

Косогорец

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

АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

О работе и ремонтах механического оборудования

Интервью с главным механиком Владимиром Эдуардовичем Вагнером.

- Владимир Эдуардович, какое, на ваш взгляд, самое главное событие для отдела главного механика произошло в 2013 году?

- Самое главное событие нашего отдела за прошлый год это, на мой взгляд, капитальный ремонт третьего разряда второй доменной печи.

Ремонт, как и планировали, был выполнен в полном объёме силами ремонтно-строительного управления и силами доменного цеха под руководством заместителя главного инженера Льва Акимова.

Активное участие в этом ремонте принимал ремонтно-механический цех. Цехом был выполнен большой объём: были проведены все подготовительные работы, изготовлены все необходимые детали. Можно сказать, что ремонт нам удался.

Ремонт третьего разряда – процесс довольно сложный, но за полгода мы сумели подготовиться к нему и выполнить. Подготовка началась в 2012 году. В начале 2013 года мы провели ремонт ВТВНа. Это тоже очень важно.

Помимо этого выполнено много текущих работ. Особенно активно в прошлом году мы вели ремонт бункерной эстакады, бункеров, освоили большой объём металлопроката. Восстанавливали стенки бункеров бункерной эстакады.

Начали активные работы по первому транспортёру коксоподачи, занимались поддержкой конструкций второго транспортёра, ремонтировали железнодорожные эстакады на рудном дворе. Это тоже большие объёмы.

Можно сказать, что вторая половина прошлого года состояла из сплошных ремонтов оборудования участка коксоподачи и загрузки. Мы занимались ремонтом загрузки для того, чтобы навести порядок с подачей материалов.

- Владимир Эдуардович, вы делаете не только запланированные,

но и в большей части выполняете текущие работы, которые возникают неожиданно, внезапно. А для этого нужно принимать оперативные меры.

- С текущими ремонтами, когда возникает в них потребность, мы справляемся. Хуже, когда они аварийные. Такое тоже бывает. В этих случаях основная нагрузка ложится на ремонтный персонал цеха, который оперативно должен выполнить диагностику, прежде всего определить

причину выхода узла из строя, и привести его замену или ремонт.

прессованию электропушки ДП №2, который ещё называется механизмом выталкивания глины. Такого у нас лет шесть не было. Два инцидента случились в январские праздничные дни. Почти одновременно вышли из строя два механизма прессования. И тут нужно отдать должное цеховикам – они сработали оперативно. Согласно нормам неснижаемых запасов, у нас было два запасных механизма. Поэтому мы первый запасной демонтировали, оперативно передали в ремонтно-механический цех, где также выполнялись работы по изготовлению бора для ТЭЦ-ПВС. Мы смогли оперативно принять механизм прессования и в течение одних суток перебрать его.

Работы выполнялись под руководством начальника РМЦ Валерия Павловича Заушкина. Он также оперативно организовал эту работу, ремонтники выполнили её и спокойно догуляли новогодние праздники.

После праздников у нас произошёл ещё один инцидент. Снова вышел из строя механизм прессования. Сейчас он находится в ремонтно-механическом цехе. Детали для него заказаны. Причины выхода из строя здесь могут быть разные. Одна из причин: в механизмах прессования ремонтировали только начинку. Такие детали, как корпуса, длительное время, а точнее, десятки лет мы не приобретали и не ремонтировали.

Заблаговременно, ещё два года назад, были разработаны все необходимые чертежи.

Наш проектно-конструкторский отдел сделал их своевременно, полностью переработал весь корпус.

Это очень важно, потому что такую работу нельзя сделать за один месяц.



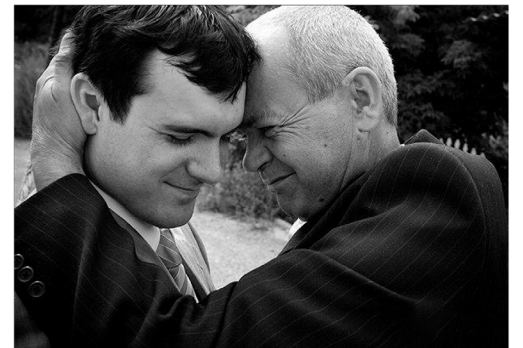
причину выхода узла из строя, и привести его замену или ремонт.

Если окажется, что ремонт предстоит сложный, то в нём обязательно участвует ремонтно-механический цех. Это тоже очень важно, потому что именно РМЦ позволяет нам выполнять все большие оперативные работы по восстановлению механического оборудования в сжатые сроки.

Без ремонтно-механического цеха в настоящее время мы не смогли бы выполнить такие работы, как ремонт редукторов и других крупных узлов, замену валов, изготовление шестерёнок, ремонт корпусов.

- Давайте затронем вопросы, связанные с сегодняшним днём, в частности поговорим о том, что случилось с электропушками доменной печи.

- В январе у нас произошли несколько инцидентов с механизмом



СЕРГЕЙ ВИКУЛОВ

РОДОСЛОВНАЯ

*Оглядываюсь с гордостью назад:
прекрасно родовое древо наше!*

Кто прадед мой? – Солдат и

землепашец.

Кто дед мой? –

Землепашец и солдат.

Солдат и землепашец мой отец.

И сам я был солдатом, наконец.

Прямая жизнь у родичей моих.

Мужчины – те в руках держали

то плуг, то меч ... А бабы, жёны их –

солдат земле да пахарей рожали.

Ни генералов нету, ни вельмож

в моём роду. Какие там вельможи...

Мой прадед, так сказать, не вышел

рожей,

А дед точь-в-точь был на него похож.

Но всё ж я горд,- свидетельствую

сам!-

что довожусь тому сословью сыном,

которое в истории России

не значитя совсем по именам.

Не значитя ... Но коль невольно

терпеть ему обиды становилось,

о, как дрожать вельможам

доводилось,

шаги его расслышав за версту!

Ничем себя возвысить не хочу.

Я только ветвь на дереве могучем.

Шумит оно, когда клубятся тучи,-

и я шумлю ... Молчит - и я молчу.

1974 г.

Окончание на стр. 2

АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

О работе и ремонтах механического оборудования

Начало на стр. 1

Но проектировщики всё сделали. И сейчас доменный цех инициирует закупку редуктора механизма прессования. В этом году мы имеем возможность в конце второго квартала получить полностью новый механизм прессования.

- Есть ли какие планы по третьей разливочной машине, потому что, насколько известно, документация на проведение её ремонта готова?

- На третьей разливочной машине намечается большой объём работы. Этот ремонт нам по силам. Мы знаем, что и как делать.

Машину планируется перевести на рельсы, поменять цепь, конструктивно поставить её так, как она поставлена на первой и второй разливочных машинах. Можно сказать, что технически третья разливочная машина более современна. На ней установлены ролики с подшипниками. Но как показала практика, сама цепь очень тяжела в ремонте, громоздка и дорога. Только одних роликов на ней 550. И каждый стоит очень дорого. Во время последней поставки два года тому назад цена за каждый ролик была 11-12 тысяч рублей.

В случае небольшого порыва цепи на первой или второй машине дежурный персонал может свободно сменить вышедшие из строя звенья. А на третьей – довольно громоздкие детали, которые оперативно восстановить не получается. Приходится привлекать РСУ. Это чревато длительными простоями.

Руководство завода знает проблемы участка разливочных машин доменного цеха и идёт навстречу в приобретении необходимых узлов.

Проект разработан. В этом опять же активно поучаствовал проектно-конструкторский отдел. Проектировщики разработали проект своими силами, и мы готовы в этом году провести подготовку и выполнить замену цепи разливочной машины №3.

Обязательно будем инициировать заявку и выполнять капитальный ремонт первой разливочной машины. Её цепь однозначно будет заменена, потому что она отработала более двух лет и там есть некоторые негативные нюансы. В прошлом году был сделан поддерживающий ремонт за счёт перекидки роликов

и пальцев. Но звенья тоже не вечные, поэтому в этом году мы обязательно выполним капитальный ремонт. Думаю, что здесь не будет никаких вопросов.

Есть надежда, что к концу года на разливочном участке мы создадим такой запас прочности, который позволит нам два-три года работать безаварийно.

- Есть ещё какие-либо задумки, которые должны быть выполнены в этом году?

- Руководство выделило значительные средства на проведение капитального ремонта первого рудного перегружателя. Это ветеран нашего кранового оборудования. Он выпущен в 1956 году. Разработка немецкая. Многие узлы давно заменены. Металлоконструкции остались фирменные, они, если можно так выразиться, довольно таки живые, но есть некоторые вопросы, на которые экспертной организацией даны соответствующие заключения.

Поэтому мы знаем, что нам нужно усилить по металлоконструкциям, и уж тем более знаем, что нужно доработать по механической части. Крупные узлы механической части в настоящее время уже заказаны. Делают их на Иркутском заводе тяжёлого машиностроения. Наша делегация готовится поехать туда. Осталось договориться о сроках.

Надеемся, что машиностроители не подведут, и качество новых узлов будет на должном уровне, в соответствии с современными технологиями, которыми владеют машиностроительные заводы.

Закупленные новые узлы будут смонтированы, и я надеюсь, что к концу этого года кран начнёт работать более стабильно, а самое главное – безаварийно в ближайшие несколько лет, что тоже

очень важно, потому что длительное время мы капитально не ремонтировали эти узлы, что постоянно придерживало возможности ремонтно-механического цеха. Если вы зайдёте в РМЦ, то обязательно какой-то узел увидите там в



ремонте. Но без капитального ремонта или замены мы больше эксплуатировать узлы с этого крана не можем, потому что своих сил на поддержание таких узлов в работоспособном состоянии на данный момент у нас не хватает, из-за чего возникают определённые трудности с выполнением поставленных задач. Поэтому мы с нетерпением ждём заказанные нами детали и узлы. Как только они придут, мы сразу начнём капитальный ремонт первого рудного перегружателя.

- Владимир Эдуардович, расскажите о тех, кто всё это делает. Претерпел ли какие изменения количественный и качественный состав ваших специалистов? На кого вы полагаетесь в своей работе?

- Хотелось бы сказать о высоком профессиональном уровне наших машиностроителей. Машинисты у нас на заводе – это наш ремонтно-механический цех. Больших изменений он не претерпел. Так же стабильно работает. Начальнику цеха – Валерию Павловичу Заушкину – опыта не занимать. У него есть молодой, но тоже уже очень опытный заместитель Денис Иванович Абрамов. Их тандем хорошо справляется с по-

ставленными задачами. Есть надежда, что в ближайшее время мы сможем увеличить производительность ремонтно-механического цеха за счёт модернизации оборудования. Такая модернизация необходима.

Не исключено, что нам разрешат провести небольшое увеличение штата, потому что наращивать производство в доменном цехе, в цехе ПВМ и в других производственных цехах без развития заводского машиностроительного комплекса невозможно, так как всё это требует дополнительного количества деталей, дополнительного количества ремонтов. А это всё делается на базе ремонтно-механического цеха.

Также хотелось бы сказать, что по доменному цеху сформирована команда механиков. Добавился только один человек – Игорь Санкин, старший мастер основного оборудования доменной печи и воздухонагревателей.

Он заменил Романа Засыпкина, который, к сожалению, покинул нас и сейчас работает за границей. Его опыт там пригодился.

Хочу отметить Константина Сидорова, он по оборудованию работает уже длительное время, больше шести лет. Он оказывает большую помощь в организации стабильной работы по доменному цеху, по цеху переработки вторичных материалов, где сейчас практически нет проблем.

Вернулся на завод Евгений Окороков, опытный механик. Он сам станочник и знает, что такое машиностроение, что такое своевременная замена узлов и ремонт оборудования.

Он серьёзно поддержал цех по ПВМ в паре с начальником ремонтно-строительного управления Нариманом Николаевичем Салиховым. Там значительно поднят уровень стабильности работы оборудования.

Серьёзных аварий и каких-то проблем, которые невозможно было бы решить, у них нет.

Я думаю, что эти два основных производственных подразделения – доменный цех и цех ПВМ – всем обеспечены и кадры там позволяют нормально работать.

**Александр Житков
Валерий Ходулин**

НАГРАЖДЕННЫ ПОЧЁТНЫМИ ГРАМОТАМИ ЗАВОДА

Ирина Заушкина,

машинист на молотах, прессах и манипуляторах РМЦ

Когда автор этой заметки шёл в РМЦ на встречу со своей героиней, она представлялась ему женщиной с плаката советских времён – мощной, с пронизательным взглядом и мускулистыми руками. Как-никак, машинист на молотах.

Но встретила его хрупкая, стройная молодая работница, спокойная и неторопливая.

На двух механических молотах – один 450 кг, второй – 250 кг, она изготавливает поковки для нужд механического отделения цеха из которых впоследствии делают запчасти для

заводского оборудования, и буры для открытия чугунных лётков ДП №2. Делаются здесь и ломы, и многие другие необходимые для завода изделия.

Работа и трудная, и опасная. Стаж у неё идёт горячий, потому что от раскалённых поковок распространяется излучение, от молотов идёт вибрация. По словам Ирины, на заводе лёгкой работы нет.

Кроме того, после оптимизации численности персонала в РМЦ, когда работавший на пиле сотрудник был сокращён, выполнение его обязанностей Ирина взяла на себя.

Ирина Игоревна принадлежит к рабочей династии Заушкиных, трудовая слава которых гремела когда-то по всей Косой Горе. Её муж, Олег Евгеньевич Заушкин, работает здесь же, в РМЦ, он – слесарь по ремонту оборудования.

Валерий Павлович Заушкин – начальник цеха, его дядя. Конечно, Валерий Павлович своему племяннику и его



жене выдал определённую привилегию, и привилегия эта – хорошо работать, что и делают супруги Ирина и Олег Заушкины.

Валерий Ходулин

ЛЮДИ ЗАВОДА

Притягательная сила завода

Теперь не так уж и много найдётся предприятий, работники которых с гордостью могут произнести слова: здесь работал мой отец, здесь работал мой дед, здесь теперь работаю и я.

Одним из таких предприятий является Косогорский металлургический завод, где пока ещё работают продолжатели традиций трудовых династий, как называют людей, для которых завод стал неотъемлемой частью их жизни.

И самое интересное то, что именно родители-заводчане желают, чтобы их дети шли на завод, подталкивают их пойти туда, несмотря на то, что есть множество предприятий, где труд и чище, и легче, и благодарнее.

Честь и слава таким родителям и внимающим им детям!

В фитинговом цехе всю жизнь работала крановщицей Татьяна Ивановна Макарова, муж которой, Николай Иванович, был слесарем-сантехником в заводском ЖКО. У них подрастал сын Алексей. Мать часто рассказывала ему о своей профессии, о новом замечательном цехе, о прекрасных работающих там людях и советовала продолжить трудовую династию их семьи.



А династия их начиналась ещё с дедашки, Ивана Степановича Афанасьева, работавшего в ТЭЦ-ПВС трактористом, и с бабушки, Клавдии Николаевны, которая, работая на бегунах, на земледелке, готовила стержневую смесь также в фитинговом цехе.

Ещё учась в школе, Алексей понял, что его призвание – завод. И это не пафосные слова – это мировоззрение, состояние души, отношение к жизни.

И когда он получил аттестат зрелости, мама повела его не в приёмную комиссию института учиться на менеджера – она повела его к начальнику фитингового цеха А.И.Гапановичу. Альфред Ио-

сифович, зная Татьяну Ивановну как прекрасную труженицу и веря в то, что сын её не подведёт, без лишних вопросов подписал заявление.

Так в 1995 году Алексей Макаров стал учеником слесаря-электрика в фитинговом цехе. Через полтора года получил шестой разряд, ещё через два месяца старший электрик цеха Алексей Петров и мастер Валерий Кормилицын рекомендовали его на должность бригадира электриков.

А через некоторое время Алексей Николаевич Макаров стал уже исполнять обязанности мастера. Одновременно учился на вечернем отделении Тульского государственного университета.

Но вскоре настали лихие времена. Фитинговый цех закрыли. Вчерашний бригадир электриков стал работать газоспасателем, а в 2007, как это ни было прискорбно, жизнь заставила покинуть любимый завод. Условия работы тогда



были такие, что многие уходили.

Алексей не верилось, что он вернётся. Подспудно жгла мысль, что место его – на КМЗ, там его корни. Там он получил первую профессию и работать должен только там.

Косогорский завод обладает особой притягательной силой, и почти 80 процентов уволившихся в начале XXI века возвратились. Вернулся и Алексей. Вернулся после того, как руководители железнодорожного цеха, зная его приверженность родному предприятию, пригласили работать мастером. К тому времени он уже был инженером с высшим образованием и с дипломом ТулГУ в кармане. Было это в 2011 году.

Мне сразу понравился коллектив, отношения между руководством и работниками цеха. Первое время осваивать новое оборудование мне помогли буквально все, особенно Виталий Николаевич Королёв и Константин Константино-

вич Ефремов. Сейчас Алексей Николаевич работает мастером кранового хозяйства ЖДЦ. В его функции входит обеспечение бесперебойной работы дробильно-сортировочного комплекса на втором складе холодного чугуна, где происходит дробление ферромарганца и где задействован железнодорожный кран; обеспечение бесперебойной работы грейферного крана на погрузочно-разгрузочных операциях с сыпучими грузами: с песком, со щебнем разных фракций.

Много работы в доменном цехе. Один из кранов задействован на ремонте бункерной эстакады на рудном дворе, где бригада РСУ ремонтирует бункера. Кроме того, каждую смену происходит выгрузка колошниковой пыли на полигон отходов. И если где-то случается неполадка – кран ЖДЦ сразу приходит на помощь.

Есть в ЖДЦ 32-тонный кран. Он практически новый, приобретён в 2010 году. По заявкам цехов он используется на ремонтно-восстановительных работах. Всего же в данный момент от цеха во всевозможных работах по заводу участвуют пять кранов на железнодорожном ходу.

Благодаря усилиям крановщиков и единственного слесаря ремонтника краны все на ходу. Они содержатся в хорошем состоянии, претензий ни к ним, ни к обслуживающему персоналу нет.

Всё это потому, что мастер вовремя организует техническое обслуживание, а служба снабжения своевременно рассматривает заявки цеха и вовремя организует поставку запчастей. Чувствуется, что к нуждам железнодорожников снабженцы относятся с пониманием.

Крановое хозяйство железнодорожного цеха по заводским меркам – участок небольшой, но очень ответственный. Погрузка, перемещение материалов и оборудования и их выгрузка даже в пре-

делах завода требуют огромного внимания, профессионализма, чёткости и слаженности в действиях.

Алексей Николаевич Макаров высоко оценивает работу крановщиков Александра Пешехонова, стаж работы которого на заводе перевалил за тридцать лет, Эдуарда Шкарубского, Александра Акимцева. Эти крановщики все имеют высший шестой разряд, способны работать на кранах любой марки и предназначения. Их отличает большая ответственность в подходе к работе. Они профессионалы своего дела.

Отдельной строкой Алексей Макаров хочет отметить слесаря Владимира Ворошилина, на плечах которого практически держится весь ремонт и всё обслуживание кранов.

Оптимизация коснулась и кранового хозяйства, люди работают напряжённо, но, следуя традициям многих поколений косогорцев, умеют выходить из любых ситуаций, не отказывают в помощи своим коллегам.

Не чурается черновой работы и сам мастер участка. На встречу с корреспондентом «Косогорца» он пришёл в замасленной робе.

Только что с крана, – сказал он. – Крановщики все на объектах, один слесарь остаётся. Вот и приходится ему помогать. А слесарь уже в возрасте. Да и самому интересно покопаться в каком-нибудь узле. Краны ведь не назовёшь новыми. Их надо поддерживать. Каждую смену делаю обход, произвожу осмотр. Предварительно готовлю всё, что нужно для ремонта. В течение следующей смены все неполадки устраняю, чтобы ночь спать спокойно, зная, что кран, отремонтированный мной, будет работать безотказно.

Для полноты картины следует сказать, что и жена Алексея Наталья тоже работала на заводе, в лаборатории литейного цеха, но в силу обстоятельств, опять же связанных с переменами в стране, вынуждена была уйти. Она окончила институт и сейчас занимается делом, которому училась.

В их семье подрастает дочь Алина, она первоклассница. На вопрос об увлечениях Алексей ответил, что сейчас самое лучшее его увлечение, которое только можно представить, – подготовка домашних заданий вместе с дочкой. Перефразируя слова известной песни, можно сказать, что «всё опять повторяется сначала».

Валерий Ходулин

НАГРАЖДЕННЫ ПОЧЁТНЫМИ ГРАМОТАМИ ЗАВОДА

Ирина Венёвцева,

буфетчик заводоуправления

Театр начинается с вешалки, а обед в буфете заводоуправления начинается с меню. Но не просто выбрать блюдо, когда глаза разбегаются при виде скатерти-самобранки, раскинутой перед каждым, кто подходит к стойке буфета.

Рыба «Золотая рыбка», знаменитые котлеты «Металлург», шашлык, борщ – всё это в почёте не только у работников завода, но и у гостей, которые приезжают на наш завод из разных городов России, в том числе и из столицы.

А хозяйкой в этом тереме хлебосольства – добродушная женщина Ирина Анатольевна Венёвцева.

Ирина Анатольевна более десяти лет работает в буфете заводоуправления.

Рабочий день её начинается с семи часов утра. Выдаёт молоко людям, работающим в тяжёлых условиях, а потом кормит всё заводоуправление и гостей завода вкусными завтраками и сытными обедами.

И дома Ирина Анатольевна не оставляет свою семью без кулинарных изыска-

сков. Блины, картофель по-французски – хозяйка всегда старается удивить домашних новыми блюдами.

Родные Ирины Анатольевны также связали свою жизнь с заводом. В ЖДЦ крановщиком работает её муж Алексей Михайлович Артамонов, а в доменном цехе газовщиком трудится муж дочери Регины – Андрей Зуев.



На вопрос об увлечениях отвечает коротко – семья. Ирина Анатольевна не только любящая мама, но и заботливая бабушка трёхлетнего Ванюши.

Денис Гастев

КУЛЬТУРА

Открытие выставочного зала

В ДК «Косогорец» открылся свой выставочный зал. Это просторное помещение с хорошим освещением на третьем этаже.

Функционировать зал начал с открытия персональной выставки нашего земляка, бывшего токаря КМЗ, члена Союза художников России Валерия Бочарова, которая открылась по инициативе совета ветеранов ОАО «КМЗ». На открытии выступила председатель совета Галина Тарасова, которая отметила важность происшедшего события для культурной жизни Косой Горы, поздравила В.Бочарова и вручила ему цветы. В экспозиции – более сорока живописных и графических работ.

Выставка не случайно носит название «По гордам и весям». На картинах изображены памятные места Ясной Поляны, Пскова, Чекалина, Крыма, Плавска, Соловецких островов и многих других достопримечательностей России.

С открытием выставочного зала появилась возможность устраивать выставки и других художников-косогорцев.

В мае намечается открытие второй выставки картин Валерия Бочарова.

Устроители выставки приглашают всех косогорцев познакомиться с творчеством художника-земляка.



Александр Иванов

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 sudoku изначально заполнена числами. Сложность sudoku варьируется именно количеством и расположением выставленных чисел. Правильно составленная sudoku имеет лишь одно единственно верное решение.

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

ПАМЯТЬ

Михаил Сергеевич Букин

Умер Михаил Сергеевич Букин, рабочий человек, ветеран нашего завода, отдавший предприятию 34 из прожитых им 54-х лет – большую часть своей короткой жизни.

Он родился 22 ноября 1958 года в д. Озерки Чернского района, был третьим ребёнком в семье.

С 1977 по 1979 год проходил срочную воинскую службу в составе Военно-воздушных сил СССР, в Чечено-Ингушской республике.

После демобилизации, 12 марта

1980 года, пришёл работать на КМЗ, в цементный цех, где занимал должность дежурного электромонтёра.

С 22 июля 2002 года и до последних дней жизни – электромонтёр по ремонту электрооборудования в ТЭЦ-ПВС.

Руководство ТЭЦ-ПВС, все, кто работал и жил рядом с Михаилом Сергеевичем, глубоко скорбят по поводу его безвременной кончины.

По всеобщему мнению, М.С.Букин был человек-лидер, душа производственного коллектива, всесторонне развитая личность. Увлекался спортом,

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ОТДЕЛ

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Цены на путёвки в профсоюзные санатории Тульской области на 2014 год

ООО «САНАТОРИЙ (КУРОРТ) «КРАИНКА»

2-местный номер с удобствами и ТВ

С 1 января 2014 г. стоимость одного дня, утверждённого санаторием, – 2100 рублей, стоимость одного дня с 20-процентной скидкой для работающих членов профсоюза и их семей – 1680 рублей;

С 24 мая 2014 г. – соответственно – 2200 и 1760 рублей.



ООО «САНАТОРИЙ (КУРОРТ) «ЕГНЫШЕВКА»

2-местный номер с удобствами и ТВ

С 1 января 2014 г. стоимость одного дня, утверждённого санаторием, – 1350 рублей, стоимость одного дня с 20-процентной скидкой для работающих членов профсоюза и их семей – 1080 рублей;

С 1 мая 2014 г. – соответственно – 1450 и 1160 рублей;

С 1 июня 2014 г. – соответственно – 1500 и 1200 рублей;

С 1 июля 2014 г. – соответственно – 1600 и 1280 рублей;

С 1 октября 2014 г. – соответственно – 1350 и 1080 рублей.



ООО «САНАТОРИЙ (КУРОРТ) «ВЕЛЕГОЖ»

2-местный номер с удобствами и ТВ

С 1 января 2014 г. стоимость одного дня, утверждённого санаторием, – 1190 рублей, стоимость одного дня с 20-процентной скидкой для работающих членов профсоюза и их семей – 952 рубля;

С 1 апреля 2014 г. – соответственно – 1300 и 1040 рублей;

С 1 октября 2014 г. – соответственно – 1190 и 952 рубля.



ООО «САНАТОРИЙ (КУРОРТ) «АЛЕКСИН-БОР»

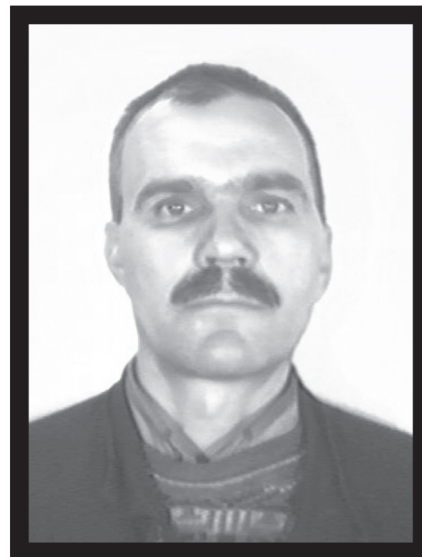
2-местный номер с удобствами и ТВ

С 1 января 2014 г. стоимость одного дня, утверждённого санаторием, – 1200 рублей, стоимость одного дня с 20-процентной скидкой для работающих членов профсоюза и их семей – 960 рублей.



ПО ВОПРОСУ ПРИОБРЕТЕНИЯ ПУТЁВОК ОБРАЩАТЬСЯ В ПРОФСОЮЗНЫЙ КОМИТЕТ ЗАВОДА

Тел. 35-83



интересовался историей, литературой, был отзывчивым и внимательным к проблемам коллег и товарищей, радовался их успехам.

Прекрасный специалист. Для него не было невыполнимых задач. Воспитал, обучил своей профессии и наставил на верный жизненный путь немало учеников. У него остались жена и две дочери.

Для ТЭЦ-ПВС, для всего завода его смерть – тяжёлая утрата.

Память о Михаиле Сергеевиче Букине будет жить в сердцах всех знавших его людей.

Коллектив ТЭЦ-ПВС

Учредитель:
ОАО «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.