

КОСОГОРЦЕ

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

АКТУАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

Нет причин для грусти и печали: Выполнили план тремя печами!

Рассказывает начальник производственного отдела Сергей Сергеевич Дождев

- Очень приятно докладывать о выполнении производственной программы всем заводом. Наконец-то это случилось в марте месяце. Мы отработали всеми подразделениями завода с выполнением плановых показателей. Прежде всего это приятно потому, что мы работали тремя доменными печами и выполнили всю программу по производству передельного чугуна, ферромарганца и литейного чугуна, выплавленного уже на третьей доменной печи.

План первой доменной печи перевыполнен на 60 тонн. Планировалось выплавить 42 600 тонн, фактически произвели 42 660 тонн.

Таким выполнением плана полностью удовлетворили спрос заказчиков, потребителей нашего чугуна.

Доменная печь №2 также сработала с выполнением плана. Выплавлено ферромарганца на 57 тонн больше запланированного. Весь выплавленный ферромарганец отправлен основным потребителям - в объеме 5 057 тонн.

Доменная печь №3 была задута 12 марта. Проце-

дура задувки печи технологическим персоналом была проведена успешно. 14 марта был уже получен первый чугун. Планировалось выплавить 8 300 тонн чугуна, фактически выплавили 8 970 тонн. Это высокие

марки - чугун первых и вторых марок.

План производства на апрель гораздо выше.

Первая доменная печь будет



работать на передельном чугуне. План производства определен в 40 400 тонн с одной двухсуточной оставкой на ППР.

Для второй доменной печи запланирована выплавка 4 500 тонн

ферромарганца. Надеемся, что этот план также будет выполнен.

Для третьей доменной печи запланирован выпуск 13 900 тонн чугуна. Преимущественно это будет литейный чугун. По выпуску литейного чугуна печь будет работать до третьей декады апреля, дальше планируется выплавка передельного чугуна.

Для этого есть все условия: три разливочные машины пока работают стабильно, отгружается чугун с двух складов. Оборудование доменного цеха находится в надежных руках специалистов своего дела. Есть надежда, что они не подведут, и цех в апреле также отработает стабильно с выполнением производственного плана. Апрель будет определяющим в показателях работы и в выявлении слабых мест. Мы определим, на какие узкие места нам следует обратить больше внимания: что-то отремонтировать, возможно, что-то спроектировать и построить заново, приобрести какое-то оборудование и так далее.

Литейный цех отработал с выполнением плана. Основной заказ на выплавку холодильников для доменной печи №1 выполнен. Все 157 холодильников к монтажу готовы.

В марте был запланирован пере-
 плавление отсева ферромарганца в объеме 50-ти тонн.

Окончание на стр. 2

К 70-ЛЕТИЮ
ВЕЛИКОЙ ПОБЕДЫ



Александр Твардовский

КОГДА ПРОЙДЕШЬ ПУТЁМ КОЛОНН

Когда пройдёшь путём колонн
 В жару, и в дождь, и в снег,
 Тогда поймёшь,
 Как сладок сон,
 Как радостен ночлег.

Когда путём войны пройдёшь,
 Ещё поймешь порой,
 Как хлеб хорош
 И как хорош
 Глоток воды сырой.

Когда пройдёшь таким путём
 Не день, не два, солдат,
 Ещё поймёшь,
 Как дорог дом,
 Как отчий угол свят.

Когда - науку всех наук -
 В бою постигнешь бой,-
 Ещё поймёшь,
 Как дорог друг,
 Как дорог каждый свой -

И про отвагу, долг и честь
 Не будешь зря твердить.
 Они в тебе,
 Какой ты есть,
 Каким лишь можешь быть.

Таким, с которым, коль дружить
 И дружбы не терять,
 Как говорится,
 Можно жить
 И можно умирать.

1943

АКТУАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

Нет причин для грусти и печали: Выполнили план тремя печами!

Начало на стр.1

Переплавлено 158 тонн. Это очень хороший показатель.

На апрель запланирован переплав в объёме также 50-ти тонн. Кроме того, цех будет выполнять сложный заказ по литью холодильников для Серовского металлургического завода. Будут выполняться заказы для внутризаводских нужд, а также в программе производственного плана стоит художественное литьё.

Цех по переработке вторичных материалов отработал стабильно с выполнением всех своих показателей по производству шлакового щебня, ЧЛДШа и других видов шлаковой про-



дукции. Замечаний и вопросов к производству этого цеха нет.

Мы уже отчасти коснулись работы ремонтных цехов. Прежде всего, их главная задача сейчас – подготовка к капитальному ремонту первой доменной печи. Можно сказать, что подготовка уже началась.

PCY занято в основном на текущих ремонтах оборудования.

РМЦ и ЭТЦ готовят-

ся к капитальному ремонту доменной печи, который по плану должен начаться 15 мая, когда будет остановлена доменная печь.

Транспортные цехи работают напряжённо, особенно это касается железнодорожного цеха, так как транспортные перевозки у нас также выросли в разы.

Поэтому на линию дополнительно вышли два тепловоза. Теперь их на заводских рельсах девять. Надеемся, что мы справимся с повышенным объёмом перевозок чугуна и шлака и выполним все поставленные задачи на апрель.

**Александр Житков,
Валерий Ходулин**

РАБОТА ЗАВОДА

Вода техническая и питьевая Течёт по трубам, не убывая

Интервью с начальником цеха водоснабжения и канализации Сергеем Викторовичем Ивановым

- Сергей Викторович, мы начинаем очень важный разговор, посвящённый главному событию для цеха водоснабжения и канализации, связанному с передачей в прошлом году питьевого хозяйства нашего завода в ведение ОАО «Тулгорводоканал». Как это происходило?

- Заводская система водоснабжения – система очень сложная. Она поддерживает жизнедеятельность посёлка Косая Гора и завода, обеспечивая их питьевой водой. Дело это ответственное и очень уязвимое со всех сторон.

Поэтому главная задача заключалась в том, чтобы передача водного хозяйства ПАО «КМЗ» никак не отразилась на обеспечении жителей посёлка и завода питьевой водой.

Здесь надо отметить огромную ра-

заяства завода ОАО «Тулгорводоканал». «Тулгорводоканал» - это специализированное предприятие, занимающееся обеспечением водой потребителей в г. Туле.

Задачи, которые ставились перед цехом, координировал главный инженер завода, а работники цеха их чётко реализовывали. В результате передача прошла без каких-либо сбоев в работе, планово и чётко.

Водоснабжение передали в надёжное управление старейшему тульскому предприятию ОАО «Тулгорводоканал», где работают знающие своё дело и опытные специалисты. Поэтому считаю, что водоснабжение посёлка и завода будет на самом высоком уровне.

Вопрос качества воды – это главный вопрос, по решению которого городские власти в прошлом году провели огромную работу: проложили на Косую Гору новый водовод, который обеспечил подачу качественной воды с Непрейковского



питьевой воде. Вода стала мягче и качественнее.

Сейчас перед цехом ВиК стоит одна из важных задач – добиться снижения расхода питьевой воды и поддержания системы водоснабжения завода в надлежащем состоянии, а также добиться нерационального использования воды потребителями завода.

- Сергей Викторович, как в этом году прошёл паводок?

Пропуск паводковых вод в этом году прошёл без каких-либо происшествий, чётко и по графику.

Сейчас занимаемся набором того уровня воды, который позволит нам уверенно и надёжно работать в летний период.

- Запущена в работу третья доменная печь. Как её запуск отразился на работе цеха ВиК?

- Я уже говорил, что коллектив цеха обслуживает не только питьевые водово-

ды завода, но и водоводы технического водоснабжения с береговой насосной станцией и комплекс очистных сооружений завода и посёлка.

Запуск в работу третьей доменной печи внёс ещё большую ответственность за работу оборудования насосной станции.

Персонал, обслуживающий насосную станцию, состоит из квалифицированных работников, и руководит этим цехом опытный мастер цеха Сергей Соловьёв.

Руководители цеха чётко следят за выполнением планово-предупредительных ремонтов, понимая ту ответственность, которая возложена на них по обеспечению охлаждения доменных печей, и коллектив цеха достойно с этим справляется.

**Александр Житков,
Валерий Ходулин**



боту, которую провела главный бухгалтер ПАО «КМЗ» Эльвира Владимировна Ясакова. Под её руководством была осуществлена передача питьевого хо-

водозабора и тем самым снял напряжённость в снабжении посёлка водой.

Поступающая в посёлок вода отвечает всем требованиям, предъявляемым к

ПОРТРЕТ С ДОСКИ ПОЧЁТА

Проектировать – это значит думать, искать, решать и воплощать

Сначала казалось, что проектировщики-конструкторы работают в больших светлых кабинетах, в белых рубашках, при галстуках, в тепле и тишине. Может быть, где и есть удобные условия, но на нашем заводе в силу его специфики это не совсем так.

Для работ, которые проводят механики, ремонтники, строители, представители других профессий, обязательно должен быть востребован проект.

Это нужно для того, чтобы дать предварительную оценку предстоящей работе, осуществить какую-то проработку. Потом следует графическое исполнение технической документации, на основе которой проводятся все работы на заводе.

А чтобы создать техническую документацию, конструктору необходимо выйти на место для оценки ситуации, прикинуть предстоящий фронт работ, сделать какие-то расчёты.

Затем нужно выполнить эскизную проработку проекта, согласовать её и после всего этого выпустить техническую документацию.

И вот проектировщик идёт на завод, проводит замеры в условиях заводского производства и работы оборудования, где белая рубашка может моментально превратиться в чёрную, конец галстука может попасть в какой-нибудь вращающийся узел. А чтобы уберечь голову, тут уже не обойдётся без монтажной каски. Приходится снимать галстук, переодеваться в робу и становиться человеком, ничем не отличающимся внешне от тех, кто стоит у доменного горна или за слесарным верстаком.

Чтобы проводить замеры, необходимо иметь соответствующий инструмент.

В основном это так называемый машиностроительный набор: рулетки, штангенциркули, кронциркули и так далее. Они нужны для того, чтобы проверять вышедшие из строя детали механизмов.

Всё бы ничего, да с инструментом у проектировщиков туговато. Во-первых, инструмента должно быть много, а не только одна рулетка. Кроме того, инструмент должен проходить метрологическую поверку.

К сожалению, этого на заводе не делается. Погрешности могут иметь даже рулетки, особенно если они китайского происхождения. Деления на них порой не соответствуют стандарту, поэтому при измерении могут быть ошибки. Метрологическая поверка инструмента должна быть обязательно.

Но и с тем инструментом, который имеется, проектировщики порой творят чудеса. Вот недавно отличился механический сектор ПКО, который во главе с начальником сектора Петром Николаевичем Аверковым принимал участие в проектировании лотков для бесконусного загрузочного устройства доменной печи №1. Проверяли лоток, делали техническую документацию, но не на ремонт, а – берите выше - на изготовление такого лотка заново. То есть проектировщики, а затем уж котельщики, ремонтники и сварщики в условиях нашего завода выполнили ту работу по созданию лотка, которую делают немецкие специалисты в условиях, полностью приспособленных для создания лотков.

Даже придирчивый и строгий главный механик завода Владимир Вагнер высоко оценил работу тех, кто проектировал лоток. Всё хорошо сделали.

Пётр Николаевич Аверков работает на заводе давно. В его трудовом активе большой перечень работ. Что касается

лотка, то Пётр Николаевич подчеркнул, что это труд всего коллектива механического сектора ПКО. Причём труд колоссальный. В механическом секторе ПКО, который он возглавляет, когда-то было тринадцать человек. Сейчас трудятся пятеро.

И объём работ их весьма велик.

Пётр Николаевич вспоминает рабо-



ту над проектом чугуновозок на основе железнодорожных платформ. Это не чугуновозные ковши, это ёмкости наподобие больших корыт, в которых удобно перевозить мешки с ферромарганцем на склад, или чугунные слитки, которые в подобных ёмкостях чувствуют себя очень уютно, не выпадают и не высыплются, даже если их грузить в большом количестве.

В промышленном производстве подобные чугуновозки выпускаются, но сделанные здесь приспособлены конкретно к заводским условиям. Делали их, конечно, из тех материалов, которые оказались под рукой, но всё равно они практичны и надёжны в работе.

Когда ремонтировали третью доменную печь, сотрудники механического сектора занимались модернизацией вагон-весов, которые применяются для загрузки шихтовых материалов в скип и далее в доменную печь.

Эти вагон-весы отслужили уже все мыслимые и немыслимые сроки эксплуатации. Выпущены они были где-то в пятидесятых годах прошлого века. На них применялось пневмоуправление ещё тех времён. А в период модернизации доменной печи №1, в 2009 году, на этих вагон-весах заводские конструкторы поставили уже современное пневматическое оборудование.

В то же время были спроектированы новые коксовые весы для доменной печи №2. Работа была срочной, и наши конструкторы старались так, что документацию подготовили быстро и добротнo. О качестве их работы говорит тот факт, что эти весы функционируют до сих пор.

На первом и втором складах холодного чугуна они же модернизировали механизмы для подъёма тяжёлых деталей и узлов, в том числе и кранбалки. Их также установили по изготовленной в отделе документации.

Нельзя не упомянуть и о том, что при участии Петра Николаевича и под его руководством была подготовлена документация на модернизацию электро-

пушки для ДП №3. Там часто выходил из строя механизм зацепа лобовика, он не выдерживал нагрузки, его просто выгибало, что осложняло работу доменщиков.

Очень много работы проведено по литейному цеху. П.Н.Аверков вспоминает, как всем проектным отделом занимались установкой двух индукционных сталеплавильных печей - двухтонки и ноль шестьдесят три, что означало: первая печь может выплавлять две тонны стали, а вторая – 630 кг. В настоящее время в маленькой печи проводят переплавку отсева ферромарганца.

Установили две большие формовочные машины, которые почти безаварийной работой оправдали своё предназначение.

Нужно было сделать и дополнительную оснастку к этим двум формовочным машинам. Сюда относился загрузочный механизм формовочной смеси. Необходим был надёжный подъёмный механизм для за-

грузки опок и для того, чтобы потом уже набитую формовочную опоку подавать под заливку металла с помощью технологической тележки. То есть полностью завершить технологический цикл. Всем коллективом сделали и эту работу.

В том же цехе установили дробомётную камеру для очистки литья. Разработали её украинские конструкторы, а заводские проектировщики сделали проект для её установки. Трудность состояла в том, что необходимо было определить место, где можно устано-



вить камеру в технологической цепочке. Сделать это было не так просто в условиях большой скученности оборудования в литейном цехе и возникшей вследствие этого тесноты.

Всё, что вносят проектировщики в совершенствование технологического процесса, в модернизацию механизмов и оборудования, в советское время квалифицировалось как рационализаторские предложения, на которые выдавались патенты, авторские свидетельства, выплачивались премии. Сейчас ничего подобного нет. Но любовь к заводу, к своей профессии проектировщики ставят выше меркантильных интересов, хотя премия, конечно бы, не помешала.

Как уже было сказано, механический сектор ПКО состоит из пяти человек. Не считая руководителя, Петра Аверкова, здесь работают Константин Бобровский, Николай Колесников, Светлана Абашина, Сергей Богомолов.

Все они с благодарностью говорят о бывшем руководителе группы Татьяне Васильевне Бобровской, которую считают своим наставником, уникальным специалистом. В ПКО работают два её сына: упомянутый выше Константин и Александр Бобровские.

Сегодняшний руководитель группы Пётр Николаевич Аверков пришёл в металлургию из бумажной промышленности. Отработал 25 лет на обойной фабрике, в Скуратове. На КМЗ поступил, буквально ничего не зная о металлургии. Но в бумажной промышленности работа тоже связана с техникой, да с какой: печатные машины - оборудование очень сложное, насчитывающее большое количество движущихся деталей, которые должны взаимодействовать безупречно. Не случайно они считаются наиболее технически сложными, которые часто выходят из строя.

Что такое обои? На первый взгляд обычная, бытовая продукция, украшающая стены. А выделка их – дело очень тонкое, даже, можно сказать – капризное. Мельчайший сбой, биение каких-то валиков – и бумага уже идёт в брак.

С точки зрения механики – в обойном производстве механизмы тоньше и нежнее. На заводе механизмы попроще, но более громоздкие и объёмные, и работа с ними более ответственная.

Однако работа с объёмными механизмами и деталями на нашем заводе не смущает Петра Аверкова.

Окончив Челябинский политехнический институт, по распределению трудился в Свердловской области на заводе мостовых железобетонных конструкций. По специальности он - инженер-технолог-строитель. Имел дело с пролётами мостов весом свыше ста тонн. Изготавливал пролётные строения над железными и шоссейными дорогами. Поэтому и здесь, на КМЗ, объёмное оборудова-

ние для него – привычная обстановка. Тем более, что документации на заводе много по всему оборудованию. По этой документации можно определить, что вышло из строя, замерить, проэскизировать. Можно даже пойти в заводской архив и там найти необходимую документацию.

Конечно, во всех достижениях проектно-конструкторского отдела ПАО «КМЗ» работа группы механического сектора – это только составляющая часть. Кроме механиков в общее дело завода вложен большой труд сотрудников строительного, электротехнического секторов, группы КИПиА, геодезистов, сметчиков, работников архива, руководства ПКО.

Трудолюбие, любознательность, инициатива, стремление к совершенству помогли и помогают Петру Николаевичу Аверкову плодотворно работать на всех направлениях, которые предопределила для него жизнь.

Валерий Ходулин

К 70-ЛЕТИЮ ВЕЛИКОЙ ПОБЕДЫ

Наша память священна

Продолжение. Начало в №6 (419)

ВСЕМ НАРОДОМ

Представители ОАО «КМЗ» В.М.Аленчев, В.П.Заушкин, А.А.Дергачёв очень ответственно подошли к делу и довольно быстро, с большим желанием выполнили этот заказ.

Следующим этапом стала опять же непростая транспортировка в село Воскресенское на завод малых архитектурных форм (МАФ), где предстояло выполнить шлифовку под покраску всех частей обелиска.

Работы здесь тоже выполнялись быстро и качественно, правда, некоторую задержку вызвало приобретение особо качественной и надёжной импортной краски нужного цвета.

На заводе очень внимательно отнеслись к выполнению необычного заказа работники М.А. и А.С.Андросовы. Все работы выполнялись также на безвозмездной основе, качественно, и четвертого сентября памятник уже был готов к установке.

Двигателем всего этого дела была блогер Юлия Алтунина. Она большую часть своего отпуска потратила на организацию работ.

Не меньшую по важности задачу выполнил, проявив свои деловые и человеческие качества, и Михаил Петрович Ковех, глава Привокзального района Тулы.

Он неоднократно выезжал с блогерами на место установки обелиска, договаривался вместе с Юлией Алтуниной с исполнителями работ, беседовал с рабочими, находил транспорт и технику.

Тем временем, пока велись работы, в интернете шёл сбор средств на восстановление памятника, для чего был открыт «яндекс-кошелёк», о чём тут же сообщило ИА «Тулские новости». Причём ИА «Тулские новости» и ТК «Теле-Тула» оказали и всестороннюю информационную поддержку, и определённую финансовую помощь.

Переводы от пользователей интернетом тоже не заставили себя долго ждать.

Особенно приятно было получить переводы от пользователей, живущих за пределами Тульской области.

К примеру, из Санкт-Петербурга, от председателя Петровского исторического общества Копанёвой Натальи Павловны. Она не только оказывала финансовую помощь, но и постоянно интересовалась ходом работ, поддерживала энтузиастов морально.

Одновременно с выполнением работ по обновлению обелиска на КМЗ и МАФ, шла работа и по благоустройству территории на месте его установки.

Блогеры провели несколько субботников, в которых приняли участие Ю.Алтунина, С.Востриков, О.Вострикова, Е.Востриков, А.Зотов, Ю.Румянцев, О.Батаева, А.Клочкова, Р.Филиппов, П.Филиппов.

Они решили несколько приподнять памятник, сделать его выше за счёт отсыпки щебнем и покрытия тротуарной плиткой, устройства дорожки к нему со стороны станции и деревни. Здесь также работы выполнялись бесплатно (за исключением стоимости материалов) работниками ООО «Полестра» (Алексей Сушкин).

ПОИСКИ И НАХОДКИ

Кроме того, велась работа по поиску сведений о самом герое – Сергее Алексеевиче Козыреве.



Был сделан запрос в Главный информационно-аналитический центр Министерства внутренних дел Российской Федерации, так как было известно, что Козырев до войны работал в милиции на Косой Горе.

Ответ пришёл очень краткий: год рождения 1911, последнее место службы – работник Косогорской милиции (УНКВД); год гибели – 15 ноября 1941 года; причина гибели – был захвачен в плен и расстрелян.

Но вот передо мной альбом из музея Косогорской средней школы № 65. На первой странице фотография Сергея Алексеевича Козырева. Лицо мужественное и строгое, он в шинели и в будёновке с красной звездой.

На второй странице читаю его биографию, написанную чётким ученическим почерком:

«Козырев Сергей Алексеевич родился в 1897 году в Тульской области, в Ефремовском районе.

С 1925 по 1927 год работал на Косой Горе в милиции, потом переехал в Тулу и был направлен на курсы в г. Воронеж.

В 1928 году ему было присвоено звание младшего командира.

С 1938 по 1940 год работал начальником снабжения областного управления пожарной охраны Тулы.

Когда началась война, С.А.Козырев добровольно в октябре 1941 года вступил в ряды народных мстителей.

В ноябре 1941 года во время разведки С.А.Козырев попал в облаву и был расстрелян около станции Рвы. Так погиб советский патриот».

Вот и вся биография, но с иной датой рождения. Но откуда школьные «красные следопыты» тех лет взяли эти факты из биографии Козырева? Какова сама история возникновения памятника и установления точного места расстрела?

Александр Бочаров

Продолжение следует

ДИСЦИПЛИНА

По данным оперативных сообщений службы охраны за период с 3 по 10 апреля на проходных завода задержаны в нетрезвом состоянии:

Бондарчук А.П. – грузчик доменного цеха,

Типшинов С.А. – водопроводчик доменного цеха.

В соответствии с приказом оба нарушителя уволены.

На территории завода предотвращено хищение ферромарганца общим весом 300 кг. Сдан на СХЧ по акту.

О доставке единовременной выплаты в связи с 70-ой годовщиной Победы в Великой Отечественной войне

Во исполнение Указа Президента РФ от 26 февраля 2015 года №100 «О единовременной выплате некоторым категориям граждан Российской Федерации в связи с 70-летием Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 годов» выплата денежных сумм будет произведена в апреле 2015 года.

Гражданам, получающим пенсию через почтовое отделение связи, доставка будет произведена одновременно с пенсией, в соответствии с графиком доставки.

Гражданам, которым пенсия переводится в кредитные организации, единовременная выплата на счет поступила 9 апреля 2015 года.

Для сведения сообщаем, что единовременная выплата в размере 7000 руб. установлена следующим категориям граждан:

участникам и инвалидам Великой Отечественной войны;

лицам, работавшим на объектах ПВО и т. п.;

лицам, награжденным знаком «Житель блокадного Ленинграда»;

несовершеннолетним узникам концлагерей, гетто и других мест принудительного содержания, созданных фашистами и их союзниками в период Второй мировой войны;

вдовам (вдовцам) военнослужащих, погибших в период войны с Финляндией, Великой Отечественной войны, войны с Японией;

вдовам (вдовцам) умерших инвалидов и участников Великой Отечественной войны

Труженикам тыла, проработавшим в период с 22 июня 1941 года по 09 мая 1945 года не менее шести месяцев, либо награжденным орденами и медалями СССР за самоотверженный труд в годы Великой Отечественной войны, а также гражданам из числа бывших совершеннолетних узников нацистских концлагерей, тюрем, гетто установлены единовременные выплаты в размере 3000 руб.

С наступающим праздником вас, дорогие ветераны!

Управление Пенсионного фонда
в городе Туле

ПРИХОДИТЕ К НАМ РАБОТАТЬ**ПАО «КОСОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»
ПРИГЛАШАЕТ НА РАБОТУ:**

- Бункеровщика
- Газовщика газового цеха
- Заливщика металла
- Контролёра по пожарной и физической охране объектов
- Машиниста крана
- Машиниста тепловоза
- Повара
- Слесаря-ремонтника
- Слесаря по ремонту подвижного состава (тепловозов, вагонов)
- Токаря-расточника
- Электромонтера

Трудоустройство по трудовому кодексу.

Заработная плата выплачивается

своевременно два раза в месяц.

Телефоны для справок: 24-35-22,

24-40-93, 24-38-74,

Адрес отдела кадров:

пос. Косая Гора, ул. Пушкина д. 26,

(часы работы с 8-00 до 17-00,

перерыв на обед с 12-00 до 13-00).

Проезд: автобус № 28, троллейбус

№12, маршрутное такси №№ 33, 34,

остановка – Заводоуправление.



**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.