условия, но основным фактором явилась успешная работа технологов ДП-2.

Что касается ДП-3, то можно сказать, что у неё изношен засыпной аппарат и с «низом» печи не всё в порядке, так как печь работала и на выплавке чугуна, и на выплавке ферромарганца. Переходы с одного вида на другой и обратно приводят к тому, что изнашивается футеровка, меняется профиль печи. Однако, подобран оптимальный режим работы печи с производительностью 1000 тонн чугуна в сутки. По выполнению портфеля заказов по чугуну мы приблизились к планам, которые перед нами ставились.

- Мы отмечаем 120-летие завода. Хотелось бы услышать ваше мнение по поводу этого события как главного инженера завода и косогорца.

- 120 лет - дата серьёзная. Я участвовал в праздновании 100-летия завода. Это был грандиозный праздник.

Хотелось бы сказать, что для любого косогорца словосочетание «Косогорский металлургический завод» это не пустой звук, а тем более для косогорца, который работает на КМЗ. Многие трудятся здесь по много лет, причём целыми династиями. Завод – это для каждого косогорца нечто неотъемлемое и родное, часть души и сердца.

Хочу Косогорскому заводу пожелать процветания, хочу, чтобы люди работали здесь, и считали это большим везением и большой честью для себя.

Но для этого и руководству, и работникам нужно постараться, чтобы выйти на более рентабельную и безаварийную работу. Все возможности у нас для этого есть.

Хотелось бы пожелать всем крепкого здоровья, а это самое главное для любого человека. Здоровье будет – успехи придут!!!

**Александр Житков,
Валерий Ходулин**

ИЗ ИСТОРИИ ЛИТЕЙНОГО ЦЕХА

Литейный цех до реконструкции делился на два участка.

Литейная №1 – участок крупного литья: желоба, холодильники, мульды, ковши для нужд завода.

30% - внешние заказы на сторону. Цех располагался возле ТЭЦ-ПВС.

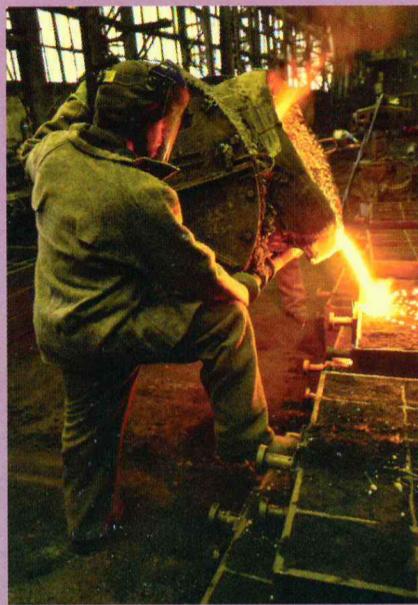
Литейная №2 – участок ширпотреба, отливал печное литьё: плиты для укладки полов производственных помещений, задвижки, комфорки и другие детали для комплектации кухонных плит.

Литьё пользовалось спросом по всей России, продавалось в магазинах.

Оснащение участка состояло из вагранки для получения металла, бегунов для приготовления формовочной смеси и одного мостового крана для перевозки металла.

Все литейные операции выполнялись вручную. Формовка крупных отливок проводилась на плацу, формовщики 70% рабочего времени проводили на коленях.

Входя в цех, надо было осмотреться, иначе можно было наступить на форму и повредить её, либо угодить в яму, вырытую под форму. В цехе было пыльно, клубился пар от ещё не остывшей горячей земли.



На участке №1 работа была наиболее трудоёмкая. Здесь преобладал мужской коллектив. Он состоял из лучших рабочих, достигших пенсионного возраста, но ещё продолжавших работать. Это формовщики Сергей Мочалкин, Василий Степанов, Юрий Курдюмов, плавильщики цветного литья Василий Стешин, Иван Чупилин, Иван Кувшинников, стерженщицы Анна Симонова, Мария Лукашко, земледельцы Анна Талалаева, Екатерина Брусенцова, (жена И.И.Брусенцова), Елена Абрамова.

Мастером был Сергей Иванович Горелов – профессионально грамотный специалист, имевший смелость самостоятельно принимать решения.

Литейная №2 – участок ширпотреба, коллектив там был в основном женский.

Формовка производилась вручную. Готовую форму формовщицы и стерженщицы на руках переносили к месту заливки или в сушило. За смену переносили по несколько тонн.

Этим женщинам надо бы низко поклониться за их труд.

Некоторые работали в цехе семьями: Панфёровы, Петровы, Бруsenцовы, Мячины, Савельевы, Мочалкины.

Лучшими литейщиками были Евдокия Шкаликова, Антонина Гваськова, Анна Ларина, Надежда Глебова, Галина Новикова, Зинаида Зимина. Мастер - Егор Иванович Брусенцов. Это был настоящий хозяин участка, застолбивший, человечный. Знал судьбы, проблемы, болезни всех своих работниц. Женщины звали его «наш батюшка».

К праздничным дням литейный цех преображался: стены побелены, плац посыпан свежим песком. Егору Ивановичу не было безразлично, по какой дороге работницы пройдут от проходной к началу смены: дорога была почищена, подметена.

Хотя прошло много лет, женщины при встрече до сих пор вспоминают своих мастеров с теплотой и любовью.

Мастером заливки был Дмитрий Михайлович Пронин. Свой рабочий день он начинал за два часа до начала смены: проверял наличие шихтовых материалов, подготовку вагранок к плавке.

К его приходу ОТК подсчитывал процент брака по заливке, лаборатория – химический состав шихтовых материалов, марки чугуна. Помощниками у Дмитрия Михайловича были бригадиры Павел Рыжов, на литейном участке №1, и В.Маруев – на литейном участке №2.

Начальником литейного цеха в 1950-1954 годах был Давлициаров, которого впоследствии перевели в доменный цех. Сменил его Леонид Фёдорович Майданов. Вскоре он был избран секретарём парткома. Но свой рабочий день по-прежнему начинал с литейного цеха. Беседуя с рабочими, интересовался их личной жизнью, здоровьем не ради любопытства, а с целью оказания помощи. По окончании выборного срока вернулся к руководству литейным цехом.

После Л.Ф.Майданова начальниками литейного цеха работали Н.С.Голубятников, В.В.Рудаков, В.В.Поляков, В.П.Беляев.

В настоящее время реконструированный цех оснащен современным оборудованием и успешно работает под началом Николая Николаевича Зенкина.

У ветеранов-литейщиков, которых осталось не так уж и много, живёт в душе чувство гордости за свой цех, за свой завод.

**Татьяна Шестакова,
ветеран труда ПАО «КМЗ»**

НА КМЗ ДИНАСТИЙ МНОГО НОВЫХ, ОДНА ИЗ НИХ - ДИНАСТИЯ КРУГЛОВЫХ

Уже стало традицией, что в преддверии праздника Весны и Труда управление экономического развития города Тулы проводит торжественное заседание, на котором чествуют трудовые династии некоторых предприятий города.

И непременно среди них – представители трудовых династий ПАО «КМЗ». Ранее через процедуру чествования прошли династии Дергачёвых, Заушкиных, Коноваловых, Гаврилиных-Фоминых. В этом году подобной почести удостоилась трудовая династия **Кругловых**, общий стаж которых на заводе составляет **214 лет, 5 месяцев, 13 дней**.

Знаменательно, что торжество проводилось накануне 120-летия Косогорского металлургического завода, что наложило особый отпечаток на это мероприятие.

Звучали добрые слова в адрес членов династий, в их честь звучала музыка, исполнялись песни, вручались почётные грамоты, цветы и подарки. Многочисленные зрители тепло приветствовали участников торжества. Чувствовалось, что человек труда вновь обретает в нашем обществе подобающее ему место.

Династия заводчан **Кругловых** началась с её основоположника – **Фёдора Афанасьевича Круглова, 1908 года рождения**, который с 6 марта 1957 по 28 октября 1968 года работал в заводском жилищно-коммунальном отделе конюхом. Находясь на пенсии, в течение четырёх лет продолжал трудиться в ЖКО дворником. Стаж работы в ПАО «КМЗ» - **15 лет, 7 месяцев, 22 дня**.

Сын - Круглов Иван Фёдорович, 1932 года рождения. На заводе с 14 сентября 1959 года. Работал грузчиком в железнодорожном цехе, машинистом мотовоза, машинистом тепловоза, машинистом электродизельного крана. Назначался на должность бригадира участка грузовых работ ЖДЦ. Стаж работы в ПАО «КМЗ» - **27 лет, 1 месяц, 20 дней**.

Сноха - Круглова Анна Ильинична, 1931 года рождения. В ПАО «КМЗ» трудилась в железнодорожном цехе рабочей ремонтного пути, стрелочницей. Стаж работы в ПАО «КМЗ» - 4 года.

Сын - Круглов Виктор Фёдорович, 1937 года рождения. В ПАО «КМЗ» работал в цехе фитингов разнорабочим, формовщиком, станочником, наладчиком. Работал слесарем в цементном цехе, в железнодорожном цехе грузчиком, монтёром пути, в литейном цехе формовщиком. Стаж работы в ПАО «КМЗ» **16 лет, 10 месяцев, 15 дней**.

Сын - Круглов Николай Фёдорович, 1940 года рождения. В ПАО «КМЗ» работал в парке транспортных машин машинистом-трактористом. Стаж работы в ПАО «КМЗ» 35 лет, 2 месяца, 15 дней.

Внук - Круглов Александр Иванович, 1956 года рождения. Работает в железнодорожном цехе. Был грузчиком, машинистом крана на железнодорожном ходу, помощником машиниста локомотива, машинистом тепловоза. В настоящее время - машинист электродизельного крана на железнодорожном ходу. Неоднократно награждался почётными грамотами завода, почетной грамотой Министерства промышленности, науки и технологий РФ. Стаж работы в ПАО «КМЗ» **36 лет, 10 месяцев, 25 дней**.

Жена внука - Круглова Галина Николаевна, 1959 года рождения. В ПАО «КМЗ» работала в швейном цехе вязальщицей, швеёй, в ЖКО – горничной общежития, заведующей общежитием. В настоящее время продолжает работать в цехе водоснабжения и канализации оператором на фильтрах очистных сооружений. Награждена почетной грамотой завода. Стаж работы в ПАО «КМЗ» - 21 год, 2 месяца, 3 дня.

Внук - Круглов Роман Иванович, 1977 года рождения. В ПАО «КМЗ» работал помощником машиниста тепловоза железнодорожного цеха. 22 ноября 1995 года был уволен в связи с призывом на военную службу. Вернулся на завод и продолжает работать машинистом тепловоза в железнодорожном цехе. Награждён почетной грамотой завода. Стаж работы в ПАО «КМЗ» - **19 лет, 7 месяцев, 5 дней**.

Жена внука - Круглова Светлана Валентиновна, 1971 года рождения. В ПАО «КМЗ» работает с 17 января 1992 года. Трудилась контролёром в отделе технического контроля, оператором очистных сооружений в ЖКО, в цехе водоснабжения и канализации машинистом насосных установок. В настоящее время – оператор дистанционного пульта управления цеха ВиК. Стаж работы в ПАО «КМЗ» - **25 лет, 2 месяца, 8 дней**.

Правнук - Круглов Родион Александрович, 1979 года рождения. В ПАО «КМЗ» работал в ЖДЦ слесарём по ремонту подвижного состава, помощником машиниста тепловоза, машинистом тепловоза. В настоящее время работает в газовом цехе газовщиком. Стаж работы в ПАО «КМЗ» - **12 лет, 8 месяцев, 20 дней**.

Поздравляем славную трудовую династию Кругловых!

**Светлана Калинина,
начальник отдела кадров**

Отпечатано в АО «Типография «Труд». 302028, г. Орел, ул. Ленина, 1. Тираж 750 экз. Заказ № 786.

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



**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.net

Редактор:
Валерий Ходулин,
Компьютерная верстка:
Денис Гастев