

# Косогорец



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

РАБОТА ЗАВОДА .....

## Ушёл сентябрь со двора... У нас горячая пора

Рассказ начальника производственного отдела Сергея Сергеевича Дождева

**В сентябре месяце все подразделения завода, как и в целом предприятие, работали стабильно, без аварийных остановок.** Ранее остановки были, об этом уже говорилось в предыдущем материале: были остановлены вторая и третья доменные печи плюс станция ТЭЦ на период от четырёх до семи суток. Результаты работы сентября месяца следующие.

**Доменный цех** отработал двумя печами. Производство второй доменной печи составило 4 520 тонн ферромарганца. Это на 290 тонн больше плана. Отработали стабильно, печь раздули не то чтобы удовлетворительно, а даже хорошо. В течение двух суток вышли на полный режим, как видим, план перевыполнили.

План по второй доменной печи на октябрь 5 380 тонн ферромарганца с двумя остановками на планово-профилактический ремонт.

По доменной печи №3 план производства также выполнили, хотя стояли почти семеро суток. За период раздувки – чуть более двух суток – печь вывели на полный режим.

Производство по месяцу составило 19 761 тонну передельного чугуна. Остановили, правда, печь на литейном, но, тем не менее, большинство – 90 с лишним процентов – это передельный чугун нодулярных марок.

В сентябре месяце отработали четверо суток второй доменной печью. Производство за это время составило 577 тонн, плюсом к плану 37 тонн ферромарганца. Печь работает устойчиво, с

выполнением как производства, так и портфеля заказов, и с таким химическим составом ферромарганца, которой необходим нашим заказчикам.

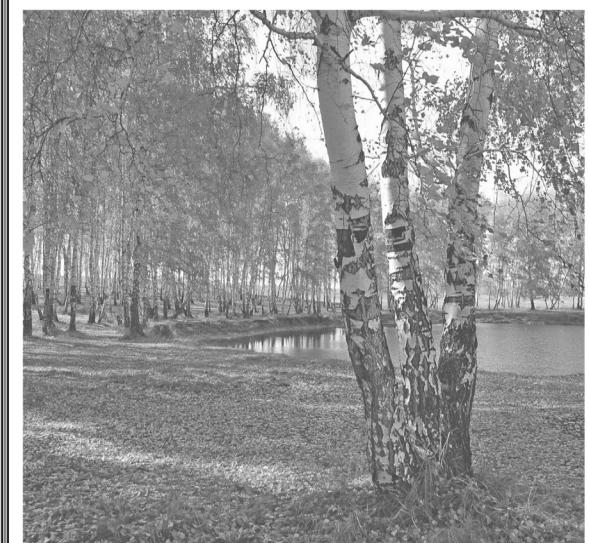
Третья доменная печь работает сейчас на выплавке литьевых марок чугуна. Основная марка – четвёртая. Чугун отгружается предприятиям союзной республики Беларусь. Пока, в основном, складируется на склад для дальнейшей отгрузки.

чувствуется, что своё дело знают. Надеемся, что за месяц, который отпущен на эту работу, они уложатся и сдадут нам кран в хорошем рабочем состоянии. Он окрашен в ярко-оранжевый цвет, это очень приятно, яркие краски на нашем заводе очень хорошо смотрятся. Ярко-оранжевый цвет на заводском фоне производит впечатление. Думаю, к концу октября кран уже будет в рабочем состоянии.

Приступаем к строительству автомобильных весов в районе склада холодного чугуна №4, что также облегчит погрузку автомобилей в основном зарубежного производства. Быстрая отгрузка сократит время их пребывания на заводе. Постараемся эти весы смонтировать чуть позже крана и запустить их в эксплуатацию до начала зимы. По остальным участкам доменного цеха вопросов, связанных с ремонтами, нет: ремонты проводятся только текущие.

**Участок по переплаву отсева ферромарганца** произвел 199,3 тонны литья. Производство на октябрь месяц – 180 тонн. С этой задачей участок справляется. Литья изготовили на 27 тонн больше плана. Это хороший показатель. По переплаву отсева ферромарганца при плане 120 тонн, фактическое производство составило 108,8 тонны. Недовыполнение в 11,2 тонны связано прежде всего с отключением электроэнергии. Процесс отключения был чуть более длительный, чем в доменном цехе, в связи с набивкой и пуском электроэнергии и разогревом печи. Поэтому и произошло отставание.

Окончание на стр. 2



Анатолий Жигулин

\*\*\*

Поднимается белый холодный рассвет.  
В мёрзлых лужах пожухлая стынет трава.  
Словно в жизни хорошего больше и нет.  
Только грудь всё болит да болит голова.

Обещая сиянье сентябрьского дня,  
Скоро хлынет заря - на больницу, на парк...  
Милый доктор! Домой отпустите меня.  
Я бы с сыном сегодня пошёл в зоопарк.

Посмотрели бы белых полярных лисиц  
И попили с печеньем в кафе молока.  
Покормили бы первых осенних синиц  
На площадке подросшего молодняка...

И плясал бы медведь, и смеялся бы сын.  
Очень весело было бы мне и ему.  
Я бы очень толково ему объяснил  
Все его бесконечные «как? почему?»

Полыхает заря, тонко-тонко звеня.  
В нежном розовом свете берёзовый парк...  
Милый доктор! Домой отпустите меня -  
Я бы с сыном сегодня пошёл в зоопарк.

## РАБОТА ЗАВОДА

# Ушёл сентябрь со двора... У нас горячая пора

**Начало на стр. 1**

Но руководители и работники цеха в октябре этот недостаток компенсируют.

**Литейный участок** с начала октября работает стablyно, замечаний по работе нет, сырьём и заказами работники участка также обеспечены.

**Цех по переработке вторичных материалов** работает, в основном, на производстве щебня. Производится небольшое количество металлоотходов дроблённых. Шлаковый карьер также работает стablyно, производя необходимое количество шлака,

щебня, других номенклатурных продуктов, производимых из огнегидкого шлака.

**По энергетическим цехам.**

**Прежде всего хочется отметить, что открыли отопительный сезон:**

**ТЭЦ** начал работать по графику традиционного отопления города, его южной части, Косой Горы, подразделений завода. Пока всё идет в графике. Вопросов от города и, самое главное, от жителей нет. Зиму встречаем во всеоружии.

**Транспортники к зиме готовятся очень интенсивно.**

**Железнодорожники** весь летний

период проводили и сейчас продолжают ремонтные и другие работы по замене рельсов, стрелочных переводов. В сентябре собственными силами заменили три участка пути и сейчас еще продолжают замену.

**Работники АТЦ** также проводят предзимнюю подготовку, работают очень напряженно и тяжело в связи с тем, что складов на заводе стало много, но они не обеспечены железнодорожным транспортом: рельсовых подъездов нет, все перевозки осуществляются автотранспортом, водители работают круглогодично, график довольно напряженный, ремонты

проводятся в течение смены. Тем не менее, с плановыми объемами производства справляются как доменный цех, так и АТЦ, и ЖДЦ.

**Другие обслуживающие цеха главного механика и главного энергетика – ТЭЦ, РМЦ** – традиционно проводят ревизию того оборудования, которое к ним приходит. **ТЭЦ** – делает наружное освещение, к тому же сейчас электрики монтируют освещение и тянут линии электропередач на четвёртый склад, чтобы обеспечить питанием новый рудно-козловый кран. Работают в графике, пока все получается.

Начало октября отмечено производительной работой. Надеемся, что до конца месяца будем работать с выполнением показателей и в зиму войдем успешно.

**Александр Житков,  
Валерий Ходулин**

## АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

## Какой упийтельный труд – Подбор технологий и руд

Интервью начальника технического отдела Игоря Эдуардовича Шепетовского

– Игорь Эдуардович, миновало то время, когда третья печь работала на выпуске ферромарганца. Теперь она снова работает на выпуске чугуна. Хотелось бы подробнее узнать о сегодняшнем состоянии наших доменных печей.

– Если говорить об обеих печах №2 и №3, они были отремонтированы капитально в 2015 и 2016 годах. Печь №3 была пущена 12 марта 2015 года после длительной консервации, в рамках которой был выполнен капремонт второго разряда. Вторая печь на капремонте находилась с ноября 2015 года по август 2016 года. Была проведена полная замена футеровки, начиная с четвертого ряда углеродистых блоков до середины шахты. Нельзя говорить, что сегодняшнее состояние печей – это типовое состояние печей возрастом 3-4 года. Нужно понимать, что масштаб ремонта предполагал поддержание двух доменных агрегатов в работоспособном состоянии.

Они по-прежнему работоспособны, мы выполняем плановые задания, стараемся вести плавку в экономичных режимах, тем не менее, агрегаты проходили капремонт первого разряда достаточно давно. Печь №3 капитально ремонтировалась в июле 2003 года, то есть она 16 лет находится в категории «После капремонта первого разряда». Хотел сказать эксплуатируется, но нет. Она пять лет была на консервации, не работала. Тем не менее, консервация не лучшим образом оказывается на состоянии футеровки тепловых агрегатов, да и металлоконструкций тоже, в связи с перепадами температур зимой и летом. Печь №3 находится в эксплуатации либо на консервации 16 лет. А по старым нормативам, которые сегодня далеко не всегда выдерживаются, один раз в 15 лет необходимо было проводить капремонт первого разряда.

Да, технологии шагнули вперед, в промышленности разработаны новые высокостойкие оgneупоры. Да, в отрасли ставятся цели на увеличение продолжительности кампании печи до двадцати лет и более. Но про капремонт третьей печи, выполненный в период 2001-2003 годов, следует сказать, что он был выполнен с применением не лучших материалов. На второй печи ситуация еще сложнее: её ремонт был выполнен в 1999 году, в те самые «лихие» 90-е годы.

Поэтому тем более нельзя говорить, что были применены высококачественные материалы.

В качестве характерного примера могу привести пример выполнения ремонта нижней части печи №2 в 1999 году. Углеродистые блоки, устанавливаемые в самом низу печи, определяют продолжительность кампании. Эти углеродистые блоки были заказаны и произведены на Челябинском электродном заводе. Завод ранее специализировался на производстве электродов для электропечей, электродуговых и электроферросплавных. Выпуск такой продукции, как углеродистые блоки, был у них экстренно освоен примерно в середине 90-х, когда ослабли связи в рамках СНГ с Запорожским огнеупорным заводом, где углеродистые блоки производились для доменных печей Советского Союза. Челябинский завод вскоре прекратил выпуск таких блоков для доменных печей. На доменной печи №2 эти блоки стоят вот уже 20 лет. Мы стараемся выполнять поддерживающие мероприятия. Пока успешно эксплуатируем печь, надеюсь, что будем эксплуатировать еще какое-то время.

Поддерживающие мероприятия – продувка и промывка холодильников по результатам выполнения так называемых теплосъёмов. Водопроводная служба доменного цеха в сотрудничестве с техническим отделом постоянно контролирует тепловые нагрузки, проводит их замеры, и далее выполняются расчёты плотности тепловых потоков. По этому вопросу мы в своё время дискутировали с нашими коллегами, специалистами Саткинского чугуноплавильного завода, производящего ферромарганец. Так получилось, что мы в тот момент находились в оценках текущего состояния футеровки печей. По-моему, из этого диспута мы вышли с честью. Нам удалось убедить наших оппонентов в правоте технических специалистов КМЗ в части оценки полученных данных замеров: конечных оценок теплового состояния печи, текущего состояния футеровки низа печи применительно к обеим доменным печам №2 и №3.



### – А что можно сказать о расходных коэффициентах, об экономике?

– Со студенческих времен помню сакримальную фразу: «Из ручейков бережливости складывается река экономии». Она пафосно звучит, но эту самую бережливость мы пытаемся внедрять. Тем более сейчас, когда концепция бережливого производства реализуется по всем отраслям промышленности в мировом масштабе. Бережливость в реалиях нашего доменного производства выражается в снижении удельных расходов кокса, рудной части. У нас на заводе расход рудной части традиционно оценивается показателем степени утилизации (степени извлечения) основного компонента: при производстве ферромарганца – марганца, при производстве чугуна – соответственно, железа.

Но в наших косогорских реалиях не менее, а может в определенных моментах и более важный фактор бережливости – соблюдение требуемого заказчиками марочного состава чугуна, ферромарганца, поскольку марочный

состав – это наш конёк. Мы всегда, по крайней мере последние годы, позиционировали себя как производители особо чистых марок чугуна и ферромарганца. Это нодулярный чугун, низкофосфористый ферромарганец. Это три кита бережливости: снижение расхода кокса, снижение рудной части через повышение утилизации как интегрального показателя, выполнение требуемого марочного состава. Производительность я бы поставил на четвёртое место. По ферромарганцу значимость производительности можно поставить и на более высокое место из-за большей ценности тонны ферромарганца и более ощутимого снижения затрат при производстве большего тоннажа. Но по чугунам упор делается на производство высококачественных марок, и лишь в периоды производства рядовых и литьевых марок значимость производительности увеличивается.

– Вы как-то говорили об использовании на ДП №3 нового вида футеровочного жёлоба. Это даёт определенный результат?

– Безусловно. Мы этот результат определили количественно, в натуральных показателях. На уровне лучших отраслевых практик мы достигли удельного расхода набивной желобной массы импортного производства порядка 300-320 граммов на тонну выпущенного из печи чугуна. Это достойный показатель. Но в наших реалиях не менее важный фактор экономии – это то, что мы практически ушли от ранее применяемого графика планово-предупредительных ремонтов (ППР), который предполагал остановку печи два раза в месяц по 10-12 часов каждый раз. Сейчас, как правило, нам удается в два раза сократить частоту проведения таких ППР. Где-то раз в 1-1,5 месяца останавливаемся на длительный планово-предупредительный ремонт для ревизии агрегатов механического и энергетического оборудования, а также для подшивки, а не набивки жёлоба. Набивку выполняем примерно один раз в год, подгадывая её под масштабный ремонт общезаводского характера.

**Окончание на стр. 3**

**АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ . . . . .**

# Какой упоительный труд - Подбор технологий и руд

**Начало на стр. 2**

**- Мы желобную набивную массу закупаем?**

— Да, мы её закупаем. В бытые времена использовалась масса, изготовленная в заводском отделении глиноземки, но при закупке налицо и экономичность, и снижение трудозатрат на литейном дворе — два важных фактора. Понятно, что покупная продукция всегда дороже, чем продукция собственного производства. Но мы радикально уменьшили удельный расход этой массы в разы, и, что более важно — кардинально изменили график ППР. На протяжении двухлетней практики использования новых желобных масс мы примерно в 1,8 раза снизили частоту проведения планово-предупредительных ремонтов на печах № 3.

**- Качество сырья — это залог успеха в производстве. У нас есть проблемы сырья?**

— Проблема может появляться при отсутствии сырья. Проблема сырья не должна существовать, поскольку это вопросы квалифицированного подбора технологии под имеющиеся на рынке виды сырья и достоверного прогноза химсостава получаемого чугуна или ферромарганца. Со специалистами доменного цеха мы выработали комплекс технологических приёмов, методов, расчётов, который позволяет использовать сырьё, имеющееся на рынке, в определенной доле в смеси с другими, традиционно используемыми на заводе компонентами шихты. У нас используемое сырье представлено очень широким спектром. Особенно это характерно для марганцевых руд. За 15 лет работы на заводе у меня накопилась целая электронная база, где исследованы различные марганцевые руды. Там представлена абсолютно вся география, кроме Антарктиды.

Мы рассматривали и использовали руды Евразийского материка — это, в основном, Казахстан и Турция. Россия, к сожалению, бедна марганцевыми рудами, а те, которые есть, залегают в тяжёлых климатических условиях Красноярского края и Кемеровской области. Что ещё хуже — это низкая технологическая ценность российских марганцевых руд: низкое содержание марганца, высокие содержания железа и фосфора. Мы исследовали российские руды из Башкортостана, где пытались наладить выпуск



относительно качественной руды. К сожалению, в массовом масштабе это у них не получилось, но, тем не менее, мы такие расчёты выполнили. Мы использовали и используем руды Казахстана — Жайремскую и Каражальскую. Сейчас Жайремское месторождение почти исчерпало свои мощности. В разные годы получали руды с нескольких участков Жайремского месторождения, которые различались по минералогии. В наш тёхнодел поступали сертификаты качества индийских, малазийских, индонезийских марганцевых руд. По всем этим рудам были выполнены расчёты, но до практического применения дошли только руды Казахстана с месторождений Жайрем и Каражал, а также несколько лет назад Турецкая руда.

Начали с Евразии, потому что это ближе географически. На самом деле мир устроен так, что 80 % разведанных запасов марганцевых руд находятся в Южноафриканской Республике (ЮАР), причём на севере республики, в пустыне Калахари. Эти 80% мировых запасов сконцентрированы на площади условного прямоугольника со сторонами 50 на 30 км. Речь идёт о достаточно мощных слоях залегания руд. Из 40-43 млн. тонн руды, которая добывается в мире в год, примерно 30% добывается в ЮАР. По географии мы уже плавно спустились на черный континент, в ЮАР. Оттуда

нам поставляют по меньшей мере пять разновидностей руд. Мы классифицируем эти руды не по стране происхождения, что присуще многим заводам, использующим руды, а по месторождениям: Маматван, Глория, Кудумане и так далее. Получаем из Сатки (Челябинская область) марганцевый агломерат, для производства которого наряду с мелкими фракциями вышеназванных руд используются и другие руды ЮАР и Казахстана. За последние 15 лет на КМЗ использовались руды африканских стран Ганы, Кот-д'Ивуара, Габона, была ещё руда из Республики Буркина-Фасо. Просчитывали

замбийскую руду, провели свою классификацию по минералогии, поскольку интернет-источники содержат различную, часто противоречивую информацию по классификации руд. Тем не менее, были основания считать, что замбийская руда достаточно высококачественная, но использовать её пока не пришлось.

Далее по географии использования идёт довольно серьёзный игрок на мировом рынке марганцевой руды — Австралия. Мне в своей карьере доводилось пробовать эту руду на Косогорском метзаводе. Очень качественная руда, с высоким содержанием марганца — 50% и выше. Мы её брали для подшихтовки. Далее следует «переместиться» на Американский континент — там имеется бразильская марганцевая руда, которая тоже представлена достаточно широко на мировом рынке, но к нам пока не доехала.

Вроде всё перечислили, кроме Антарктиды.

**— Из этого всего предпочтительнее Африка?**

— В Африке, а именно в ЮАР, сосредоточены 80 % разведанных ресурсов, или 30 % мирового производства. Отсюда можно сделать вывод, что тенденция явно намечена на увеличение добычи, на увеличение производства руды в Южной Африке со снижением удельного веса руд других географических локаций.

**— Мы окатыши используем?**

— Конечно используем при производстве чугуна. Это важный сырьевой материал в производстве на Косогорском заводе самого высококачественного чугуна нодулярного и полунодулярного класса.

И здесь мы тоже достаточно серьёзно отличаемся от других производителей. В рудной части шихты мы используем 100% окатышей. Причём в мире намечается, пусть пока и слабая, тенденция на увеличение на рынке числа предприятий, использующих 100% окатышей. Но у них принципиально иные окатыши. Используют полностью или частично офлюсованные окатыши. Мы же на сегодня работаем на 100% кислых окатышей. Такую статистику я пытался вести последние годы. В начале этого десятилетия, в 2010-2011 годы, в мире кроме нас было 8-9 доменных печей в США и Канаде, которые работали на 100% кислых окатышей. Но в дальнейшем чёрную металлургию США и Канады настиг промышленный кризис, чугун производить стало невыгодно. Соответственно, некоторые доменные печи стали останавливать. На сегодня только 6-7 доменных печей США и Канады выплавляют чугун с

использованием 100% кислых окатышей. Остальные печи тех же США и Канады используют в шихте львиную долю офлюсованных окатышей.

**— Какие планы у технического отдела?**

— У технического отдела планы такие: продолжать работать в тех направлениях, реализация которых за пятнадцать лет моего руководства отделом уже начата благодаря неоценимой помощи моих коллег. Нет такого подразделения на заводе, с которым мы бы плодотворно не сотрудничали за эти годы и планируем продолжать сотрудничество в годы последующие. Наряду с доменным цехом, это механокомплекс, энергокомплекс, плотно работаем с ЦЗЛ, с ОТК.

Но если конкретнее, то планы такие: дальнейшее снижение удельных расходов кокса, увеличение доли (желательно приближение к стопроцентному идеалу) выплавленного заказного чугуна в общем объёме производства, увеличение степени утилизации — снижение расхода руд. В части достигнутой степени утилизации мы весьма достойно выглядим в мировом доменном производстве как по утилизации марганца, так и по утилизации железа. Если по утилизации марганца мы реализуем накопленный десятилетиями опыт выплавки ферромарганца, то по чугунам нам удается уменьшить потери железа за счет того, что уже многие десятилетия эксплуатируется отделение разливочных машин. В этой части опыт крупных металлургических предприятий полного цикла поменьше. Они сегодня продают на рынок товарный чугун в определённых количествах, а десятилетия до этого они не производили товарный чугун, то есть, не разливали его на разливочных машинах, а отдавали его сразу в сталеплавильный передел в расплавленном виде.

Соответственно, у них меньше опыта по разливке.

Плюс использование окатышей вместо агломерата. Традиционно, по крайней мере в СНГ, при работе на окатышах были меньшие потери железа в виде колошниковской пыли, выносимой колошниковым газом.

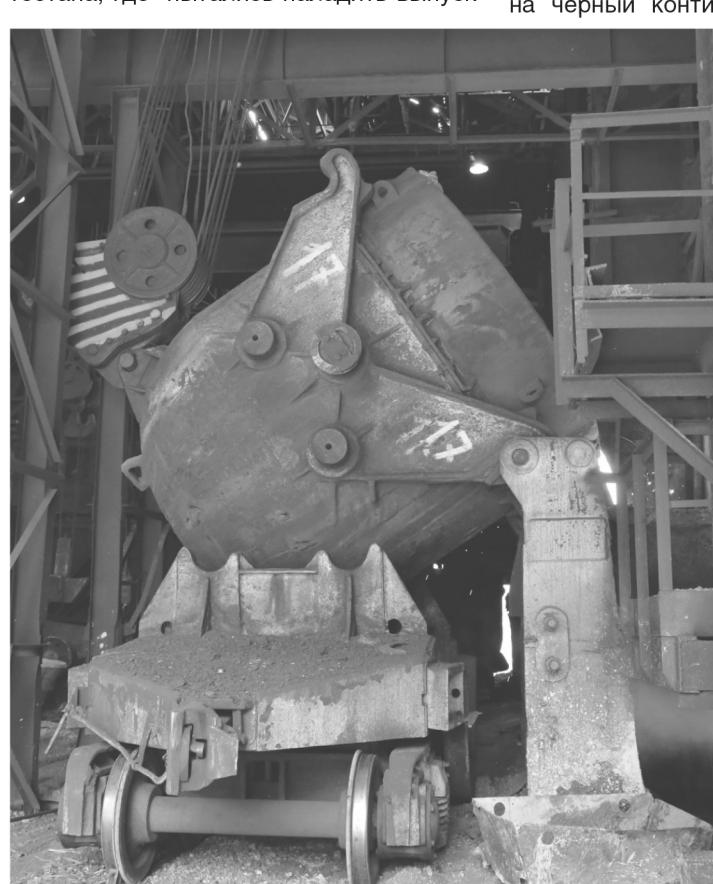
**— Игорь Эдуардович, в эти дни вы встретили полувечевой юбилей. Позвольте вас поздравить с этим жизненным этапом. Вы также упомянули о своем рабочем 15-летии на заводе...**

— Спасибо. Меня очень тепло поздравили с юбилеем все коллеги, за что я им премного благодарен. Но 15-летний юбилей на заводе, на самом деле, ещё впереди, и его надо встречать трудовыми успехами. Буду стараться держать марку.

Я приехал в Тулу из Украины, до этого работал и в иностранных инжениринговых компаниях, и на металлургических заводах Украины и России, и в Металлургической академии. Ступил я на Тульскую землю 2 апреля 2005 года, а 4 апреля уже вышел на работу.

**— Какой след в вашей жизни оставил Косогорский металлургический завод? Чем он стал для вас?**

— Во-первых, он не оставил след, а по-прежнему оставляет. Это непрекращающийся процесс, очень надеюсь, и дальше будет много всего яркого, интересного, впечатляющего. Не разумом единим жив человек. Немало душевных сил приходится оставлять на производстве, но это не вызывает у меня внутреннего отторжения. Не хочется переходить на пафос, но 15 лет жизни на заводе — это не только серьёзный жизненный опыт, но и впечатления, тот отпечаток на сформированном характере, мировоззрении, который, уж так сложился в моей трудовой биографии, самый длительный, самый яркий.



**ПОРТРЕТ С ДОСКИ ПОЧЁТА**

# **Монтажник санитарно-технических систем завоудуправления Игорь Беззубов**

**Игорь Васильевич Беззубов родился на Косой Горе.**

В 1978 году окончил косогорскую школу №1, (ныне № 65). Во время учёбы в школе проходил трудовую практику в учебном классе на заводе, где школьников учили работать на разных станках, обучали другим профессиям.

В 1979 году был призван на службу в Военно-Морской флот. Три года отслужил на Северном флоте, на знаменитом в то время тяжёлом авианесущем крейсере «Киев», на борту которого размещались самолёты с вертикальным взлётом и посадкой и вертолёты. Выходил с кораблём на боевую службу в Средиземное море.

Демобилизовался в звании главного старшины в 1982 году и уехал в Калининград, где поступил в Калининградскую базу тралового флота и три года рыбачил на траулере.

В 1986 году вернулся на Косую Гору и поступил в доменный цех на разливку.

В это время в доменном цехе работала его мать, Тамара Фёдоровна Беззубова, машинистом крана на шихтоподаче. В своё время она была награждена медалью «За трудовую доблесть». Проработала 25 лет. Ветеран труда. Её имя упоминается среди награждённых в книге «Страницы истории газетной строкой». В настоящее время она на пенсии, ей исполнилось 80 лет. Сын и все доменщики желают ей крепкого здоровья, счастья, оптимизма.

В доменном цеху водопроводчиком работал и его отец, Василий Васильевич Беззубов.

На разливочном участке Игорь работал машинистом разливочной машины и желобщиком, а затем перешёл газовщиком на доменные печи. Приходилось работать и мастером на доменных печах. Одновременно учился на заочном отделении Днепропетровского металлургического техникума, который окончил по специальности доменное производство.

Со временем перешёл работать в хозяйственную службу доменного цеха монтажником санитарно-технических систем. Сейчас он работает на той же должности, но уже в хозяйственной службе завоудуправления.

Работы сантехникам хозслужбы хватает, особенно в период подготовки к зимнему сезону. Вот и в этом году - везде, где требовалось, заменили батареи, отремонтировали водопроводное и сантехническое оборудование.

Но не только монтажом сантехнических систем занимается Игорь Васильевич. Его часто можно видеть и со слесарной отвёрткой, и с раздвижной лестницей-стремянкой на плече. Электротехнические, слесарные работы, даже уборка прилегающей территории – тоже его работа.

Таков принцип действия хозяйственной службы.

Улыбчивый, приветливый, подвижный, доброжелательный... Его не надо два раза звать, если требуется его помочь. За это его уважают все, кому приходится общаться с Игорем Беззубовым по работе.

За добросовестную работу Игорь Беззубов неоднократно награждался грамотами завода. Теперь его портрет по достоинству занял место на заводской доске почёта среди портретов лучших работников предприятия.

Валерий Ходулин

**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**

**ПОЗДРАВЛЯЕМ!**

Профсоюзный комитет ПАО «КМЗ» тепло и сердечно поздравляет с днём рождения членов профсоюза, родившихся во второй половине октября

**КАЛАЧНИЮКА ЮРИЯ ВЛАДИМИРОВИЧА**

слесаря, ДЦ,  
родившегося 19 октября,

**ЛОГИНОВУ ТАТЬЯНУ БОРИСОВНУ**

приёмосдатчика груза и багажа, ЖДЦ,  
родившуюся 19 октября,

**ФЁДОРОВА СЕРГЕЯ ЮРЬЕВИЧА**

водителя-контролёра, служба охраны,  
родившегося 20 октября,

**МОРОЗОВА СЕРГЕЯ ЮРЬЕВИЧА**

мастера, ВиК,  
родившегося 23 октября,

**ПЕТРОВУ ГАЛИНУ НИКОЛАЕВНУ**

оператора, ВиК,  
родившуюся 26 октября,

**МИРОНОВА БОРИСА ВЛАДИМИРОВИЧА**

рабочего, ДЦ,  
родившегося 27 октября,

**МАНЕКИНУ ЕЛЕНУ ЮРЬЕВНУ**

контролёра, ОТК  
родившуюся 28 октября,

**ДЕРГАЧЁВУ ЕЛЕНУ ВИКТОРОВНУ**

контролёра, ОТК,  
родившуюся 29 октября,

**КАЛИНИЧЕВА ДЕНИСА ЮРЬЕВИЧА**

электромонтёра ОВБ, ЭТЦ  
родившегося 30 октября,

**СТАРОДУБЦЕВУ НАТАЛЬЮ АЛЕКСАНДРОВНУ**

дежурного по станции, ЖДЦ,  
родившуюся 30 октября,

**ЕСЬКИНУ ЛИДИЮ НИКОЛАЕВНУ**

контролёр, ДЦ,  
родившуюся 30 октября,

и желает им здоровья, счастья, бодрости и оптимизма.  
«Косогорец» присоединяется к добрым пожеланиям.

**ДИСЦИПЛИНА**

По данным оперативных сообщений службы охраны в период с 11 по 18 октября на проходных завода были задержаны в нетрезвом состоянии следующие работники нашего предприятия: Воеводин К.В., машинист крана доменного цеха, и Артёмов И.Н., слесарь-ремонтник доменного цеха.

Нарушителям вынесено дисциплинарное взыскание.

12 октября в 12 ч.20 м. на шлаковом карьере за нарушение пропускного режима задержаны работниками охраны посторонние лица Картушина Е.Г и Егоров Д.Б., жители г. Тулы. Переданы сотрудникам отделения полиции «Косогорское» для проверки.

15 октября в 00 ч.30 м. за нарушение пропускного режима на территории завода работником охраны задержан Аниканов Р.В., житель пос. Косая Гора.

Доставлен в отделение полиции «Косогорское» для проверки.

Отпечатано в АО «Типография «Труд».  
302028, г. Орёл, ул. Ленина, 1.  
Тираж 750 экз. Заказ № 1994

Газета выходит 2 раза в месяц.  
Поступившие материалы не возвращаются.  
Ответственность за точность фактов  
несёт автор.