

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

АЗОТ



Игорь Безух, генеральный директор КАО «Азот», о «Летних забавах»:

«Внешний вид участников, их темперамент, азарт, который они сегодня проявили, говорят о том, что мы, сибиряки, ничуть не уступаем бразильцам, и им даже есть чему поучиться у нас»
(подробнее на стр.8).

60 лет на страже безопасности «Азота»

Газоспасатели предприятия отмечают юбилей подразделения. О празднике и буднях одного из лучших отрядов в стране на стр. 5



СДС Азот
№13 (2545)
12 АВГУСТА 2016 года

Капремонты
продолжаются



3

Профессия
для героев



4

Крыша
по-современному



6

К учебному году
готовы!



7

Костюм
газоспасателя
весит около

10
килограммов

ЦИФРА НОМЕРА

Итоги работы

Смещение
сроков вносит
свои коррективы

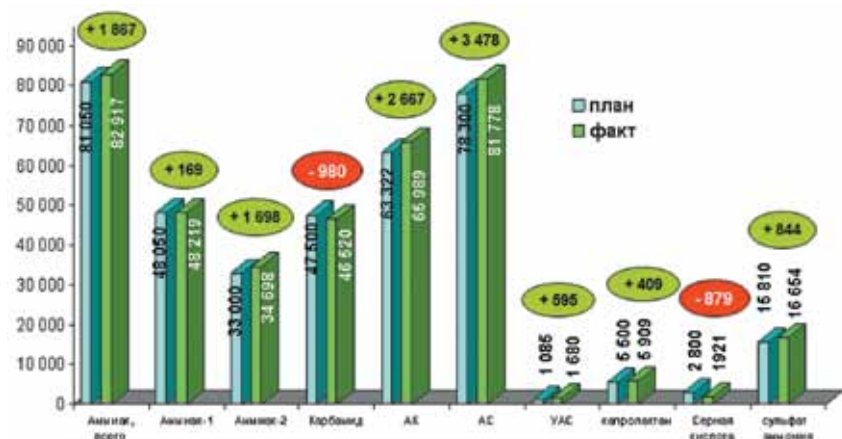
На «Азоте» подведены итоги работы в июле.

Минувший месяц «Азот» закрыл с хорошими показателями. Однако есть отставание по карбамиду — минус 980 тонн. Причина — внеплановая остановка цеха на сутки из-за технической неполадки. Недовыработка 879 тонн серной кислоты связана с неполной нагрузкой производства капролактама.

С заметным плюсом в июле сработал цех Аммиак-2 — почти 1 700 тонн сверх плана. Данный результат — следствие того, что второй агрегат остановился на капитальный ремонт на одни сутки позже изначально запланированного срока, а также его стабильной работы с превышенной ежесуточной выработкой до остановок.

Что касается работы цехов № 15 и № 13 — здесь также выработана продукция сверхплана: выпущено на 2,6 тысячи тонн больше азотной кислоты и на 3,5 тысячи тонн аммиачной селитры. Но «плюс» этот требует оговорки. Таких показателей удалось достичь благодаря тому, что цехи ушли в капитальный ремонт на трое суток позднее, чем планировалось ранее. Сдвинуть сроки пришлось из-за 5 внеплановых остановок, произошедших на производстве азотной кислоты в течение месяца как из-за технических неполадок, так и из-за ошибок персонала. Несмотря на перемены в графике ремонтов обоих цехов, дата пуска агрегатов в работу останется практически неизменной.

Производство продукции за июль



Коллектив цеха Лактам-2 — один из лидеров по итогам второго квартала



Константин Вяткин, начальник цеха

За труд — награда

В минувшую пятницу в актовом зале заводоуправления подведены итоги работы цехов «Азота» за второй квартал 2016 года.

За три прошедших месяца план предприятия по выпуску товарной продукции был выполнен на 100 %. В соответствии с «Положением о подведении итогов производственной деятельности» цехам, сработавшим наиболее эффективно, были присвоены классные места и вручены денежные премии.

Так, в первой группе первое классное место присуждено коллективу цеха Аммиак-2 (начальник Геннадий Патлах). Второе место у цеха № 13 (начальник Алексей Бондарев).

Во второй группе в лидерах оказался цех Лактам-2 (начальник Константин Вяткин). Второе классное место у цеха серной кислоты (начальник Виталий Харламов).

По третьей группе первое классное место присвоено коллективу цеха специализированных работ Управления главного механика (начальник Валерий Гумеров).

По четвертой группе лучше всех во втором квартале сработал цех контрольно-измерительных приборов и автоматики № 2 Управления главного прибориста — главного метролога (начальник Анис Аюпов). На втором месте оказался коллектив цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики № 1 Управления главного прибориста — главного метролога (начальник Игорь Федоренко).

В заключительной, пятой группе, на первом месте — цех теплоснабжения (начальник Алексей Блохинцев). Второе классное место присвоено коллективу Управления железнодорожного транспорта (начальник Игорь Хомутовский).

Производство

Важному оборудованию — особое внимание

В цехе транспортировки аммиака приступили к остановке и выводу из эксплуатации одного из двух изотермических резервуаров для проведения комплексного технического освидетельствования.

Изотермический резервуар объемом двадцать тысяч метров кубических предназначен для хранения жидкого аммиака до девяти тысяч тонн при постоянном давлении, которое обеспечивается за счет отвода избытка газообразного аммиака на холодильные установки с возвратом сжиженного аммиака в резервуар. Резервуары входят в состав отделения жидкого аммиака, предназначенного для подготовки оперативных запасов жидкого аммиака с целью стабилизации работы цехов «Азота».

Комплексное освидетельствование изотермического резервуара проводится для оценки его технического состояния, установления остаточного ресурса и выработки рекомендаций об условиях дальнейшей безопасной эксплуатации, определения сроков и видов последующих освидетельствований, необходимости проведения

ремонта или исключения изотермического резервуара из эксплуатации. Выполняют эту работу сторонняя экспертная организация совместно со специалистами цеха технической диагностики «Азота».

Работы, включающие остановку, вывод из эксплуатации, освобождение от аммиака, масла, техническое

освидетельствование, ремонт и ввод в эксплуатацию, продлятся 60 дней.

Предыдущее комплексное освидетельствование изотермического резервуара проводилось в 2008 году, эксплуатируется же данное оборудование с 1979 года.



Хроника капремонтов

Коротко о главном

Эстафету капитальных ремонтов приняли цехи № 15 и № 13. Плановую остановку агрегатов производства азотной кислоты и аммиачной селитры совершили в ночь на 29 июля.

Изначально планировалось приступить к капитальным ремонтам в цехах на сутки раньше. Однако из-за непредвиденной остановки 15-го цеха сроки пришлось сместить, но на ранее установленной дате окончания ремонтных работ это не отразится.

Напомним, что на этом этапе ремонтируются первый агрегат цеха № 15 и второй агрегат цеха № 13.

На производстве азотной кислоты ведется ряд крупных работ: ремонт осевого компрессора КМА-2, замена катализатора в реакторе каталитической очистки, а также профилактические мероприятия на абсорбционной колонне и подогревателе выхлопных газов.

Особо стоит сказать о замене трубы на всасе нитрозного нагнетателя. Нитрозный газ, поступающий по трубе, является

агрессивным веществом, которое за 20 лет эксплуатации привело в негодность корпус металлической конструкции. Чтобы избавиться от постоянных пропусков, вызванных коррозией, принято решение заменить трубу целиком в этот капитальный ремонт. Закуплен лист нержавеющей стали, который силами специалистов ремонтно-механического цеха «Азота» преобразовался в 25-метровую трубу. Причем ее конструкция усовершенствована за счет дополнительного сепаратора, который позволит убирать из трубы лишний конденсат, а значит, продлить срок службы оборудования. Кстати, аналогичная работа была реализована на втором агрегате азотной кислоты в прошлом году.

На водооборотном цикле цеха № 15 ВОЦ-25 ведется замена первой чаши. Необходимость этого мероприятия также связана с износом позиции. В остальном на агрегате реализуются стандартные ежегодные работы по ремонту контактных аппаратов, а также динамического оборудования.

А на производстве аммиачной селитры сейчас проводится замена трубы сокового пара от аппаратов ИТН (исполь-



Цех №13: замена трубы сокового пара

зующих тепло нейтрализации) позиций Р-3/1 и Р-3/2 на подогревателе азотной кислоты Т-2. Это оборудование не менялось с пуска цеха № 13, и в последнее время на нем начали образовываться пропуски по причине коррозии. Однако в завершении этого капитального ремонта место старой трубы займет новая бесшовная конструкция, более герметичная и долговечная. Планируется, что во время капитальных ремонтов 2017 года аналогичное мероприятие будет реализовано на первом агрегате производства аммиачной селитры.

Остальные работы здесь стандартные и касаются ремонта аппаратов ИТН, выпарного аппарата Т-10, нагнетателя В-12.

Ориентировочно ремонты на агрегатах цехов № 15 и № 13 продлятся до 20 августа.

Цех №15: ремонт динамического оборудования



Новый абсорбер установлен

Одним из этапов капитального ремонта 2016 года в цехе Аммиак-2 стала замена абсорбера, состоящего из четырех элементов. Процесс трудоемкий, масштабный и очень важный: от работы аппаратов зависит стабильность выпуска цехом конечного продукта.

Каждые два-три года абсорбер проходит гидравлические испытания. Последнее диагностирование показало: герметичность большого числа трубок системы охлаждения, находящихся внутри аппаратов, нарушена. Это значит, что вода оборотной системы охлаждения частично попадала в аммиачный раствор, тем самым ухудшалась работа водно-аммиачной холодильной установки.

Для устранения возникших нарушений норм технологического процесса принято решение не просто выключить из работы изношенные трубки системы охлаждения, а полностью поменять абсорбер.

— На Аммиаке-2 в 2014 году был заменен подобный аппарат. Результат замены дал хороший эффект. Оборудование вышло на максимальную производительность. Мы добились нор-

мативного уровня показателей технологического режима, — рассказывает Роман Антипов, начальник отделения цеха Аммиак-2.

Абсорберы играют важную роль в процессе получения аммиака. Если в колонне синтеза его получают из азотоводородной смеси, то холодильник, производительность которого зависит от качества работы абсорберов, помогает получить из циркуляционного газа жидкий аммиак дополнительно. При ухудшении работы холодильных установок снижается выработка аммиака.

— После замены абсорбера газообразный аммиак будет лучше поглощаться аммиачной холодильной установкой, благодаря чему сконденсируется больше продукта. Лучше пойдет реакция в колонне синтеза, — поясняет Роман Антипов.

Изготовили новые абсорберы по заказу «Азота» на «Кемерово-химмаше». Аппараты полностью повторяют по техническим характеристикам старые, но только они «моложе» прежних аппаратов на три десятка лет.

Первоначально на заводе-изготовителе произвели сборку и опрессовку. Представители «Азота» контролировали все рабочие стадии. Также было важно уложиться в срок.



Уже на промплощадке цеха Аммиак-2 абсорбер собрали в определенной последовательности. Работы проводили специалисты подрядной организации «Кемерово-химмонтаж». Параллельно были изготовлены коммуникационные трубопроводы, соединяющие абсорбер в единую систему с холодильной установкой.

В процессе монтажно-демонтажных работ сначала поочередно были извлечены четыре 30-тонных элемента выведенного из эксплуатации аппарата. Затем, также по очереди, установили новые абсорберы один на другой. Первый, самый нижний, элемент установили на высоте 9 метров. Самый высокий — на 18-метровой отметке. Это высота семиэтажного дома. После демонтажа абсорбера вместе с площадками обслуживания были установлены новые промплощадки.

Со всеми работами на Аммиаке-2 планируют справиться до пуска агрегата после капитального ремонта. Монтаж новых агрегатов системы охлаждения планируют завершить к 21 августа.

Календарь

Люди железных дорог

7 августа свой профессиональный праздник отметили работники Управления железнодорожного транспорта нашего завода.

На сегодняшний день коллектив этого важного подразделения отвечает за погрузку и отправку железнодорожным транспортом всего объема выпускаемой «Азотом» продукции: аммиака, карбамида, селитры, сульфатов и т.д. Кроме того, Управление железнодорожного транспорта решает задачу по поставке необходимого сырья и грузов в цехи и на производства.

Машинисты тепловозов, составители поездов, монтеры пути, промывальщики-пропарщики цистерн, дежурные стрелочных постов и переездов — всего свыше 250 человек обеспечивают своевременную и бесперебойную доставку грузов. Так, в прошлом году при плане железнодорожных

перевозок в 20 млн тонн/км был достигнут показатель в 21,4 млн тонн/км. Примерно

40% от объема перевезенных грузов приходится на доставку топлива на Новокемеровскую

ТЭЦ. Таким образом, коллектив Управления железнодорожного транспорта принес в



общую копилку завода более 100 млн рублей.

Если сравнивать производственные показатели подразделения за первое полугодие 2015 и 2016 годов, то прирост составил свыше 5%.

В ведении подразделения находятся 10 тепловозов, 1200 вагонов и цистерн, которые сотрудники Управления железнодорожного транспорта поддерживают в надлежащем техническом состоянии. Немало работ проводится по ремонту и текущему содержанию железнодорожных путей. На балансе предприятия находятся более 170 нецентрализованных стрелочных переводов, более 100 переездов, технологических проездов и пересечений, железнодорожные пути, протяженность которых составляет около 80 километров.

С праздником вас, азотовские железнодорожники, успехов в труде, стабильности и семейного благополучия!

Профессия для героев

Они, не задумываясь, бросаются в охваченные жадным пламенем дома, выводят оттуда задыхающихся людей и дарят им вторую жизнь, рискуя своей. Они герои не только для мальчишек, мечтающих быть такими же бесстрашными, но и простых обывателей. А вот для самих пожарных борьба с огненной стихией — это всего лишь их профессия. Уже 60 лет на страже пожарной безопасности «Азота» стоит Пожарно-спасательная часть № 18.

17 августа ровесник завода отмечает свой юбилей.

А открыла свою историю пожарная служба предприятия со строительства пожарного депо в 1955 году (корпус 155). Уже через год на территории завода начала деятельность военизированная пожарная часть № 12 — такой первоначальный номер был присвоен подразделению. Конечно, за время существования части не раз менялись названия:

Пожарная команда, Военизированная Пожарная часть, Подразделение противопожарной аварийно-спасательной службы, Пожарная часть. Теперь официальное название — Пожарно-спасательная часть № 18 ФКУ «23 отряд ФПС ГПС по Кемеровской области (договорной)».

Вместе с заводом росла и укреплялась часть, повышался профессионализм пожарных, совершенствовалась техника, ведь с вводом новых произ-

водств, помещений необходимо было обеспечить предприятие надежной защитой при возникновении пожаров.

Главную роль в любом деле играют люди, которые «пишут» историю своими поступками. Ежедневно 39 человек части: начальник, начальники караулов, командиры отделений, пожарные, водители, диспетчеры, сотрудники отдела профилактики пожаров, кладовщик, работая в одной команде, укрощают огонь. К счастью, больше предотвращая пожары, а не выезжая на реальные вызовы. Регулярно проходят учебные тревоги, разрабатываются новые меры по предупреждению пожаров, повышается боеспособность личного состава, пожарные оттачивают навыки работы при чрезвычайных ситуациях, повторяют необходимые знания, поддерживают свою физическую форму. Все для того, чтобы быть готовым в любой момент прийти на помощь.

Коллектив части состоит из опытных и знающих людей, таких как начальники караулов Виктор Иванович Мяктов, Игорь Витальевич Ряжкин, Константин Борисович Ковалев, Игорь Федорович Русinov, начальник отделения профилактики пожаров Юрий Васильевич Чикуров. У каждого из этих людей богатый профессиональный опыт, который они с радостью передают молодому поколению. На данный момент руководит подразделением молодой начальник Дмитрий Петрович Сатункин.



Наш сегодняшний юбиляр охраняет от разрушительной силы огня не только «Азот». Пожары, которые случаются в Кемерове, тоже тушат азотовские пожарные, за ними закреплена часть Заводского района. И на их памяти немало сложных и опасных происшествий. Стоит отметить, что наши специалисты не только борются с огнем, они в первую очередь спасают людей, оказывают им медицинскую помощь, а также ликвидируют последствия аварий и ЧС.

За 60 лет Пожарно-спасательная часть № 18 прошла славный боевой путь, не раз заслуживала «Азот» и город от огня. Поздравляем весь личный состав части и желаем здоровья, счастья и, как говорится, в профессиональной среде пожарных, сухих рукавов!



За 6 месяцев 2016 года бойцы ПСЧ-18 поднимались по пожарной тревоге 768 раз

Юбилей

Часто ли мы задумываемся о том, что в нескольких метрах переливаются в огромных количествах из одной емкости в другую опасные химические вещества? Большинство из нас ежедневно идет на завод со спокойным сердцем, уверенные, что этот рабочий день пройдет гладко. Конечно, много факторов создают чувство защищенности, но один из важнейших — образцовый газоспасательный отряд, который уже 60 лет обеспечивает безопасность азотовцев.

НЕ ЩАДЯ ЗДОРОВЬЯ И ЖИЗНИ

Отсчет своей биографии газоспасатели «Азота» ведут от августа 1956 года. При открытии цеха 638 в цехе № 7 был организован газоспасательный пункт в составе пяти человек, а возглавил его Василий Соколов. В обязанности новой службы входило проведение профилактической работы по предупреждению нарушений газовой безопасности. В начале 60-х на заводе пускается аммиачное производство, это стало причиной расширения штата газоспасателей. Появились новые обязанности: к профилактике до-

на оказалось не номинальной: в подразделении появились новые, более совершенные средства защиты, в штат включены командиры пунктов, которые стали проводить профилактическую работу в цехах «Азота». Новой серьезной задачей стала обязанность участвовать в ликвидации ЧС не только на территории нашего завода, но и других химических предприятий, где приходилось сталкиваться с выбросом и разливом таких опасных веществ, как анилин, ртуть, хлор, формальдегид. Еще одним событием начала

ся работа всего предприятия: об этом говорит статья 10 ФЗ № 116 «О промышленной безопасности опасных производственных объектов». Так что своими знаниями и профессионализмом газоспасатели обеспечивают стабильное функционирование предприятия и без угрозы ЧС.

ПРОФЕССИЯ НЕ ДЛЯ КАЖДОГО

Сегодня личный состав ГСО — это 41 человек: механик, командир отряда, его заместители, пять командиров пункта, командиры отделений и газоспасатели. Большой помощью в обеспечении безопасности стало создание нештатных газоспасательных формирований на производствах предприятия. Такая система позволяет полностью контролировать территорию завода, уделять максимум внимания

боты в загазованных условиях и сложность оборудования, сразу отказывается. И его вполне можно понять: риск вполне реальный.

НОВЫЙ УРОВЕНЬ

Но иногда рисковать стоит, чтобы подняться на уровень выше. В 2014 году ГСО «Азота» стал первым и единственным в России, получившим право на проведение работ по выгрузке железного катализатора из колонны синтеза аммиака. Мероприятие чрезвычайно опасное. Выгрузка катализатора ведется в узком горле колонны (40 см), заполненном азотом. Азот является смертельно опасным газом, поэтому работать приходилось в дыхательных аппаратах. Глубина колонны — 27 метров и дополнительных выходов нет. Между тем, азотовские газоспасатели успешно провели такую операцию уже дважды —

помогла получить всероссийское признание. Во многом именно благодаря этой операции отряд был признан одним из лучших в стране.

ПЕРСПЕКТИВЫ ЕСТЬ

Победы ГСО «Азота» — это заслуга тех, кто стоял у его истоков — ветеранов. Виталий Подцыкин, Юрий Дроздов, Виталий Турчин, Виктор Шаченко, Николай Кузьмин, Олег Иванов, Николай Ушаков, Нелли Коробкова — тот костяк специалистов, который учил сегодняшних газоспасателей, как нужно относиться к работе и как оперативно реагировать в случае ЧС. Сейчас у них есть достойные преемники, которые продолжают поддерживать авторитет подразделения и покорять новые вершины. Среди тех, кого можно назвать опорой отряда сегодня, заместитель командира отряда



60 лет на страже безопасности «Азота»



бавилась работа по ликвидации аварий и спасению пострадавших в них людей. И выполнять эту работу тогда приходилось нередко: оборудование было менее совершенным, а люди ошибались, вникая в новое производство. По воспоминаниям ветерана ГСО, бывшего командира пункта Виталия Турчина, были ситуации, в которых личный состав службы спасал людей, не щадя собственного здоровья и жизни. Так, во время устранения последствий взрыва аммиака на складе корпуса 637 выяснилось, что резиновые костюмы, находящиеся на вооружении, непригодны для защиты от жидкого аммиака. И даже в таких условиях газоспасатели выполняли свои обязанности.

ВСЯ ХИМИЯ ГОРОДА

В 1964 году газоспасательную станцию возглавил Анатолий Плетнев, который находился в должности командира 30 лет. За время его руководства в 1971 году станцию военизировали. Переме-

70-х для отряда стал переезд в новое помещение корпуса № 98, где он находится и в настоящее время.

ФЕДЕРАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

В начале 90-х годов ВГСО «Азота» был включен в состав специальных подразделений, подконтрольных Министерству гражданской обороны и ЧС РФ, и личный состав отряда был аттестован на право проведения спасательных работ по локализации и ликвидации аварийных ситуаций. Теперь каждые три года газоспасатели проходят централизованную аттестацию, в рамках которой необходимо показать отличные знания по тактике, медицинской и высотной подготовке, работе с газоспасательным оснащением. Все это время газоспасательный отряд «Азота» успешно проходит обязательное испытание, подтверждая свой статус. К слову, если подразделение не пройдет аттестацию, под вопрос ставит-

ся профилактика ЧС.

Для спасателей есть несколько общих требований: быть физически здоровым, выносливым, уметь оказывать первую помощь, решительно действовать в экстренных ситуациях. Приставка «газо-» в свою очередь несет дополнительные сложности. Речь идет о работе в атмосфере, непригодной для дыхания. С учетом этого обстоятельства нужно до совершенства знать устройство газоспасательного оснащения.

— Бывает, в ГСО приходит устраиваться человек, который по всем параметрам подходит: здоровый, умный, выносливый, — говорит заместитель командира отряда Сергей Кузьмин, — но, услышав про особенности ра-

на втором и первом агрегатах аммиака.

— Колонна синтеза многому научила отряд и многое показала, — говорит Сергей Кузьмин. — Здесь особо проявилась важность взаимопонимания между газоспасателями. Судите сами, внутри колонны может находиться только один человек, его напарник все это время дежурит наверху и чутко реагирует на сигналы, подаваемые изнутри. Здесь в прямом смысле твоя жизнь зависит от товарища — если не доверять, то не стоит выполнять такую работу.

Однако работа по замене катализатора не только показала самим азотовским газоспасателям, на что они способны, но и

Сергей Кузьмин, командиры отделений Александр Вялов, Игорь Чоботар, газоспасатели Алексей Асабин, Александр Кустов, Сергей Редькин, Олег Багреев, Роман Горев, Станислав Маликов.

— У отряда сейчас большие планы на будущее: мы готовимся к прохождению аттестации на право ведения газоспасательных работ, которая намечена на июль 2017 года. Это будет серьезным испытанием для подразделения, но уверен, что нынешний состав вполне может с ним справиться, — говорит командир ГСО «Азота» Олег Гребенчиков. — И, наверное, главное, чего хотелось бы пожелать нам в честь 60-летия газоспасательной службы — это процветания и дальнейшей стабильной работы. Как говорится, пусть тревоги в нашей жизни будут только учебные. Ну а в остальном — здоровья, успехов и мира!

В ТУАПСИНСКОМ РАЙОНЕ СТАРТОВАЛ СОВМЕСТНЫЙ ПРОЕКТ ТУАПСИНСКОГО БАЛКЕРНОГО ТЕРМИНАЛА КОМПАНИИ ЕВРОХИМ И АДМИНИСТРАЦИИ ТУАПСИНСКОГО РАЙОНА «ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ ДРУЖИНА». ДРУЖИННИКИ УБИРАЛИ НА ПЛЯЖЕ ОСТАТКИ МУСОРА, ВЫБРОШЕННОГО НА БЕРЕГ НЕДАВНИМИ ШТОРМАМИ.

НОВОСТИ
ХИМИЧЕСКОЙ
ОТРАСЛИ

60 причин любить «Азот»

Продолжаем нашу предъюбилейную рубрику, в которой заводчане делятся своими причинами любить «Азот». Напоминаем, что редакция газеты «За большую химию» ждет ваших вариантов ответа на вопрос, за что можно любить наш завод. Присылайте свои отклики на электронный адрес: sen@azot.kuzbass.net — или звоните по телефонам: 38-03 и 30-58.



Причина №36



СМАКОТИНА Юлия Павловна,
лаборант химического анализа 5 разряда
Управления по качеству

«Уже не первый год одна из моих главных страстей в жизни — волейбол. И я очень люблю «Азот» за то, что он дал мне возможность играть на новом уровне. С 2015 года я нахожусь в составе команды «СДС Азот», которая выступает в любительской волейбольной лиге города Кемерово».

Причина № 37



ГЛАВАТСКИХ Любовь Алексеевна,
аппаратчик выпаривания и гранулирования цеха
Карбамид.

«Я люблю наш «Азот». Свое место работы считаю необычайно интересным. Далеко не каждый может видеть «Азот» с отметки 57 метров — это примерно двадцатизатка. С высоты птичьего полета не просто понимаешь, а реально видишь масштабы нашего предприятия, любишь красотами промышленных пейзажей. Даже не знаю, когда он красивее: днем, при свете солнца или ночью, когда зажигаются огни!».

Причина № 38



СОЛДАТОВ Артем Игоревич,
старший мастер цеха Аммиак-2.

«Люблю «Азот» за возможность развиваться в профессиональном плане. Я пришел на завод после института и сначала освоил профессию слесаря-ремонтника. Теперь я — старший мастер. Освоил дополнительно в Центре обучения кадров специальность сварщика, стропальщика. Параллельно еще и преподаю в ЦОКе. Специальность преподавателя производственного обучения также приобрел, работая на «Азоте», за что ему большое спасибо!».

Актуально



На кемеровском «Азоте» началась реализация десятилетней программы по капитальному ремонту кровель. Предстоит провести работы на 367 производственных объектах общей площадью крыш около 400 тыс. м².

Крыши по современным технологиям

В планах на 2016 год отремонтировать кровли на 50 производственных корпусах «Азота». По площади это 48,5 тыс. м². На сегодняшний день заменено покрытие на площади в 20 тыс. м².

— К выполнению такого внушительного объема работ мы привлекли две подрядные организации: «СРС» и «Радикал». Весомую часть запланированных на 2016 год кровельных работ, 15 тыс. м², будут выполнять специалисты ремонтно-строительного цеха, — комментирует Дмитрий Городилов, начальник управления по капитальным ремонтам КАО «Азот».

В зависимости от производственных и технологических особенностей объекта применяются три технологии кровельных работ.

Первая, стандартная, но в тоже время эффективная современная технология с применением гидроизоляционного полотна «Унифлекс». Этим способом будет отремонтировано около 35 тыс. м² кровель. В процессе производится спекание верхнего слоя и укладываются два слоя изоляционного материала. Срок эксплуатации такой крыши без ремонта 7-10 лет. С начала лета план по реконструкции с применением «Унифлекса» выполнен более чем на 40 %.

Вторая применяемая для ремонта крыш зданий и сооружений «Азота» так называемая безрулонная или бесшовная технология с применением мастичных кровельных материалов.

— У нас есть положительный пятилетний опыт эксплуатации крыш с таким покрытием. Сотрудничаем с фирмой «Радикал», потому что у них есть собственное производство по изготовлению мастичных материалов. Плюсы такого покрытия — простота и дешевизна эксплуатации. Но есть и минусы. Кровельные работы можно выполнять только летом, только в сухую и обязательно солнечную погоду. В июле завершены работы на корпусах 633, 631, 634/635 цеха Водорода. Суммарная площадь кровельных работ составила около 2 тыс. м², — поясняет Дмитрий Городилов.

Новшеством нынешнего года станут капитальные ремонты кровель с заменой утеплителя из современного материала и применение мембраны в качестве гидроизоляционного материала. Преимущества кровель мембранного типа в их физических свойствах: благодаря гладкой поверхности с них легко счищать снег, кроме того их теплоизоляционные свойства способствуют значительно меньшему образованию сосулек. Технологию «обкатывают» на цехах электроснабжения: корпусах 291, 277, 165, корпусе цеха связи и 4002-м цеха монтажа оборудования и металлоконструкций. Если результаты удовлетворяют предъявляемым требованиям, не возникнет нареканий по качеству материалов, выполнению работ, надежности покрытия, то завод будет применять такую технологию в рамках реализации программы по капитальному ремонту кровель в полном объеме.

Набираем скорость

Отдел информационных технологий «Азота» проводит модернизацию сети передачи данных.

Информационно-вычислительная сеть «Азота» объединяет около 100 корпусов предприятия. По волоконно-оптическим линиям связи ежесекундно передается громадный объем информации: от данных программы «Галактика» и электронной почты до мониторинга технологических процессов и голоса новой телефонной станции.

Вычислительная сеть является сложным и высокотехнологичным организмом, построенным на современной компонентной базе. Основные направления сети — магистрали — дублируются, так что частичный сбой какого-то узла не приводит к полному отказу. Однако некоторые работы необходимо делать с отключением корпусов от сети.

Одно из таких мероприятий по модернизации — перенос центрального заводского коммутационного узла в модульный блок-контейнер с одновременной заменой оборудования. Через этот узел подключено 40% корпусов предприятия. Работы вызваны необходимостью демонтажа аварийного корпуса 762, где в данный момент расположен этот узел. Демонтаж корпуса утвержден на 2016 год, а его состояние не позволяет более эксплуатировать в нем оборудование сети передачи данных.



Новые блок-контейнер и оборудование сделают работу ИВС быстрее и надежнее

В результате этого мероприятия работа персонала «Азота», связанная с сетевыми ресурсами, будет стабильно продолжаться и после демонтажа разрушающегося корпуса, а ее скорость и надежность — повысится.

Эта модернизация — одна из самых масштабных за всю историю завода. Работы будут проводиться специалистами отдела информационных технологий совместно с цехом связи. Основные работы по переключению запланированы на период август-сентябрь 2016 года. В это время по графику будут отключаться от информационно-вычислительной сети многие корпуса завода. Отдел информационных технологий просит отнестись с пониманием к временным проблемам с доступом к сетевым ресурсам.

Доброе дело

215 «спасибо» заводу

В канун нового учебного года кемеровский «Азот» совместно с профсоюзным комитетом предприятия провел традиционную благотворительную акцию. Дети работников завода из числа членов профсоюза получили в подарок к 1 Сентября школьный ранец, укомплектованный канцелярскими принадлежностями.

В августе этих мальчишек и девчонок еще называют дошколятами, но уже через пару недель они станут первоклассниками: дело за малым — дожидаться первого дня осени.

Вероника Соловьева идет в школу с особенным чувством: «Это будет интересно. Там много ребят, мы станем друзьями, будем учиться на пятерки».

«А мы в школу на собрание ходили, — вступает в разговор

будущая первоклассница Екатерина Толстова. — Там учительница хорошая, читать и писать будем, а на стене в классе фотография президента Путина. Скоро пойдем с мамой форму выбирать».

Взрослые, конечно, волнуются за своих чад: дети идут в новый коллектив. Как сложатся взаимоотношения? Как пойдет учеба? И таких вопросов у каждого папы и у каждой мамы

наберется не один десяток. А вот переживать по поводу сбора школьных принадлежностей уже не придется: помог завод. Эта традиция на предприятии живет уже больше 20 лет.

Родители, конечно, знают о такой весомой помощи и от всей души говорят слова благодарности: «Идея замечательная, помощь большая для семьи. Хороший ранец от 3,5

тысяч в магазинах стоит, и это средняя цена. Так что заводу большое спасибо от всех родителей первоклашек», — говорит Наталья Титова, оператор цеха Аммиак-2.

Каждый год заводчанам предлагали выбрать цвет учебных сумок: для мальчиков — синие или серые, для девочек — розовые или малиновые. Ведь важно, чтобы сюрприз не только помог сэкономить семейный бюджет, но и по душе пришелся. Малыши старания взрослых оценили. И

дело даже не в словах «спасибо», больше самих ребят за них говорили их счастливые глаза.

Большим в прямом и переносном смысле сюрпризом для ребят стала праздничная программа с участием ростовых кукол — мультипликационных героев Фиксиков, которые в игровой форме решали с ребятами первые задачки, отгадывали загадки, разучивали школьные песни. И, конечно, каждый малыш получил в награду за усердие призы: сладкие подарки и игрушки из воздушных шаров.

В завершении праздника будущих школьников с родителями в город доставили на большом «азотовском» автобусе.

Удивительное совпадение: но и в 2015, и в 2016 году в первый класс пошли 215 ребят. Мальчиков и девочек в нынешнем году примерно поровну: 110 мальчиков и 105 девочек.



Фотофакт



2 августа Русская Православная церковь отмечает День Илии пророка. В честь этого святого возведена заводская часовня, поэтому на «Азоте» к нему особое внимание. В день праздника рядом с часовней прошло торжественное богослужение. Каждый пришедший помолился о своем, сокровенном, и о том, что важно для каждого заводчанина — мире, благоденствии и процветании.

Молодежный совет

Для поднятия настроения

Эстафета рабочей молодежи продолжается на нашем заводе уже 2,5 месяца. Теперь в работу включилась творческая группа цеха Лактам-2. Она приняла эстафету ярких, добрых, креативных дел от коллектива цеха сульфата аммония.

Свою мысль по преображению палисадника перед корпусом 958 предложили электрогазосварщики Сергей Печенкин и Евгений Сыров. И не просто предложили, а полностью осуществили.

В ход пошли старые, отработавшие свой срок и разряженные огнетушители.

Благодаря творческому и архитектурному подходу баллоны превратились в мультипликационных героев — миньонов. Забавные желтые человечки стали настоящей достопримечательностью. Рукотворные садово-парковые скульптуры замечательно вписались в цветочный пейзаж, созданный работниками лаборатории службы качества цеха Лактам-2.

Теперь мультяшные человечки стали героями многих заводских сэлфи. А эстафету добрых дел уже приняла молодежь заводоуправления предприятия.



ОАО «ТОЛЬЯТТИАЗОТ» (ТОАЗ) ПРОВЕЛ ЭКОЛОГИЧЕСКУЮ АКЦИЮ ПО ВОСПРОИЗВОДСТВУ БИОРЕСУРСОВ ВОЛГИ, В ХОДЕ КОТОРОЙ РАБОТНИКИ ТОАЗА ВЫПУСТИЛИ БОЛЕЕ 30 ТЫСЯЧ МАЛЬКОВ ЦЕННОЙ ОСЕТРОВОЙ ПОРОДЫ В САРАТОВСКОЕ ВОДОХРАНИЛИЩЕ.

НОВОСТИ
ХИМИЧЕСКОЙ
ОТРАСЛИ

Вместо Олимпиады в Рио

В минувшие выходные на турбазе «Березово» прошли «Летние забавы».

Состязания уже третий год подряд проходят на турбазе «Березово». В этот раз игра была особой, так как посвящена 60-летию «Азота» и 45-летию спортивного клуба предприятия. Участие в мероприятии приняли 24 команды. Всего же гостями турбазы в этот день стали свыше тысячи заводчан, а также их родных и друзей.

Спортивным коллективам, представлявшим разные цехи и производства, вспомогательные

службы завода, а также впервые участвовавшим в соревнованиях коллегам с Ангарского азотно-тукового завода, предстояло пройти ряд испытаний.

Чтобы завоевать победу в командном зачете, необходимо было показать лучшие результаты в прыжках со скакалкой, «Недетской эстафете», «Биатлоне», предусматривающем сборку и разборку автомата Калашникова, конкурсе «Водонос», игре «В темную» и перетягивании каната.

Кроме того, жюри, в состав которого вошли первый руководитель предприятия Игорь Безух, председатель профкома КАО «Азот» Надежда Христосенко и председатель спортклуба завода Павел Терехов, оценивало приветствие команд и их костюмы. Отметим, что и команды подошли к этому вопросу творчески: пели песни, читали стихи, а также подготовили самые разнообразные наряды.



— Так совпало, что сегодня также стартовали Олимпийские игры в Рио-де-Жанейро. Но у нас стоит хорошая солнечная погода, а внешний вид участ-

ников «Летних забав», их темперамент, тот азарт, который они сегодня проявили, говорят о том, что мы, сибиряки, ничуть не уступаем бразильцам, и им



даже есть чему поучиться, — сказал Игорь Безух.

По итогам соревнований первое место досталось команде газоспасательного отряда, на втором расположились прошлогодние чемпионы — работники заводоуправления. Тройку лидеров на этот раз замкнула команда цеха Аммиак-1. Победители и призеры получили от организаторов мероприятия сладкие призы, грамоты и сертификаты. Остальные участники «Летних забав» также не остались без подарков.



Мое фирменное

«Творожная нежность»



Сегодня в рубрике рецепт от техника цеха по монтажу оборудования и металлоконструкций Ольги Никифоровой: «Этот пирог очень прост в приготовлении и занимает совсем немного времени, а получается очень нежным! Я часто готовлю его на корпоративные мероприятия, а также дома по выходным, и все остаются довольны. Попробуйте, ваши близкие скажут: «Ммм..., чудо»!

Ингредиенты:

- 200 г. сливочного масла или маргарина
- 5 яиц
- 1,5 стакана сахара
- 0,5 кг. нежирного творога
- 0,5 чайной ложки соды
- 2 стакана муки
- Ванилин (на кончике ножа)
- Любая ягода для украшения (я люблю с клубникой)
- Сахарная пудра

Приготовление:

Муку смешиваем с половиной стакана сахара и содой, добавляем слегка размягченное сливочное масло или маргарин и рубим его ножом в крошку (в конце можно потереть руками, только не долго, от тепла рук, тесто может подтаять, что не очень хорошо). В глубокую форму высыпаем половину крошки, укладывая так, чтобы получились бортики.

В отдельной миске тщательно смешиваем стакан сахара, творог, ванилин, вбивая яйца по одному. Выкладываем начинку в форму с первой половиной теста и засыпаем

оставшейся крошкой. Выпекаем 30-40 минут, пока пирог не подрумянится. Он печется очень быстро и хорошо увеличивается в размере. Готовый пирог вынимаем из духовки, накрываем полотенцем и даем остыть. Затем посыпаем сахарной пудрой и украшаем ягодами.

Приятного аппетита!



ДОРОГИЕ ЗАВОДЧАНЕ!

Ждем от вас интересных рецептов для рубрики. Информацию о своих фирменных блюдах присылайте на адрес: cen@azot.kuzbass.net.