

# Косогорец



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

## РАБОТА ЗАВОДА

# Всё меньше солнечных лучей, Зато работа горячеей

Сообщение начальника производственного отдела  
 Сергея Сергеевича Дождева

В октябре подразделения завода отработали успешно. Прежде всего это касается **работы доменного цеха**.

На второй доменной печи было запланировано производство 5 380 тонн ферромарганца, фактически производство составило 6 168 тонн. Плюс к плану - 788 тонн готовой продукции. В процентном выражении – это 114,6 %. Отработали стабильно, доменный агрегат в хорошем состоянии.

План на ноябрь - 5 200 тонн ферромарганца. Основной потребитель нашего кускового ферромарганца – Новолипецкий комбинат. На ноябрь есть у нас заказы на экспортный дроблёный ферромарганец. Думаю, с заказами мы справимся. Специалисты и агрегат к такой работе готовы.

По третьей доменной печи план производства на октябрь предусматривал выплавку 25 900 тонн чугуна. Фактическое производство составило 27 726 тонн. Таким образом, плюс к плану 1 826 тонн.

В процентном выражении – это 107,1%.

План на ноябрь месяц – это передельный чугун 29 000 тонн с двумя остановками в течение месяца на планово-предупредительный ремонт продолжительностью 12 и 17 часов.

Сырьём и заказами производство на ноябрь месяц обеспечено.

По доменному цеху вопросов по производству и по состоянию оборудования нет.

**Участок доменного цеха по производству литья и переплаву отсева ферромарганца** про-

извёл за октябрь 252,6 тонны литья. Плюс к плану 41,2 тонны. С хорошим показателем отработал коллектив литейного участка.

По переплаву и отсеву ферромарганца запланированный объём был 150 тонн, переплавили 211 тонн. Плюс к плану 61 тонна продукции. Произвели литья и переплава отсева ферромарганца литейщики нашего предприятия с перевыполнением плановых показателей, с хорошим показателем по качеству продукции. Замечаний по производству нет, сырьём

обеспечены. Основное - это производство шлакового щебня в количестве 12 тыс. тонн, МОДа, ЧЕЛДЫША и отправка их потребителю, металлолом карьерный, чугунный лом - для литейного производства. Вся эта номенклатура была выполнена в октябре, надеюсь, также будет выполнена и в ноябре.

**Транспортные цеха. Железнодорожный цех** по внутривозовским перевозкам - по обеспечению и обслуживанию цехов - отработал без замечаний. Для отправки готовой продукции мы также были полностью обеспечены железнодорожными вагонами и своевременно выводили их на станцию примыкания и доставляли заказчику нашей продукции.

**По автотранспортному цеху** работа велась довольно-таки интенсивно, ввиду перевозки автомобильным транспортом производства доменного цеха: чугуна на склад №4, экс-

портного ферромарганца на склад цеха фитингов. Задействовано много техники, пока с объёмами перевозок справляемся.

На ноябрь планы также довольно-таки серьезные, к тому же наступают минусовые температуры. Надеемся, сбоев не будет.

**Цеха, находящиеся в ведении главного механика**, работают на производстве металлоконструкций для литейного двора доменной печи №3.

и заказами производство обеспечено. На ноябрь месяц план производства по литью 225 тонн.

**Цех по переработке вторичных материалов** стабильно отработал в октябре по всей номенклатуре своей продукции: это производство сырья для литейного цеха - чугунный лом, карьерный лом, металлолом. Всю эту продукцию переработчики произвели в соответствии с планом, обеспечили литейное производство.

На ноябрь месяц номенклатура производства шлакового карьера и в целом по цеху сохрани-



Сергей Клычков

\*\*\*

*Сегодня день морозно-синий  
 С румянцем был во всё лицо,  
 И ели, убранные в иней,  
 Обстали к вечеру крыльцо.*

*Вздыхая грузно на полатах,  
 До света грежу я всю ночь,  
 Что эти девки в белых платьях  
 И между ними моя дочь...*

*Глаза у них круглы и сини  
 Под нежной тенью поволок,  
 И наверху, посередине,  
 Луны отбитый уголок...*

*Глаза их радостны и чисты,  
 А щёки мягче калачей...  
 ...И звезды снизаны в мониста  
 На нити тонкие лучей!*

*И дух такой морозно-синий,  
 Что даже распирает грудь...  
 И я отряхиваю иней  
 С висков, но не могу стряхнуть!*

1929

Кристина Марчук,  
 Валерий Ходулин

## АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

# Меняем трансформаторы, реле - Готовы свет нести по всей земле

Интервью начальника электротехнического цеха Виктора Васильевича Морозова

- Виктор Васильевич, давайте подведём некоторые итоги прошедших десяти месяцев.

- В уходящем году по электротехническому цеху выполнен довольно-таки большой объём работ в части обеспечения надёжности электроснабжения завода. На насосных подстанциях № 4 газового цеха и №1 цеха ВК заменили устаревшие трансформаторы 560кВА, у которых был повышенный расход электропотребления, на современные, 630 кВА, Минского трансформаторного завода. На высоковольтных фидерах

защиты. Ждём его возврата после восстановления технических характеристик и по прибытии будем монтировать и восстанавливать нормальный режим агрегата.

На электромонтажном участке проводится большой объём работ по монтажу оборудования пылевых захватов рудного перегружателя №1. Специалистами ЭТЦ было собрано четыре шкафа аппаратуры. Сейчас идет совместный со специалистами доменного цеха монтаж щитов, прокладка кабельных линий и включение их в работу. Надеемся, что в скором времени эта работа будет завершена.

**- Все проводимые капитальные ремонты - это возможность что-то улучшить, отремонтировать, привнести новое, заменить?**

- Да. Я считаю, что не надо ждать, когда какое-

то оборудование выйдет из строя, и потом думать, как его аварийно восстанавливать, а нужно заниматься плановыми ремонтами с тем, чтобы постоянно поддерживать всё электрооборудование в рабочем состоянии. Кроме этого, если электрооборудование морально и физически полностью изношено, необходимо своевременно его заменять на новые, современные аналоги. Это самые главные задачи. Потому что если оборудование находится в исправном состоянии - надёжность электроснабжения на всех участках завода будет на высоком уровне.

**- Как мы поняли, вы работаете в трёх направлениях: обслуживаете оборудование, обеспечиваете его надёжность, заботитесь об энергосбережении.**

- Да, и по всем этим направлениям работы очень много. Кроме того, мы проводим работу по выявлению повышенного расхода электроэнергии силовым электрооборудованием, в данном случае трансформаторами. Трансформаторный парк на заводе в основном очень устарел, работает с 1955-1965 годов. Трансформаторы с повышенными потерями электроэнергии выявляются не только на подстанциях и трансформаторных пунктах завода, но и в ТЭЦ-ПВС с помощью электротехнической лаборатории и заменяются в первую очередь. Благодаря этому неэффективные потери электроэнергии на заводе снизились. В качестве примера можно привести такой факт. В бывшей подстанции фитингового цеха работали два трансформатора мощностью по 1600 кВА. В настоящее время мы эти два трансформатора сняли и поставили один трансформатор 250 кВА. Причина - резкое снижение нагрузки

на данной подстанции и, естественно, потери энергии в двух трансформаторах по 1600 кВА намного больше, чем у 250 кВА. Такой заменой мы будем заниматься и дальше. Это касается подстанций разливающих машин, подстанций цементных силосов. Здесь тоже нагрузки упали, а трансформаторы стоят большой мощности и в следующем году планируем планомерно продолжить замену.

Помимо того, что мы провода алюминевые практически везде поменяли на провода СИП, мы в перспективе думаем и о замене светильников с большой мощностью на какие-то другие, с малым потреблением электроэнергии, но с большей светоотдачей. Через год-полтора мы к этой проблеме обязательно вернемся. На сегодняшний день ставим те светильники и те лампы, которые в настоящее время широко используются для освещения больших территорий, заводов, и дорог. Но будущее все-таки за энергосберегающими. Мы начали их потихоньку применять, и в дальнейшем будем расширять объёмы замены. Проблем много, их все надо решать.

**- Виктор Васильевич, давайте поговорим о ваших замечательных людях. О тех, кто своими руками, высоким профессионализмом, применяя все свои знания и мастерство, работает на благо завода.**

- По этому поводу хочу ответить так: мы устанавливаем современное оборудование, устанавливаем релейную защиту и автоматику на микропроцессорах, мы проводили замеры трансформаторов с целью снятия электротехнических параметров и выявления их неправильной работы.

И всё это делается при непосредственном участии электротехнической лаборатории. Начальником лаборатории многие годы является Горбунов Николай Алексеевич. Ему 24 ноября исполняется 70 лет. На работу он поступил в августе 1968 г. На заводе более 50 лет. Вы только вдумайтесь в эти цифры. Человек всю свою жизнь посвятил любимому делу и заводу.

Николай Алексеевич пришёл электротехником на электромонтажный участок,

работал электрослесарем, был мастером обмоточных работ. В 1976 году он стал мастером, а потом начальником электротехнической лаборатории. Электротехническая лаборатория отвечает за надёжность и стабильную работу релейной

защиты на высоковольтных линиях разной направленности. Работники лаборатории контролируют на подстанциях все электрические величины: ток, напряжение, частоту, время. И здесь необходимо очень чётко соблюдать селективность всех этих защит, чтобы одна защита не перекрывала другую, чтобы при возникновении нештатной ситуации, защита срабатывала чётко, целенаправленно и обесточивалась только тот участок, где произошла неисправность. За этим следит электротехническая лаборатория во главе с руководителем Н.А.Горбуновым, который за долгие годы накопил огромный опыт. Он прекрасно владеет своей профессией и является большим специалистом не только в части релейной защиты главной понизительной подстанции, но и такого ответственного участка как ТЭЦ-ПВС.

Подстанция №5 обеспечивает распределение и электроснабжение потребителей всего завода, в том числе и посёлка Косая Гора, а ТЭЦ-ПВС вырабатывает электроэнергию для завода и обслуживает собственные нужды, и что бы ни произошло, в любом случае все виды релейных защит направлены на надёжность электроснабжения завода, в том числе и удержание работоспособности генераторов, и собственных нужд ТЭЦ.

При аварии, которая случилась 16 января этого года, как раз микропроцессорная и релейная защиты сработали правильно, чётко, и при всей сложнейшей аварии в электросетях г.Тулы и завода ТЭЦ-ПВС тогда осталась в работе.

Конечно, есть вопросы, касающиеся электроснабжения завода. Можно подумать о дополнительном источнике электроснабжения насосной станции №1, которая является одним из основных объектов для успешной работы доменного производства. В части релейной защиты, её работы на сегодняшний день замечаний нет, но что-то изменить, наверное, можно. Временные интервалы в работе защит предельно коротки. Например, первая ступень работы защиты длится 0,3-0,5 секунды.

**Окончание на стр. 3**



главной понизительной подстанции №5 была установлена релейная защита, выполненная на механических реле, которая за последнее время в процессе эксплуатации вызывала много нареканий. Вместо устаревшей релейной защиты установлены микропроцессоры «Сириус» в количестве 15 штук, созданные по современной технологии, обеспечивающие надёжную работу высоковольтного оборудования.

Мы такие микропроцессоры устанавливаем не первый год и, как показала практика, это оборудование является очень надёжным, современным, легко контролируемым. Важным является то, что они записывают на дисплее всё, что связано с изменениями в электроснабжении и в электросетях завода, и что самое главное, фиксируют время возникновения нештатной ситуации.

В этом году мы провели замену практически всей релейной защиты на подстанции №5, кроме двух высоковольтных линий связи между подстанцией №5 и ТЭЦ-ПВС. Там микропроцессоры крайне сложные по своей конфигурации, поэтому нам необходимо ещё самим понять, какие именно микропроцессоры нужны и как их установить. Думаю, что в следующем году мы к этой проблеме вернемся и обязательно её решим.

В этом году работники электроцеха активно занимались планово-предупредительными ремонтами оборудования, обрезкой деревьев, перетяжкой проводов, заменой разрядников, особенно в местах прохождения высоковольтных воздушных линий.

На доменной подстанции в настоящее время выполняем ремонт преобразовательного агрегата №1. Генератор 600 вольт передан подрядной органи-



## АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

# Меняем трансформаторы, реле - Готовы свет нести по всей земле

Начало на стр. 2

Это время настолько маленькое, что человек глазом моргнуть не успеет. Вторая ступень - 1 секунда. Третья ступень - 1,5 секунды, и так далее, потому что ток при коротком замыкании настолько огромен, что проконтролировать его величину невозможно. Поэтому именно при коротких замыканиях все защиты, их селективность отстроены по времени, а уже когда мы приходим к генераторам – выдержка защит по времени отстроена до 7 сек.

Николай Алексеевич приложил много сил и времени для обеспечения надёжной и эффективной её работы. В настоящее время обсуждаются предложения по установке автоматической делительной частотной автоматики на подстанции №5 и блокировки системы «АВР» (автоматического включения резерва) на подстанциях завода. Но здесь тоже имеются «подводные камни», и подходить к этим вопросам нужно осознанно.

Конечно, лаборатория – это тот участок, без которого не выполняется практически ничего, ни один цех без ЭТЛ не обходится. Допустим, мы в своё время меняли масляные выключатели на вакуумные фирмы «Таврида Электрик». Обратились к опыту начальника лаборатории. Мы с ним проехали по многим подстанциям Тульской области, тульским электросетям и пришли к выводу, что если идти по пути замены масляных выключателей на вакуумные, то нам лучше всего подходит фирма «Таврида Электрик». И мы не ошиблись. На сегодняшний день по электротехническому цеху уже проведена замена более 70-ти масляных выключателей, работа выполнена огромная.

Когда поменяли масляные выключатели на вакуумные, встал вопрос и о релейной защите. Опять смотрели совместно, что выбирать. Николай Алексеевич остановился на «Сириусах», и это было очень правильное решение. На других электротехнических предприятиях тоже в основном используют релейную защиту «Сириус».

Кроме этого, электротехническая лаборато-

рия проводит замеры сопротивлений заземляющих устройств электрооборудования, кранового хозяйства, сварочного оборудования и так далее в цехах завода, делает замеры изоляции электропроводки, выдаёт протоколы по замерам напряжения, по току, сопротивлению, проводит испытания высоковольтного электрооборудования. Недавно Ростехнадзор



перерегистровал нашу электротехническую лабораторию для выполнения производства испытаний и измерений в электроустановках сроком до 31 октября 2021 г.

Пользуясь случаем, хочу поздравить Горбунова Николая Алексеевича с 70-летием и пожелать крепкого здоровья, успехов в работе и всего-всего, что ему пожелается.

На электромонтажном участке, который выполняет работы по пылевым захватам на рудном перегружателе №1, я бы отметил электромонтажника Павла Алексеевича Петрова. Под его руководством

мы смонтировали четыре шкафа, у которых очень сложные схемы. Он один из тех специалистов, которые умеют читать не только электрические схемы, но и монтажные схемы, правильно проводить их сборку, чтобы в дальнейшем, когда будет идти эксплуатация электрооборудования, было легко проводить замены или выполнять ремонт.

На участке эксплуатации хотелось бы отметить работу электромонтёра Александра Васильевича Чернова. Он очень ответственно относится к порученным заданиям, и даже те работы, которые делает впервые, старается выполнять надёжно, качественно и творчески. Он самостоятельно изучил приёмы монтажа высоковольтных кабельных муфт, ремонта высоко- и низковольтных кабелей. Он является многосторонним специалистом именно на участке сетей подстанций, где постоянно необходимо что-то ремонтировать, изменять, модернизировать.

**- Как мы видим, в электроцехе есть надёжные люди с богатым опытом, которые не только выполняют порученную работу, но и вносят свою лепту в совершенствование, модернизацию аппаратуры. Если есть такие люди, значит, есть на кого опереться?**

- Такие люди в цехе есть и на других участках. На ремонте электродвигателей трудятся замечательные специалисты: Владимир Алексеевич Змановский, Екатерина Анатольевна Авилова. Иногда приходят такие двигатели, что не знаешь, как их ремонтировать, а они читают сложные схемы обмоток и разбираются. Но в любом случае двигатели ремонтируют качественно и надёжно. С такими людьми интересно работать. Можно точно сказать, что электроснабжение завода и те ремонты, которые выполняют специалисты электротехнического цеха, - всё это в надёжных руках.

**Александр Житков,  
Валерий Ходулин**

## ВETERАНЫ ЗАВОДА

### Суть его жизни

Я встретил этого седовласого человека на берегу пруда. Деревья отбрасывали размытые тени на сонную гладь воды, но его задумчивый взгляд был устремлен мимо них, погружаясь в некое зазеркалье, в недрах которого скрывалось нечто больше, чем то, что отражалось от безупречной поверхности, подкрашенной нависшим над ней безоблачным небом. Наверное, он смотрел в самую суть. В суть собственной жизни.

Я расположился поодаль, но он меня заметил и предложил сесть рядом, благо мы знакомы не один десяток лет. Савостин Виктор Серафимович. Завязался доверительный разговор. Иногда думаешь, что хорошо знаешь человека, а получается...

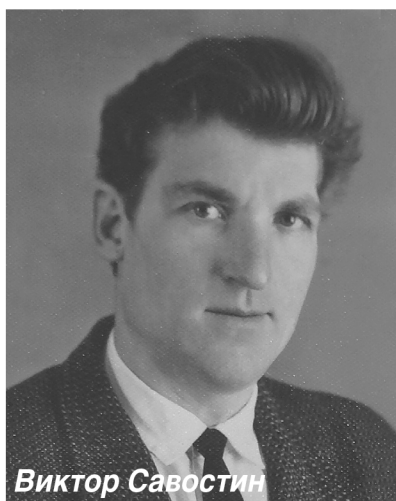
Виктор Серафимович родился в 1936 году, в Орле. На разорённой войной Брянщине прошло его детство, опалённое черным пламенем лишений, когда жизнь, едва начавшись, могла рухнуть, как хата от разрыва снаряда. Когда кусок чёрствого хлеба казался настоящим лакомством.

Отгремели победные залпы, однако страна не перестала нуждаться в деятельных и целеустремлённых сынах. Но теперь на мирной ниве. Быстро повзрослевший Виктор освоил профессию монтажника, и перед ним открылись свои ворота такие металлургические гиганты как Днепропетровский завод, Запорожский, Мариупольский,

Липецкий, Луганский, где когда-то управлял мощным краном сам будущий маршал Ворошилов. Ну а после смены на «Северстали», что на Вологодчине, Виктор спешил уединиться в берёзовой роще, где, возможно, черпал вдохновение поэт Николай Рубцов.

Однако только Косогорский металлургический завод мощным магнитом притянул к себе душу Виктора, где он и протрудился свыше сорока лет. Здесь он встретил свою Римму, с которой уже давно отметил золотую свадьбу.

Римма Пантелеевна также имеет самое непосредственное отношение к нашему заводу: лаборатория фитингового цеха стала для неё, в сущности, вторым домом, куда её молоденькой девочкой привел отец, П.В.Молоканов, работник железнодорожного цеха. Да и зять четы Савостиных, В.П.Миронов, преуспел в заводской науке. В данный момент он является директором ТЭЦ-ПВС. Преемственность поколений! Дочь Савостиных, Светлана, посвятила свою жизнь воспитанию подрастающе-



**Виктор Савостин**

го поколения тех, кто в это время стоял у доменной печи, за кульманом, на охране здоровья косогорцев.

Сам же Виктор Серафимович всю свою трудовую деятельность провел в ремонтно-механическом цехе. Он неоднократно избирался председателем цехкома, председателем товарищеского суда, являлся наставником молодежи. Награжден почетными грамотами, медалями «За доблестный труд. Во знаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина», «Ветеран труда», знаком «Победитель соцсоревнования» за подписью министра металлургической промышленности И.П. Казанца.

Но не только производственный процесс поглощал этого человека целиком и полностью. С середины 70-х годов Виктор Серафимович являлся рабкором заводской газеты «Дзержинец», позднее - «Косогорец». Героями его статей были люди различных профессий, начиная от директора и кончая разнорабочим. Вот всего лишь несколько фамилий, достойных оказаться на заводской аллее почёта. Виниченко В.С. - директор-орденоносец, возглавлявший КМЗ с 1967 по 71 год; Кожаев М.В. - токарь-универсал, награжден правительственными наградами; Рыбин И.П. - электросварщик, работал с личным клеймом; Канаев Е.П. - слесарь, фронтовик, кавалер ордена Славы; Столя-

ров Г.И. - обладатель почётной грамоты «Лучшему кузнецу завода»; Тяпчева П.А. - машинист мостового крана, Ведмеденко Г.И. - сварщик и художник, чья кисть расписывала своды косогорского Дома культуры.

Очерки Виктора Серафимовича отличались поразительной теплотой и душевностью, простотой изложения. И вот уже во весь рост встают портреты тех, кому они посвящены. Словом, рабкор Савостин написал свою главу в славной летописи КМЗ. Поэтому не случайно депутат Государственной Думы Александр Коржаков презентовал ему ручку с позолоченным пером.

В настоящее время Виктор Серафимович находится на заслуженном отдыхе, но, несмотря на почтенный возраст, продолжает пропагандировать патристические ценности и здоровый образ жизни. С этим посылом он приходит в школы, где его с большим интересом слушают как ученики, так и учителя, да и у памятника воинам-освободителям его твердый голос можно услышать в День великой победы.

29 ноября, в день своего рождения, Виктор Серафимович привычно развернёт гармонь и, не отрывая глаз от правнучки, споет «Я люблю тебя, жизнь». Да, жизнь измеряется не только количеством лет, но и количеством добрых дел, а их за плечами героя нашего очерка было предостаточно. И это, пожалуй, главное. Как и главное то, что его окружают близкие люди.

**Сергей Куликов,  
член Союза писателей России**

## ОБУЧЕНИЕ

## ПРИДЯ ОДНАЖДЫ В НАШ УЧЕБНЫЙ КЛАСС, ТЫ В КРАНОВОМ ХОЗЯЙСТВЕ БУДЕШЬ АС.

**Александр Павлович Моисеев – директор центра профессиональной подготовки «Специалист». В настоящее время он обучает профессиям крановщика и стропальщика очередную группу заводских работников. Корреспондент «Косогорца» побеседовала с ним.**

**- Александр Павлович, давно ли вы на «КМЗ» обучаете наших работников профессиям машиниста крана и стропальщика?**

- Это уже не первый мой выпуск, я на заводе около семи лет. Обучаю машинистов: кранов, подъёмников, манипуляторов, бульдозеров, экскаваторов, буровых установок, водителей погрузчиков, электрогазосварщиков, стропальщиков, рабочих люльки и других.

**- Кто к вам приходит на обучение?**

- Работники ПАО «КМЗ», которых либо направляет администрация, либо те, кто сам изъявил желание приобрести вторую профессию или повысить свою квалификацию. В дальнейшем они могут работать на предприятии по тем профессиям, по которым прошли обучение.

**- Как построен процесс обучения?**

- Подготовка включает в себя теоретическое ознакомление с материалом и приобретение практических навыков, а также дальнейшее прохождение практики на предприятии под наблюдением опытных машинистов мостовых и козловых кранов.

Обучение проходит в пределах полутора-двух месяцев. Всё зависит от посещаемости. По окончании лекций и практики сдаётся внутренний экзамен с привлечением заводских специалистов. После этого выдаются свидетельства о прохождении обучения и удостоверения на право выполнения работ. Успешно пройдя все указанные этапы, обучившиеся допускаются к самостоятельному выполнению работ.

Сейчас я обучаю группу машинистов мостового и козлового кранов. Хочу эту группу отметить с положительной стороны: все посещают занятия, проявляют интерес к профессии. Вероятно, этот интерес от того, что большинство из них самостоятельно пришли на обучение. Работники, которые обучаются по направлению руководства, неохотно ходят на занятия. Например, стропальщики. Они думают, что «зацепить» груз для подъёма или спуска - это простое дело, что они это сделать смогут и без обучения. Они уверены в своих способностях. А на самом деле здесь нужны определённые знания, потому что для производства таких работ необходимо выполнять требования инструкций, которые созданы на основании Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности. Вот этим правилам специалисты-стропальщики должны быть обучены в первую очередь.

Не случайно качеству обучения работников этих профессий уделяется в наши дни огромное внимание, и мы это требование выполняем.

*Кристина Марчук*



## УЛЫБНЕМСЯ!

\*\*\*

Гаишник останавливает машину.

- Девушка, вы что, знаков не видите? Здесь можно только в одну сторону ехать.

Блондинка удивленно:

- А я что, в две стороны ехала?

\*\*\*

- Здесь купаться запрещено, - говорит полицейский женщине, которая собирается войти в воду.

- Почему же вы не сказали об этом, когда я раздевалась?

- Раздеваться здесь не запрещается.

\*\*\*

Блондинка, объевшаяся кукурузой, лопнула в солярии.

## ПОЗДРАВЛЯЕМ!

*Профсоюзный комитет ПАО «КМЗ» тепло и сердечно поздравляет*

*с днём рождения членов профсоюза,  
родившихся во второй половине ноября*

**ОЛЬГУ НИКОЛАЕВНУ СЕЛЕЗНЕВУ,**  
*лаборанта ТЭЦ-ПВС,  
родившуюся 17 ноября,*

**ДМИТРИЯ ВАЛЕРЬЕВИЧА КОЛОКОЛЬНИКОВА,**  
*слесаря-ремонтника участка ПОФиПЛ,  
родившегося 18 ноября,*

**ВАЛЕНТИНУ МИХАЙЛОВНУ ЧИСТЯКОВУ,**  
*машиниста крана доменного цеха,  
родившуюся 18 ноября*

**ИЗОЛЬДУ ВАСИЛЬЕВНУ ФИЛАТОВУ,**  
*лаборанта ТЭЦ-ПВС,  
родившуюся 19 ноября,*

**КИРУ ЮРЬЕВНУ ФЁДОРОВУ,**  
*машиниста крана доменного цеха,  
родившуюся 20 ноября,*

**НИКОЛАЯ АЛЕКСЕЕВИЧА ЧЕРКАСОВА,**  
*скипового доменного цеха,  
родившегося 22 ноября,*

**АЛЕКСАНДРА ВЛАДИМИРОВИЧА РУССКОВА,**  
*фрезеровщика участка ПОФиПЛ,  
родившегося 25 ноября,*

**АЛЕКСЕЯ ГЕОРГИЕВИЧА СЕНЮШИНА,**  
*выгрузчика доменного цеха,  
родившегося 25 ноября,*

**ИННУ ВИКТОРОВНУ СУРНАЧЕВУ,**  
*товароведа цеха общественного питания,  
родившуюся 27 ноября,*

**ЕЛЕНУ СТАНИСЛАВОВНУ МАКАРОВУ,**  
*машиниста насосных установок цеха ВиК,  
родившуюся 28 ноября,*

**СЕРГЕЯ АЛЕКСАНДРОВИЧА НОВИКОВА,**  
*слесаря ТЭЦ-ПВС,  
родившегося 28 ноября,*

**ДМИТРИЯ ДАВЛАТОВИЧА ХАЛИЛОВА,**  
*токаря РМЦ,  
родившегося 29 ноября,*

**КОНСТАНТИНА ВИКТОРОВИЧА ВОЕВОДИНА,**  
*освобождённого бригадира участка пути,  
родившегося 30 ноября,*

*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:  
Кристина Марчук**

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

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