

КОСОГОРЦЕ



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

По следам Дня металлурга

В канун нашего профессионального праздника – Дня металлурга в актовом зале заводоуправления состоялось торжественное собрание, на котором наиболее отличившимся работникам были вручены заслуженные награды, премии и подарки.

Награждённых тепло поздравил генеральный директор Сергей Киреев.

Высокое звание «Почётный металлург» получил заместитель начальника доменного цеха по производству Константин Мясников.



Почётных грамот Министерства промышленности и торговли РФ удостоены машинист тепловоза ЖДЦ Александр Мирошин и начальник ЭСТЛ(ЦЗЛ) Людмила Цвеленьева.

Почётной грамотой ЦС ГМПР награждён мастер доменного цеха Сергей Свиринев.

Большой группе работников вручены почётные грамоты правительства Тульской области почётные грамоты главы администрации г. Тулы и почётные грамоты завода.

Награды вручали генеральный директор ПАО «КМЗ» Сергей Киреев, главный инженер Андрей Шалыгин, председатель профкома Елена Кузнецова.
 Поздравляем всех награждённых!



ЮРИЙ ЩЁЛКОВ

ТУЛЬСКИЕ ДВОРЫ

Давайте вспомним, славные ребята,
 Друзья моей мальчишеской поры,
 Мощёные булыжником щербатым
 Навеки заповедные дворы.

Там наше детство, как в котлах, кипело:
 Дралось, галдело, лезло на рожон
 То ржавыми железками гремело,
 То деревяшки резало ножом.

Так мы росли, в тимуровцев играя,
 Там штурмовали Зимний и рейхстаг,
 Над крышей кособокого сарая
 Мы кумачовый водружали флаг.

С той крыши был нам, как букварь, понятен
 Уютный и безоблачный мирок
 Цветущих лип, весёлых голубяток
 И дымкою подёрнутых дорог.

Но мир другой, тревожный и огромный,
 Вплотную приближался на глазах.
 Мы различали фабрики и домны,
 И корпуса в строительных лесах.

Мы, словно из одежды, выростали
 Из наших переулков и дворов,
 И в одночасье голубиной стаей
 Взлетели, покидая отчий кров.

То наша юность крылья развернула.
 Мы поднялись на них.

А те дворы
 За нами следом точно захлеснуло
 Весенним половодьем детворы.

Но что-то наше, кровное, живое
 Осталось там.

Поверьте в чудеса!
 Вы слышите? Как дальний шум прибора,
 Там возникают наши голоса.

1962

АКТУАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

Каждый цех и каждая бригада Май-июнь работали, как надо

О работе завода в мае и в июне рассказал начальник производственного отдела Сергей Сергеевич Дождев.

В мае месяце подразделения завода отработали ровно, в целом с выполнением плана по всем производственным показателям и по всей номенклатуре выпускаемой продукции.

Доменный цех.

Вторая доменная печь работала на выплавке ферромарганца. При плане производства в 5 400 тонн фактическое производство составило

6 174 тонны. 114,3% выполнения плана. Плюс к плану 774 тонны.

Отработали безаварийно, сохранив все агрегаты и выполнив все необходимые условия как по расходным коэффициентам, так и по портфелю заказов, удовлетворив покупателей нашей продукции.

Третья доменная печь: начинали месяц с выплавки чугуна, а затем перевели печь на выплавку ферро-

марганца в связи с высокой потребностью этого продукта.

План производства по выплавке ферромарганца составлял 7 230 тонн, фактическое производство составило 6 756 тонн. Немного недовыполнили - 474 тонны. Всё это, конечно, связано с переходом. Этот период оказался довольно-таки длительным.

Окончание на стр. 2

АКТУАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

Каждый цех и каждая бригада Май-июнь работали, как надо

Начало на стр. 1

В целом, если считать выплавку ферромарганца двумя печами, то мы справились как с планом производства, так и с портфелем заказов.

К сожалению, часть ферромарганца легла на склад для дальнейшей реализации, но, тем не менее, показатели доменного цеха по производству в мае месяце были хорошими.

Планы на июнь месяц по печам были такими.

По второй доменной печи план производства ферромарганца 5 220 тонн



обеим доменным печам выполнено. Работали стабильно с выполнением как портфеля заказов, так и расходных коэффициентов на эту продукцию.

По участку разливочных машин.

Разливочные машины функционировали успешно. За период выплавки ферромарганца работали одной машиной. Провели небольшой краткосрочный ремонт, почистили машины. Две машины работали на разливе чугуна. Замечаний и вопросов не было.

По третьей доменной печи.

Продолжается строительство литейного двора доменной печи №3, расширение его. Прошёл ударный момент – заливка опорных колонн литейного двора. Работы идут в плане. В этих работах принимает участие ремонтно-строительное управление, которое монтирует опалубки и колонны. Замечаний и вопросов как по строительству, так и по работе доменного цеха нет.

с двумя остановками на планово-предупредительный ремонт.

Среднесуточное производство – 180 тонн.

Такое производство доменщикам оказалось вполне по силам. И они справились.

Марганцевыми рудами цех был обеспечен полностью как на рудном дворе, так и на напольном складе доменного цеха.

Третья доменная печь в июне переведена на производство чугуна. Начали с чугуна литейного.

Плановое производство составило 26 200 тонн, из них 6 000 тонн литейного. 19 200 тонн – передельный чугун и плюс переходной чугун, который планировали в объёме 1 000 тонн. Но фактически его выплавлено 1 400 тонн.

Переход закончился успешно, печь работает ровно. Выполнялись те литейные марки чугуна по заказам, которые необходимы. Это третья и четвёртая марки.

За неделю в июне производство по



Участок по производству литья.

Фактическое производство за месяц составило 176 тонн. Это вполне устраивает.

Выплавлялись также холодильники для капремонта доменной печи №3.

Планы производства на июнь месяц - 225, 9 тонн литья, из них 71,6 тонны для внутреннего потребления.

Цех переработки вторичных материалов

отработал практически по всей номенклатуре с выполнением плана. Замечаний по производству нет.

Планы на июнь месяц соответствовали нашим возможностям. Это производство и продажа 10 000 тонн шлакового щебня. Ещё продукция для литейного цеха: чугунный лом, стальной лом, чугун карьерный и скрап желобной. Вся эта продукция предназначена для производства литейного цеха, сокращая себестоимость литейной продукции.

Надеемся, что план поставок этой продукции будет выполнен, как и производство щебня, отвального шлака и марганцевых добавок.

По транспортным цехам.

Работа по автотранспортному цеху в мае проходила довольно-таки тяжело.

В связи с тем, что большая часть продукции ложилась на склад, включая и ферромарганец, а теперь ещё и чугун, перевозка которых осуществляется автомобилями, транспортники вынуждены были арендовать два автомобиля для обеспечения транспортных перевозок.

Надеемся, что рынок скоро оживёт и откликнется на наше производство.

Продукция у нас качественная, будет лежать на складах до востребования.

Ждём, что скоро начнётся отгрузка, и мы будем работать в обычном режиме.

По ремонтным цехам.

Все они участвуют в работах по расширению литейного двора. Как известно, планируется капитальный ремонт доменной печи №3, где сейчас уже идут подготовительные работы. На стороне изготавливается засыпной аппарат и проводятся другие мероприятия: устройство лебёдок, ограждений, лестниц для безопасной работы в период ремонта.

Остальные подразделения: электротехнический цех, цех водоснабжения работали в графике. Вопросов по обеспечению не было.

Лето – это всегда время для подготов-



ки к зимнему отопительному сезону.

Период очень хлопотный для капремонта оборудования котлов, тепловых сетей и прочего, необходимого для выполнения задач по подаче тепла в южную часть города Тулы, на Косую Гору и, естественно, на завод.

В июне месяце подразделения завода отработали со следующими показателями.

Доменный цех.

Планировали произвести второй доменной печью 5 220 тонн ферромарганца, фактическое производство составило 6 017 тонн, плюс к плану 797 тонн высококачественной продукции. Молодцы! План производства на июль месяц 4 730 тонн с учётом четырёхсуточной остановки на ремонт и чистку межцеховых газопроводов с 28 июля по 31 июля.

По третьей доменной печи планировали произвести 25 800 тонн чугуна, фактически производство составило 25 180 тонн продукции, немного недовыполнили план, на 620 тонн. Причина прежде всего в подборе технологии после



выплавки ферромарганца. План производства на июль - 20 350 тонн чугуна, из них 2 300 тонн - литейных марок.

На печи также планируется ремонт с 23 июля на 8 суток, но более серьёзный, капитальный ремонт 3 разряда, предполагающий замену засыпного аппарата и другие необходимые работы по периферии доменной печи. Сейчас идёт полным ходом подготовка к ремонту.

Литейный участок доменного цеха произвёл 172,1 тонны литья. Переплав отсева ферромарганца в июне не производился.

22 июня произошёл инцидент на ИСТ-2.0 с возгоранием индуктора и выходом печи из работы. Расследованием инцидента занимается заводская комиссия.

План производства на июль месяц - 216 тонн готовой продукции. Цех по переработке вторичных материалов с производством июня справился по всему спектру готовой продукции. Энергетики завода готовятся к зимнему отопительному сезону: производят плановые ремонты котлов, чтобы в отопительный сезон работать без сбоев. Работники газового цеха также готовятся к остановке доменных печей для очистки газопроводов и ремонтам оборудования.

Цеха главного механика загружены подготовкой к ремонту доменных печей. Это и работы со сборкой и центровкой засыпного аппарата, и подготовка к приёмке оборудования доменного цеха для ревизии и ремонтов.

По работе транспорта.

В июне производство полностью обеспечено автомобильными перевозками, грузоподъёмной и землеройной техникой. Железнодорожники отработали с выполнением контактного графика по внутризаводским перевозкам, выгрузке сырья и топлива и отправке готовой продукции с предприятия. Для выполнения планов на июль предприятие полностью обеспечено необходимым сырьём и заказами.

**Александр Житков
Валерий Ходулин**

АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

Благодаря разливочным машинам, Завод шагает к трудовым вершинам

Интервью старшего мастера разливочного участка Павла Вагифовича Халилова

- Павел Вагифович, участок разливки – это важнейший участок на заводе. Сюда сходится вся продукция доменного цеха. Напомним, пожалуйста, ещё раз, с какого времени вы трудитесь на заводе?

- На заводе я работал ещё до службы в армии. Перед призывом в 1997 году отработал полтора года. В 1999 году демобилизовался и вернулся на завод. Работал в газовом цехе, в 2000-м году перешёл в доменный цех на разливочный участок чугуником и до сих пор здесь работаю. Уже 18 лет.

- Вы пришли на горячее, сложное производство. Эти годы, конечно, не прошли даром. Вы накопили большой опыт.

- Появился не только производственный опыт, но и опыт общения с людьми.

Работа становится интересной и даже захватывающей, когда вникаешь в производство, где перед тобой ставятся всё более сложные и сложные задачи. И это чувство не только моё, но и всего коллектива.

- Павел Вагифович, вы старший мастер на участке. Что сейчас представляет из себя участок разливочных машин?

- Участок разливочных машин оснащён тремя разливочными машинами, причём все они в рабочем состоянии. В его распоряжении три склада холодного чугуна, не считая площадок для временного складирования продукции. Эти площадки мы бетонируем своими силами. Есть также ДСК – дробильно-сортировочный комплекс, участок глиномялки и склад огнеупоров. Участок довольно-таки большой.

- Как работает ДСК?

- ДСК работает круглосуточно, в усиленном режиме, так как третья печь переведена на выплавку ферромарганца. Там происходит дробление ферромарганца на разные фракции, какие необходимы потребителям, по их заказам.

- Вы справляетесь с заказами?

- Да, справляемся. Заказывает «Северсталь», которой мы ферромарганец отгружаем в полувагонах. На участок огнеупоров приезжают фуры, и наши грузчики погружают на них ферромарганец в биг-бенах. И потом фуры развозят ферромарганец в разных направлениях по России.

- Павел Вагифович, расскажите о разливочных машинах. Что они из себя представляют. Одинаковы они по конструкции, по технологии, или нет?

- Некоторое время назад первая и вторая машины были в принципе одинаковыми, а третья машина совершенно отличалась от них. Это с точки зрения экономии было невыгодно, потому что на третьей машине были совершенно другие мульды, ленты, которые приходится менять раз в два года.

И мы пришли к таким выводам, что машины у нас должны быть практически одинаковыми хотя бы по конвейерам. Я не говорю о редукторах: на каждой машине свой редуктор стоит. И мы наши разливочные машины унифицировали. Теперь они в большей части похожи одна на другую, разумеется, кроме кантовальных лебёдок и редукторов, которые двигают ленту. На всех стальные мульды, абсолютно одинаковые на всех трёх

машинах, которые производит литейный участок доменного цеха. Мутьды высокого качества, срок службы у них очень большой. Ранее употребляемые чугунные мульды часто выходили из строя, лопались, и, соответственно, это приводило к тому, что чугунные чушки падали не в контейнеры, а на землю, и работнику



разливки приходилось вручную грузить их на площадку.

Сейчас такого не происходит, стальные мульды очень высокого качества.

- Из скольких частей состоят мульды?

- Сегодня мульды изготавливаются трёхчужковые, на всех машинах благодаря унификации они абсолютно одинаковые. Это очень удобно.

У нас не только трёхчужковые мульды одинаковые, но и конвейеры абсолютно одинаковые на всех трёх машинах.

- Вы как старший мастер заинтересованы в хорошей работе всего оборудования. И всё же: какая, на ваш взгляд, разливочная машина больше всех сейчас нуждается в ремонте? Планируете ли вы ремонт какой-либо из них. Если да, то какой и когда?

- В этом году необходимо провести капитальный ремонт разливочной машины №2. Первую разливочную машину мы совсем недавно капитально отремонтировали, она в хорошем состоянии, мы много в ней всего поменяли: несущие металлоконструкции, охватили очень большой объём работы. И хочу обратить внимание, что мы всё это сделали своими силами: силами РСУ и разливочного участка.

А сейчас необходимо капитально отремонтировать вторую разливочную машину. Она имеет достаточно большой износ.

Третья машина в лучшем состоянии, чем вторая, потому что она меньше эксплуатировалась.

Павел Вагифович, а в сравнении с прошедшим ремонтом первой машины, какой объём ремонта предстоит на второй машине?

- В процессе ремонта второй разливочной машины мы обязательно поменяем несущие металлоконструкции. Поменяем вспомогательные металлоконструкции, конвейерные ленты. Самое основное здесь – металлоконструкции и конвейерные ленты. Их нужно сделать такими же, как на первой разливочной машине.

- Но ведь нужно заказывать какие-то детали и оборудование?

- Николай Вячеславович Поляков сейчас составляет документы на то, что не-

обходимо приобрести, ведомость дефектов. Работа в этом направлении ведётся. Сроки ремонта пока не определены, но необходимость в капитальном ремонте второй разливочной машины имеется.

- Разливочные машины работают круглосуточно. Проводятся ли на них текущие ремонты?

- Текущие ремонты проводятся постоянно. Идёт ежесменная ревизия всех узлов и агрегатов, и если выявляется хотя бы малейшая неисправность, мы принимаем все меры к её устранению, потому что в дальнейшем маленькая поломка может привести к большим неприятностям.

Разливочный участок обеспечивает доменные печи тарой: порожними ковшами, площадками, полувагонами. Если мы вовремя не устраним поломку, это может привести в лучшем случае к срыву выпусков. Этого допускать нельзя, поэтому мы ежесменно проводим обследование оборудования и принимаем все необходимые меры к устранению даже небольших поломок.

Текущие ремонты мы делаем постоянно. Сейчас производим текущий ремонт колонны второй машины, демонтируем её.

- Сроки и качество ремонта зависят не только от вас, но и от других подразделений и участков завода. Налажено ли у вас взаимодействие с теми, от кого в какой-то степени зависит проведение ремонтов?

- В этом отношении у нас проблем



нет. Нас понимает и поддерживает главный механик. Он приходит на участок, мы советуемся, обсуждаем, как лучше провести тот или иной ремонт, находим общие точки соприкосновения и делаем необходимые замены деталей и обсуждаем ход ремонтов.

По каждой несущей конструкции идёт обсуждение. Можно сказать, что нам помогают все, к кому мы обращаемся.

- Правильное выстраивание производственных взаимоотношений – это великое дело. У вас уже накопился солидный опыт, выработался определённый стиль в работе. Как вы выстраиваете, планируете свой рабочий день, как он проходит?

- Нужно сказать, что на разливочном участке работают более 70% очень опытных людей. Здесь сохранился и технический персонал, и ремонтная служба.

Стаж многих работников превышает 20 лет. Мы понимаем друг друга с полуслова.

Мы, мастера, каждое утро собираемся, обсуждаем необходимые задачи, доводим до персонала, что необходимо сделать. Советуемся и с персоналом как и что сделать. Взаимоотношения на участке у нас очень хорошие. Недомолвок и распрей нет. Никто не позволяет друг на друга повыситься голос.

У нас четыре сменных мастера, один мастер по складу, мастер по ремонту, и все друг друга понимают. Находим точки соприкосновения и работаем. Тем более, что люди понимают: они приходят на работу, а это главное.

- Может быть, назовёте несколько фамилий, чтобы наш разговор стал более конкретным и предметным.

- В первую очередь я хочу отметить всех сменных мастеров. Это Олег Чемазов, Назар Чалов, Андрей Сорокин, Сергей Романов. Они каждый день выстраивают свою работу, общаются со своим технологическим и ремонтным персоналом. Все они способны самостоятельно принимать решения. В экстренных случаях звонят мне или Николаю Вячеславовичу Полякову, и мы вместе решаем, что надо делать или сами приходим на работу.

У нас трудятся и молодые ребята, хорошо проявляют себя.

- Как вы настраиваете молодых на работу, что говорите им?

- Обычно приходят ребята чуть старше двадцати лет, как правило, отслужившие в армии. Встречаем, как говорят, по

одежке. Человек познаётся со временем. Остаются только хорошие ребята. Человека сразу можно определить: хочет он работать или нет. С первых дней работы мы это видим. Желающие работать быстро учатся, у них есть стремление побольше узнать. Если что непонятно, они задают вопросы опытным работникам, просят показать, как

лучше сделать то или это.

Все с удовольствием подсказывают, никто не проходит мимо. Ученик проходит у нас выучку три месяца под руководством опытного желобщика. И после обучения наставник помогает советом своему подопечному, пока тот не наберётся опыта.

- Что вы больше всего цените в людях?

- Если говорить о производственных делах, то прежде всего – трудолюбие.

Это однозначно. Не переносу вранья. Лучше ты скажи прямо, чем ты недоволен, чем врать и изворачиваться. Я работаю здесь 18 лет и меня трудно обмануть. Если кто и захочет, то не получится.

Александр Житков
Валерий Ходулин

НАГРАЖДЁН ПОЧЁТНОЙ ГРАМОТОЙ ЗАВОДА

Щёголев Евгений Викторович

ведущий специалист по программированию отдела АСУТП

Родился 14 февраля 1989 года на Косой Горе, в семье работников Косогорского металлургического завода.

Родители, Щёголевы Виктор Иванович и Ольга Валентиновна, выпускники Ивановского Государственного химико-технологического института, приехали на Косую Гору по распределению. На заводе молодёжкам подобрали работу в соответствии с профилем их образования: отца назначили мастером в цементном цехе, где он вырос до заместителя начальника цеха. Мать направили в лабораторию. Впоследствии Ольга Валентиновна стала начальником лаборатории цементного цеха. Сейчас она на пенсии. Работает в детском саду на Косой Горе.

Учился до 9 класса в 65-й школе. Поступил на очное отделение в Тульский технико-экономический колледж им А.Г.Рогова на отделение «обслуживание и ремонт вычислительной техники и компьютерных сетей».

Учёба была длительной и основательной – четыре с половиной года. Потом пришла пора искать работу. Это был 2008 год.

Поработал в нескольких местах и в итоге решил попытать счастья на Косогорском металлургическом заводе. Пришёл на собеседование в управление автоматизации и механизации. Его встретили Алексей Чернов и Алексей Иванов.



Собеседование удовлетворило опытных инженеров, и Евгения взяли на должность инженера по АСУТП.

Евгений Щёголев поступил на заочное отделение Тульского государственного университета. Окончивших колледж брали на ускоренный курс – учиться надо было три года вместо пяти. Поскольку выбор специальностей был ограничен, выбрал ту, которая оказалась близкой ему: «системы автоматизированного проектирования».

Отучился три года – получил диплом инженера. И как раз освободилась должность ведущего специалиста по программированию АСУТП. Евгений Щёголев занял эту должность. Она была

более интересной. Здесь приходилось работать не только с аппаратной частью автоматизации, но и с программной: сначала для второй и для третьей доменных печей, а впоследствии и для первой. А когда был создан брикетный участок, вносили изменения и там.

Сейчас специалисты УАиМ поддерживают программное обеспечение, которое работает на всех печах. Евгений Щёголев занимается и аппаратной частью, и программной. Он исправляет возникающие неисправности, если добавляется что-то новое – участвует в монтаже, во внедрении в эксплуатацию вновь приобретённого оборудования, а также в программировании.

Работает вместе с Алексеем Черновым, с Алексеем Ивановым, с Константином Калюжным. Инженеры постоянно повышают свои знания, потому что электроника не стоит на месте. Когда поступает новое оборудование, прежде, чем применять, его приходится изучать, потому что производители, как правило,

старую технику выводят из серии, и покупать приходится что-то новое, порой неизведанное. Как правило, документация приходит на английском языке.

Евгений Щёголев также принимает участие в обслуживании заводских весовых систем: поддерживает программное обеспечение железнодорожных весов. Приходится иметь дело и с автомобильными, и с доменными весами.

Евгений, по его выражению, работает и в поле, и за компьютером: и с программным обеспечением аппаратуры, и с самой аппаратурой.

Программное обеспечение – системы диспетчерского управления и сбора данных, программы промышленных контроллеров, программы операторов весов. Аппаратное обеспечение – промышленные контроллеры, частотные преобразователи, всевозможные реле и весовые преобразователи.

Коллектив, в котором он работает, стабильный, интеллектуально развитый.

В свободное от работы время Евгений занимается ремонтом всевозможной радиоаппаратуры, любит сделать что-то по дому, или на даче. После рождения сына увлёкся фотографированием. Хочется запечатлеть малыша на разных этапах его развития.

Вот такие у нас на заводе работают специалисты по автоматизации.

Валерий Ходулин

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ОТДЕЛ

НАС ПРОВЕРЯЮТ

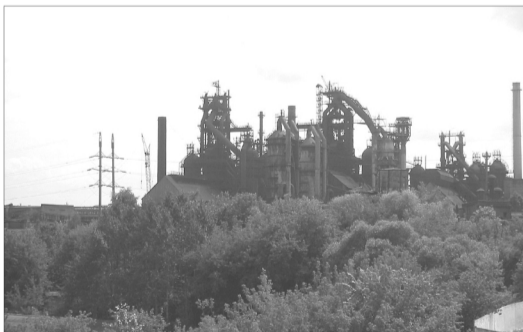
В мае - июне 2018 г. в ПАО «КМЗ» прошли две проверки Роспотребнадзора: плановая и внеплановая (по ранее выданному предписанию). Были осмотрены доменный, железнодорожный, ремонтно-механический и ряд других цехов и участков завода. Проведены исследования уровней воздействия химических, физических и других факторов на рабочих местах и в близлежащей жилой застройке, проверены обеспечение работников спецодеждой и средствами защиты, порядок ведения документации.

В целом проверка показала достаточно высокий уровень организации работ по соблюдению предприятием санитарно-эпидемиологических требований. Все ранее выявленные нарушения устранены. Некоторые подразделения (в частности, цех по ПВМ)

проделали большую работу по наведению порядка на рабочих местах и в местах отдыха сотрудников. Взятые проверяющими пробы воздуха на границе СЗЗ в очередной раз показали отсутствие превышений ПДК вредных веществ.

Вместе с тем был сделан ряд новых замечаний – в частности, по наведению чистоты в производственных помещениях, мытью окон, улучшению освещённости некоторых рабочих мест.

Отдельное внимание было уделено заводской столовой, к которой было много нареканий при предыдущей проверке. Отметив проделанную работу по наведению порядка, проведению ремонта, проверка тем не менее показала, что вопросов по организации питания еще достаточно. Выявлены серьезные недостатки, с которыми администрация предприятия не собирается мириться. В связи с этим руководством завода намечен ряд организационных мер, которые будут последовательно реализованы. Кроме того, предлагается всем работникам, у кого есть замечания, предложения по работе заводского общепита, высказать их через своих руководителей либо непосредственно директору по управлению персоналом Ю.В.Моисееву (тел. 36 62).



ПОЗДРАВЛЯЕМ

Профсоюзный комитет ПАО «КМЗ» тепло и сердечно поздравил с днём рождения членов профсоюза, родившихся в первой половине июля:

ИРИНУ ИГОРЕВНУ ЗАУШКИНУ,

машиниста молота РМЦ,

родившуюся 1 июля,

МАРИНУ НИКОЛАЕВНУ ЛУКЬЯНОВУ,

оператора на фильтрах цеха Вик,

родившуюся 6 июля,

АЛЕКСЕЯ ПАВЛОВИЧА ВАСЮКОВА,

токаря РМЦ,

родившегося 8 июля,

МАКСИМА ВЛАДИМИРОВИЧА ФИЛИПОВА,

котельщика РМЦ,

родившегося 10 июля,

и пожелал им здоровья, счастья, бодрости и оптимизма.

«Косогорец»

присоединился к добрым пожеланиям.

**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.