

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ



Сергей Герасимов, заместитель генерального директора по промышленной и экологической безопасности, о Парке Династий «Азота»:

«Я считаю, что открытие парка — это важное событие не только для завода сегодняшнего, а также для его будущего. Ведь этот живой памятник станет символом того, что предприятие знает, ценит и чтит своих основателей, это дань уважения тем, кто не только посвятил жизнь заводу, но передал по наследству любовь к «Азоту» следующим поколениям».



СДС АЗОТ
№08 (2519)
 29 МАЯ 2015 года



С Днем химика!

Парк Династий «Азота»

Работники «Азота» во главе с генеральным директором Виктором Смоляго посадили первые деревья в Парке Династий предприятия. Открытие зеленой зоны отдыха на территории завода приурочено к празднованию Дня химика, а смысл мероприятия заключается в сохранении памяти о семьях заводчан, в которых несколько поколений связали свою трудовую судьбу с «Азотом».

(подробнее на стр. 5)

Капитальные ремонты: начало



2

Интервью с генеральным директором АО «СДС Азот» И.Г. Безухом



3

Производство без отходов



4

Настоящая дружба



8

Уважаемые работники и ветераны химической отрасли!

ОТ ВСЕГО СЕРДЦА ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ ПРАЗДНИКОМ — ДНЕМ ХИМИКА!

Химическая промышленность является одной из важнейших в современном мире. Именно она способна обеспечить необходимой продукцией многие другие ключевые отрасли — сельскохозяйственную, горнодобывающую, строительную.

Каждый год химические предприятия «Сибирского Делового Союза» неустанно продолжают работу по совершенствованию своего производства, безопасности труда, а также повышают уровень качества выпускаемых продуктов. Благодаря слаженным действиям работников и руководства, их стремлению к лучшему, химическая отрасль «СДС» вносит весомый вклад в дальнейшее развитие и процветание холдинговой компании, регионов присутствия, остается лидером по многим показателям,

сохраняя статус надежного производителя не только в России, но и за рубежом!

От всей души желаем вам новых производственных свершений и побед, достижения успехов в любых начинаниях, а также дальнейшего профессионального развития! Здоровья вам и вашим близким, счастья и благополучия! Храни вас Господь!

П. М. Федяев, депутат Государственной Думы РФ

М. Ю. Федяев, президент ЗАО ХК «СДС»

В. Г. Гридин, председатель Совета директоров ЗАО ХК «СДС»

А.С. Вожжев, председатель Объединенного совета ветеранов ЗАО ХК «СДС»

100

деревьев

высажено в Парке Династий «Азота»

ЦИФРА НОМЕРА

хроники капремонтов

По порядку остановись: второй, тринадцатый, пятнадцатый

11 мая в 8 утра, согласно установленному графику, на капитальный ремонт остановился Аммиак-2. Эта дата, собственно, и является официальным началом ремонтной кампании-2015. О том, как проходит самое важное для «Азота» мероприятие летнего сезона, рассказали начальники активно ремонтируемых в настоящее время и уже вышедших из ремонта цехов.

АММИАК-2: МИНИМУМ ПОДРЯДЧИКОВ

Объем намеченных на этот ремонт работ в Аммиаке-2 значительно меньше, чем в прошлом году. Однако из-за сжатых сроков (цеху необходимо было управиться со всеми задачами чуть больше чем за две недели) никакой расслабленности по этому поводу не чувствовалось. Самый ответственный этап и одна из лимитирующих позиций — диагностика печи риформинга поз. 107, которая доставила второму аммиаку массу проблем в ремонтную кампанию 14-го года. Для

доскональной проверки сварных швов каждой из 504 труб «печки» приглашена специальная экспертная организация, которая на прошлой неделе завершила работы по этому объекту. Все выявленные дефекты были устранены незамедлительно.

За время плановой остановки была также проведена замена котла-утилизатора поз. 111А на вновь отремонтированный. Снятый с позиции котел теперь отправится в резерв, чтобы в случае поломки аналогичного оборудования на первом или втором агрегате быстро устрани-



Цех Аммиак-2: ремонт запорной арматуры высокого давления необходим, чтобы технологический процесс был под контролем. Провести его можно только во время остановки цеха.



Диагностика и ремонт печи риформинга поз. 107 — одна из важнейших работ на Аммиаке-2

нить проблему. Это значительно повысит надежность работы производства аммиака, так как перерыв в выработке необходимого технологического процессу пара с давлением более 100 килограммов будет сведен к минимуму.

Помимо вышеперечисленного, ремонтные работы были проведены на блоке 1.3 (поз. 116), на третьем блоке (поз. 301, 303), на пятом (поз. 502, 503), на шестом (поз. 606, 603), девятом (амми-

ачно-холодильные установки). Также провели ремонт компрессорного оборудования (поз. 401, 402, 403).

— В общем и целом в этом году ремонтные работы в цехе для нас вполне посильные: никакого нового оборудования не устанавливаем, а занимаемся по большей части исправлением дефектов на уже имеющемся, — говорит и.о. начальника цеха Аммиак-2 Геннадий Патлах. — Соответственно, и подрядчиков в этот

раз привлекаем минимальное количество. У нас работают только узконаправленные специалисты из сторонних организаций, занимающиеся диагностикой сложного оборудования, такого как поз. 107, 603, 606, 112, 502.

На момент сдачи номера в печать на Аммиаке-2 уже выработали первую продукцию. Первый аммиак был получен в 12.00 27.05.15г., на 36 часов раньше установленного срока.

Окончание на стр.6

ДОРОГИЕ АЗОТОВЦЫ! Поздравляем вас с Днем химика!

Самое главное — иметь крепкое здоровье, чувство оптимизма, уверенность в завтрашнем дне! Часто у нас в жизни случаются то кризисы, то санкции, то еще какие-нибудь обстоятельства, которые в любом случае всегда преодолеваются. Внутренний настрой должен быть нацелен на то, что с любыми трудностями мы справимся. Мы будем работать над тем, чтобы оставаться в этой профессии востребованными, будем повышать свой уровень, развиваться дальше. Еще хочется, чтобы вы гордились своим предприятием и профессией. Нет таких задач, с которыми мы не справимся, главное верить и хотеть этого. Долголетия! Счастья! Успехов!

С уважением,

И.Г. Безух, генеральный директор АО «СДС Азот»;

В.А. Смоляго, генеральный директор КАО «Азот»;

Н.Н. Христосенко, председатель профкома КАО «Азот»;

В.К. Сергеев, председатель совета ветеранов КАО «Азот».



ПРАВИТЕЛЬСТВЕННАЯ ТЕЛЕГРАММА

УВАЖАЕМЫЙ ВИКТОР АЛЕКСЕЕВИЧ!

ОТ СОВЕТА НАРОДНЫХ ДЕПУТАТОВ КЕМЕРОВСКОЙ ОБЛАСТИ ПОЗДРАВЛЯЮ ВАС, КОЛЛЕКТИВ ВОЗГЛАВЛЯЕМОГО ВАМИ ПРЕДПРИЯТИЯ И ВЕТЕРАНОВ ХИМИЧЕСКОЙ ОТРАСЛИ С ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ ПРАЗДНИКОМ!

ЭТОТ ДЕНЬ — ДАТЬ УВАЖЕНИЯ ВСЕМ, КТО СВЯЗАЛ СВОЮ ЖИЗНЬ С ХИМИЧЕСКОЙ ОТРАСЛЮ. БЕЗ ВАШИХ ДОСТИЖЕНИЙ НЕМЫСЛИМА НИ НАША ПОВСЕДНЕВНАЯ ЖИЗНЬ, НИ УСПЕШНОЕ РАЗВИТИЕ И МОДЕРНИЗАЦИЯ КЛЮЧЕВЫХ СФЕР ЭКОНОМИКИ СТРАНЫ И РЕГИОНА.

ПУСТЬ БОГАТЫЙ ОПЫТ, НАУЧНЫЙ, ТВОРЧЕСКИЙ И КАДРОВЫЙ ПОТЕНЦИАЛ ПОЗВОЛЯЮТ ВАМ И В ДАЛЬНЕЙШЕМ ВЫПУСКАТЬ КОНКУРЕНТОСПОСОБНУЮ ПРОДУКЦИЮ, РЕШАТЬ АКТУАЛЬНЫЕ ЗАДАЧИ РАЗВИТИЯ ОТРАСЛИ. УВЕРЕН, ЧТО СЛАВНЫЕ ТРУДОВЫЕ ТРАДИЦИИ ПОДХВАТЯТ НОВЫЕ ПОКОЛЕНИЯ СПЕЦИАЛИСТОВ.

В ЭТОТ ТОРЖЕСТВЕННЫЙ ДЕНЬ ЖЕЛАЮ ВАМ НОВЫХ УСПЕХОВ В ТРУДЕ, ИСПОЛНЕНИЯ НАМЕЧЕННЫХ ПЛАНОВ, КРЕПКОГО ЗДОРОВЬЯ И ВСЕГО САМОГО ДОБРОГО!

С УВАЖЕНИЕМ,

ПРЕДСЕДАТЕЛЬ СОВЕТА НАРОДНЫХ ДЕПУТАТОВ
КЕМЕРОВСКОЙ ОБЛАСТИ

Е.В. КОСЯНЕНКО

ЭКСКЛЮЗИВНОЕ ИНТЕРВЬЮ



Игорь Безух: «Азот» уверен в завтрашнем дне»

Приближается главный праздник предприятия, День химика, который у многих ассоциируется с подведением итогов работы за год. О ключевых моментах в развитии завода, о новых направлениях, о будущем производства в интервью с генеральным директором АО «СДС Азот» Игорем Геннадьевичем Безухом.

— Одним из самых приятных моментов праздника становится вручение заслуженных наград — дань уважения труженикам, личный итог достойной работы каждого. А с какими результатами к этому празднику подошел завод в целом?

— Безусловно, мы гордимся многими достижениями. Одно из самых важных событий — рекордный выпуск продукции цехами №13 и №15. За 12 месяцев 2014 года выработано 972 тысячи тонн аммиачной селитры и 794 тысячи тонн азотной кислоты. Это самые высокие результаты в истории предприятия.

Одкано, стоит отметить, что нам не удалось выполнить бизнес-план. Были сложности при проведении капитальных ремонтов 2014 года, последующие аварийные остановки. В то же время накоплен серьезный опыт и сделаны правильные выводы. И ремонтная кампания-2015 проходит уже совершенно по-другому: с большим спектром диагностики, с привлечением лучших специалистов завода и сторонних компаний. Уже есть результаты: все дефекты оборудования выявляются и устраняются незамедлительно. Далее полученная информация будет использоваться как общая база для качественной подготовки к последующим ремонтам. Такие мероприятия позволят нам работать с меньшим количеством аварийных остановок, а значит, получить больше продукции, сократить расходные нормы, повысить эффективность. Надеюсь, что к следующему Дню химика показатели работы завода будут выше.

— Сейчас многое делается для повышения личной заинтересованности азотовцев в результатах труда. Повли-

яла ли премия за безостановочную работу на функционирование основных производств?

— Действительно, на предприятии внедряется следующая система премирования: чем дольше агрегат работает без аварийных остановок, тем выше заработную плату получают обслуживающие его люди. И такие выплаты были. На мой взгляд, эта мотивация позволит сотрудникам более внимательно относиться к своим обязанностям, а также даст возможность самим участвовать в формировании собственных доходов.

— Вы много раз говорили о том, что открыты для «обратной связи» со стороны бригадиров, мастеров. Недавно был создан Совет бригадиров. Насколько это эффективный метод для устранения проблем на предприятии?

— Создание Совета бригадиров — правильное решение. Он внес свою долю в получение нужной информации. Но это не единственный метод в нашей работе. Сегодня меняются подходы в планировании, вовлечении специалистов в формирование производственной программы месяца, повышении ответственности руководителей подразделений. Все это положительно влияет на качество труда.

— Каким вы видите КАО «Азот» через 5-10 лет?

— Предприятие сегодня финансово стабильно. Завод имеет источники для того, чтобы проводить ремонтные работы в полном объеме, реализовывать инвестиционные программы. «Азот» уверен в завтрашнем дне. До конца года мы подготовим программу развития на 10 лет. Будет рассмотрена перспектива раз-

вития, модернизации, усовершенствования каждого агрегата. Такая программа позволит последовательно и четко выполнять работу, направленную на сохранение ресурса оборудования, оставаться конкурентоспособными на рынке, создавать условия для стабильности рабочих мест и повышения уровня заработной платы. Что касается нового производства, первый вопрос — о переработке товарного аммиака. В настоящее время не весь выработанный аммиак перерабатывается в нашу продукцию, часть продается в виде товарного аммиака. Из-за нашего географического положения выгоднее перерабатывать продукцию на месте. Сейчас лимитирующим направле-

Реализация технического перевооружения производства карбамида позволяет часть продукции выпускать гранулированной. Этот процесс требует усовершенствования, но технически возможен уже сейчас.

Предприятие не стоит на месте, имеет программу дальнейшего развития и будет увеличивать выпуск имеющейся продукции. «Азот» был, есть и должен оставаться предприятием градообразующим, эффективным. Главная наша цель — чтобы завод функционировал и развивался дальше нашей 10-летней программы. Чтобы сегодняшние руководители, выходя на пенсию, передавали «Азот» новому поколению с современным, усовершен-

нием является выработка кислоты, если говорить о переработке аммиака в селитру. На данный момент рассматриваются технические решения, которые позволят увеличить объем выпуска селитры. Необходимо либо модернизировать имеющееся производство азотной кислоты, либо построить дополнительное. Итоги будут подведены, я думаю, до конца июня.

В ноябре завершается проект по переходу на выпуск пористой селитры мирового стандарта на «Ангарском азотно-туковом заводе». Запуск нового производства позволит повысить качество продукта и реализовывать его на экспорт. Мы не случайно решили начать с Ангарска, так как на небольшом предприятии эту технологию проще «обкатать». В декабре будем рассматривать с акционерами возможность и необходимость выпуска этой продукции на «Азоте».

Большие планы у нас и по производству капролактама. Китайские производители составляют нам конкуренцию, и для сохранения устойчивых позиций на рынке нужна модернизация. Этот процесс уже начат в цехе серной кислоты. Заключен договор со словацкой компанией по реконструкции цеха Анон-2. Проект этот очень интересный, емкий и гарантированно эффективный.

Следующий вопрос — по цеху водорода. Сейчас прорабатывается техническое решение, которое позволит запустить новое производство водорода и тем самым сделать выпуск капролактама более эффективным, современным, чтобы оставаться достойными участниками мирового рынка.

Также будут рассматриваться возможности производства новых видов удобрений: карбосульфата, нитросульфата, гранулированного сульфата. Все это уже находится на стадии разработки, и, думаю, до конца лета мы получим пробные выпуски этих продуктов и займемся увеличением продаж, но это будет 2016 год.

ствованным производством. Задача руководителей — сохранить, развить, приумножить деятельность предприятия. И для этого мы ставим сроки 25-30 лет.

— Сложно ли в настоящий момент сохранять лидирующие позиции внутри страны и за пределами? Планируется расширение географии продаж?

— Мы занимаем уверенные позиции как на российском, так и на мировом рынке. Реализация идет там, где мы видим более эффективные условия сделок. Это и определяет географию. Есть традиционные потребители, есть сезонные. С внедрением новых продуктов крупнотоннажной химии в производство, о которых мы говорили, как раз появятся новые потребители, расширится география. Не все будет потребляться внутри страны, часть продукции отправится на экспорт. Все эти вопросы сейчас обсуждаются.

— Какие они, «азотовские» химики? Они отличаются от других?

— Я бы не стал говорить, что есть «азотовские» химики и другие. Также можно сравнивать людей разных профессий. Другое дело, как относиться к предприятию, на котором работаешь. Наверное, самое главное, если оно тебе дорого и профессия приносит удовлетворение, интерес дальнейшего роста. Внутри нашего коллектива нужно поддерживать хорошие традиции, воспитывать в людях уважение к своей работе. Когда в коллективе есть преемственность, наставники обучают и воспитывают молодежь, складывается комфортная рабочая обстановка, дающая свои плоды. И наша задача, чтобы в каждом подразделении люди видели перспективы развития на заводе и сами создавали условия для процветания, стабильности предприятия. Вот тогда можно будет сказать, что «азотовские» химики отличаются от всех остальных.

Беседовала Евгения Головина

инвестиционный проект

Когда рынок сбыта позволяет:

На «Азоте» планируется увеличить объем производства углеаммонийных солей

У многих это название вряд ли вызовет какие-то привычные ассоциации, между тем эти вещества широко востребованы на рынке: углеаммонийные соли применяются в пищевой, легкой промышленности, атомной энергетике, сельском хозяйстве и не только.

На «Азоте» УАС — один из продуктов производства малотоннажной химии. Для удовлетворения запросов всех потребителей к концу года планируется увеличить выпуск УАС с 21 тысячи тонн до 27,6.

Углеаммонийные соли производятся в цехе №9 с 1961 года. Производственная мощность по выпуску этого продукта составляла порядка 16 тысяч тонн в год. В 2007 году впервые встал вопрос об увеличении объема производимой продукции, и после незначительной реконструкции ее ежегодный выпуск вырос до 21 тысячи тонн. Анализ рынка сбыта специалистами показал, что востребованность в УАС позволяет продолжить работы по увеличению мощностей цеха.

— Та схема производства УАС, что существует на заводе, давно известна, надежна и сама по себе про-

ста, — говорит начальник цеха № 9 Глеб Буданов, — «побулькать» через водичку двумя газами, да собрать выпавшие кристаллы в мешок. Сложнее организовать процесс и разместить новое оборудование.

Общая стоимость нового проекта составляет порядка 23 миллионов рублей без учета НДС, а, согласно подсчетам экспертов, окупится он в ближайшие полтора-два года. Самой затратной частью в процессе реализации станет изготовление нового оборудования, без которого увеличить мощность агрегата было бы невозможно. Это сатуратор и декантатор. В первом кристаллы растут, во втором их уплотняют для последующего извлечения из раствора. До конца лета оба аппарата должен изготовить коллега «Азота» по Холдингу — «КВСК».

— В рамках проекта уже составлен перечень необходимых работ и подробный график их выполнения, — говорит начальник отдела технического развития Александр Степаненков. — В ближайшее время планируется завершить строительство фундамента, а испытание-наладка полностью смонтированного оборудования будут проведены уже в конце 2015 года.



Углеаммонийные соли — востребованный продукт на рынке

Сейчас в цехе № 9 завершены работы по демонтажу старых, не использующихся в технологической схеме аппаратов, готовится площадка для установки нового оборудования, которое будет частично доставлено на завод к началу августа. В результате всех проведенных мероприятий «Азот» сможет ежегодно получать на 6 600 тонн УАС больше, а экономический эффект от их последующей реализации должен превысить 45 миллионов рублей в год.

уголок рационализатора

Эффективнее, без лишних затрат



Рацпредложение Павла Вьюгина помогло сделать работу нового оборудования еще эффективней

В конце 4 квартала 2014 года в цехе № 13 был установлен новый пресс-фильтр для производства магнезиальной добавки. Оборудование позволило более рационально использовать сырье: при прежних технологических параметрах получать больше готового продукта и меньше отходов. Начальником отделения цеха № 13 Павлом Вьюгиным было предложено сделать работу нового оборудования еще эффективнее без лишних затрат.

Кратко схема производства магнезиальной добавки выглядит следующим образом: в двух реакторах попеременно приготавливается и сливается в специальную емкость нефитрованный раствор нитрата магния. Из емкости с помощью насосов нефитрованный раствор подается на пресс-фильтр, после которого готовый продукт (фильтрат) направляется в хранилища, а осадок (шлам) в виде сухих плиток — на утилизацию.

На дне хранилища раствор нитрата магния (готовый продукт) в течение нескольких месяцев образует осадок в виде мелкодисперсных частиц, ила. Чистку емкостей и дальнейшую загрузку осадка (шлама) в телеги приходилось производить вручную для утилизации.

— Изначально появилась идея избавиться от этапа чистки емкостей и сделать технологическую цепочку в целом более

эффективной, реализовать такую идею позволило новое оборудование, — говорит Павел Вьюгин. — Если описать мое рационализаторское предложение кратко, то теперь образующийся в хранилищах осадок мы повторно направляем на переработку в пресс-фильтр. В итоге, количество отходов на этом этапе минимально, а переработка осадка

позволяет снизить потери готового продукта (фильтрата).

Для внедрения рационализаторского предложения в работу потребовалось присоединить (врезать) трубопровод с вентилем (перемычку) между хранилищами (от насосов поз. Н-7/1, 2) и емкостью нефитрованного раствора нитрата магния (поз. Е-2).

- «Плюсы» от реализации рацпредложения «Установка линии отбора раствора нитрата магния между насосами поз. Н-7/1,2 и емкостью поз. Е-2 отм. 0,0 м. корп.749»:**
- + улучшение качества труда (нет потребности проводить чистку емкостей работнику)**
 - + улучшение качества готового продукта (фильтрата)**
 - + снижение потери готового продукта (фильтрата)**
 - + снижение количество отходов (осадка)**



НОВОСТИ ОДНОЙ СТРОКОЙ

- В рамках дней защиты от экологической опасности на «Азоте» проведены конкурсы детского рисунка и по изготовлению кормушек для птиц.
- На «Азоте» провели очередную экскурсию в цех НПОСВ для студентов Сибирского политехнического техникума.
- Команда «Азота» показала достойные результаты, приняв участие в весеннем этапе спартакиады среди предприятий ХК «СДС».

Более подробную информацию вы можете узнать на официальном сайте АО «СДС Азот»

<http://www.sbu-azot.ru>

Полосу подготовила Екатерина Чуева

НОВОСТИ
ХИМИЧЕСКОЙ
ОТРАСЛИ

ООО «АКТИВИНВЕСТ» (ДОЧЕРНЯЯ СТРУКТУРА ОАО «КУЙБЫШЕВАЗОТ») 22 МАЯ УВЕЛИЧИЛО ДОЛЮ ОБЫКНОВЕННЫХ АКЦИЙ МАТЕРИНСКОЙ КОМПАНИИ ДО 27.198 МЛН. С 4.327 МЛН., КОНСОЛИДИРОВАВ 11.3 % АКЦИЙ.

династии



В озеленении парка приняли участие как рядовые работники...

Большая химия устроена так, что ее жизнь измеряется даже не годами, а десятилетиями. Каждое предприятие, начиная свое существование с пустырей и масштабныхстроек, растет, развивается, вступает в новые этапы жизни. А связывают эти этапы в единую историю люди, в особенности те, кто долгие годы трудится на одном заводе, с уверенностью, что его призвание быть именно здесь. И уже совершенно особенный случай, когда целые семьи из поколения в поколение профессионально реализуются в рамках одного трудового коллектива.



...так и генеральный директор КАО «Азот» Виктор Смоляго

Речь идет, конечно же, о трудовых династиях, которых на «Азоте» даже по неточным подсчетам порядка сотни. Заводчане доверяют заводу самое драгоценное — своих детей, которым в важный жизненный период выбора профессии часто советуют работу именно на этом предприятии, потому что их собственный жизненный опыт в свое время убедил, что здесь надежно и здесь труд будет в цене. А «Азот» сам незаметно прорастает в семейный быт разговорами о производственных делах за обеденным столом или вечерним чаем.

Символично, что именно 15 мая, в международный День семьи и в преддверии Дня химика, на территории завода были высажены первые деревья, которые в последующем сформируют Парк Династий. К началу лета парк украсят еще кусты и цветочные клумбы, лавочки и посыпные дорожки. Однако зеленый островок на промплощадке станет не просто местом для отдыха в обеденный перерыв, а памятным садом, каждое деревце в котором будет носить фамилию одной из азотовских династий. Корни каждого — это те поколения, на которых «Азот» держится сейчас, кто вкладывал и вкладывает ежедневно свои силы в его развитие и процветание. А ветки и листья — это будущее завода, их дети и внуки,

которые когда-нибудь в будущем, возможно, продолжат дело родителей и тоже займут свое место на предприятии.

Работа по формированию летописи азотовских династий еще ведется, определяются критерии, по которым заводчане будут включены в этот почетный список. Пока же мы напомним о некоторых семьях, где «Азот» является местом работы для нескольких поколений.



ЕГОРОВЫ ОБЩИЙ СТАЖ — 77 ЛЕТ

Основатель династии: Егоров Василий Степанович (сейчас — ведущий инженер управления производства капролактама).

Семья Егоровых на «Азоте» работает с 1995 года, именно в это время Василий Степанович вместе с женой и детьми переехал из-за сложной политической ситуации из Казахстана в Сибирь. Имея за плечами серьезный опыт работы в большой химии, он был принят на должность начальника производства серной кислоты. В 1996 году, после окончания Томского политехнического институ-



Династия Егоровых



Династия Туренковых

та, начать свою трудовую деятельность на «Азоте» решил сын Василия Степановича — Анатолий. Сначала работал электромонтером, затем мастером по ремонту электрооборудования в цехе ректификации производства капролактама. Сейчас Анатолий Васильевич возглавляет цех электроснабжения УГЭ. Также завод стал стартом в карьере для дочери Василия Степановича — Натальи, которая работала на «Азоте» лаборантом химического анализа, пока училась в КемТИГП-Пе, а сегодня трудится в должности ведущего специалиста отдела технического развития. Кстати, жена Анатолия Егорова Юлия тоже работала на «Азоте» ведущим бухгалтером.



ТУРЕНКОВЫ ОБЩИЙ СТАЖ — 141 ГОД

Основатель династии: Грунталь Анна Митрофановна. Пришла на НКХК в 1946 г., начинала учеником счетовода в бухгалтерии, закончила трудовую деятельность старшим бухгалтером в отделе капитального строительства.

39 лет жизни посвятил заводу зять Анны Митрофановны Виктор

Кузьмич Туренков. Первая должность на «Азоте» — инженер автоматизированных систем управления Аммиака-2. Сейчас он ведущий инженер группы автоматизированных систем оперативного диспетчерского управления.

Жена Виктора Кузьмича Лидия Эльмудовна на пред-



Династия Герасимовых

приятии с 1994 г. Работает инженером-проектировщиком 1 категории. Все трое детей Туренковых состоялись в жизни. Старшая дочь Ирина сегодня трудится в ООТиЗ инженером по организации и нормированию труда. Сын Алексей — начальник отдела ОАИС, его жена Екатерина — техник УГЭ. Дочь Татьяна выбрала профессию логопеда, ее муж Максим Дуреев — старший мастер цеха Аммиак-1.

параллельно учился в институте, после стал мастером на участке диагностики. Сейчас он и.о. заместителя генерального директора по промышленной и экологической безопасности. Дочь Герасимовых Наталья пришла на завод машинистом в цех газового сырья. На данный момент она ведущий инженер технологического отдела

— «Азот» — это моя жизнь, — говорит Геннадий Герасимов. — Я пришел на завод в 19 лет и буду работать, пока есть возможность».



ГЕРАСИМОВЫ: ОБЩИЙ СТАЖ — 122 ГОДА

Основатель династии: Геннадий Рудольфович Герасимов свой путь на «Азоте» начинал в 1971 г. и прошел его от слесаря в цехе теплоснабжения до начальника цеха водоснабжения и канализования.

Его супруга Зоя Григорьевна на заводе с 1972 г. Работала на производстве капролактама и инженером по ОТ и ТБ. Трудовую династию продолжили их дети — сын Сергей и дочь Наталья. Сергей Геннадьевич на предприятии 23 года: сначала был охранником,

хроники капремонтов

По порядку остановись: второй, тринадцатый, пятнадцатый

Окончание. Начало на стр. 2

**ЦЕХ № 13:
СТАНДАРТНЫЙ
ГРАФИК**

Агрегат 13-го цеха принял эстафету остановочных ремонтов 15 мая в 10.00 часов. Здесь каких-то масштабных работ также не планировалось — все по стандартному графику. Некоторые позиции на настоящий момент уже сданы, в том числе теплообменник Т-89, другие уже подготовлены для проведения экспертной оценки качества остаточных ресурсов техноло-



Цех №15: замена участка газохода — масштабное мероприятие

гических линий и аппаратов — всего 30 объектов. Самые важные работы ведутся на теплообменнике Т-10, аппаратах, использующих тепло нейтрализации, поз. Р-3/1, 2, пароувлажнителя поз. Х-42 и аппаратах Х-37; Т-1; Т-11; Х-29.

В среднем ежегодно в цехе №13 планируется приблизительно равный объем мероприятий в рамках капитального ремонта. Основные аппараты, такие как Т-10, Х-42, Х-29 и ИТН — Р-3/1, 2 постоянны, меняются в перечне названия емкостей и хранилищ, в зависимости от результатов экспертизы промышленной безопасности.

— Сейчас мы трудимся в соответствии с утвержденным графиком капитального ремонта, — говорит начальник цеха №13 Виктор Кривошея. — Но при этом стараемся брать планку выше: весь персонал цеха настроен на выполнение запланированных работ ранее установленного срока.

**ЦЕХ № 15: РЕМОНТ
В ДВА ЭТАПА**

Производство азотной кислоты также остановилось на капитальный ремонт 15 мая. Время остановки напрямую зависело от поставки важного оборудования — теплообменника Т-34. Перед его появлением на территории цеха проводился

демонтаж старого аппарата и коммуникаций, в том числе демонтирован газоход от газового промывателя до нитрозного нагнетателя и начат монтаж нового. Замена этого участка газохода назрела уже давно, так как здесь наблюдались постоянные пропуски и сквозная коррозия.

Также плановые ремонтные работы ведутся на абсорбционной колонне — промывка змеевиков тарелок, опрессовка. Кроме того, проходит ревизия и плановый ремонт газового технологического турбодетандера (ГТТ-12). Все это относится к обязательным ежегодным мероприятиям.

А вот из событий новых можно назвать выгрузку первого экспериментального каталитического пакета, отработавшего более 7 тысяч часов. Напомним, что при производстве азотной кислоты используется платиновый катализатор, который ранее «пробегал» не больше 5 тысяч часов (т.е. для его регенерации или замены приходилось останавливать работу каждого агрегата два раза в год). В качестве эксперимента в прошлую остановку цеха на один агрегат были установлены более современные каталитические системы.

— В эту плановую остановку цеха на агрегате №2 эти системы будут установлены вновь, и



Цех №13: плановый ремонт трубопровода

во время проведения капитального ремонта агрегата №1 мы установим их и на его контактных аппаратах, что позволит нам работать без остановок до следующего капитального ремонта, — поясняет важность этого события начальник цеха №15 Николай Овчинников. — Сейчас нужно дождаться результатов аффинажа отработавшей 7 тысяч часов каталитической сетки, но даже так понятно, что эти системы гораздо выгоднее для использования.

Остальные работы в рамках ремонтной кампании-2015 несут

по большей части профилактический характер.

— Особенность капремонта в цехе №15 состоит в том, что подразделение никогда не останавливается полностью, — добавляет Николай Николаевич. — Один агрегат из двух всегда остается в работе, именно поэтому ремонт у нас проходит в два этапа. Первый ремонт в этом году мы должны завершить 3 июня. В этот день необходимо выйти на плановые нагрузки, а также обеспечить пуск цеха №13, который полностью зависит от нашей работы.

Екатерина Чуева

достижения

«Азот» стал победителем конкурса «Бренд Кузбасса-2014»

20 мая состоялось торжественное награждение победителей конкурса «Бренд Кузбасса-2014». По итогам работы конкурсной комиссии кемеровскому «Азоту» было присвоено звание «Лучший бренд Кузбасса-2014» в группе «Химическое производство».

Мероприятие уже 15 лет подряд проводится по инициативе Администрации Кемеровской области и Кузбасской торгово-промышленной палаты. Основная цель конкурса — выявление самых конкурентоспособных брендов во всех отраслях и сферах деятельности экономики региона. В 2014 году заявки на участие были поданы более чем от ста организаций и предприятий области.

«Азот» уже не первый раз становится лауреатом конкурса. Так, в прошлом году предприятие стало обладателем звания «Лучший бренд Кузбасса-2013».

— Такая тенденция говорит о том, что завод является стабильным предприятием и достойно представляет себя на рынке, — комментирует победу в конкурсе начальник управления по качеству КАО «Азот» Людмила Храмцова. — Этого удастся добиваться благодаря поддержанию стабильно хорошего качества продукции, соблюдению экологических требований, а также инвестированию в проекты, важные не только для производства, но и для всей Кемеровской области.



юбилей

Поздравляем коллектив бухгалтерии «Азота» с 70-летним юбилеем подразделения!

Грамотная и прозрачная деятельность бухгалтерии — это одно из обязательных условий успешного существования предприятия в контексте современного рынка.

Во многом благодаря вашей ежедневной работе «Азот» является компанией с безупречной репутацией, уважаемой как внешними структурами, так и заводчанами.

В честь юбилейной даты желаем сотрудникам бухгалтерии еще долгие годы обеспечивать финансовое здоровье предприятия, при этом открывать новые, современные и перспективные пути развития службы.

Пусть работа всегда будет в радость, а дома царят счастье, любовь и гармония!



70 лет в поисках сокровищ

Постоянная обработка документов, общение каждый день с большим количеством людей — таковы нелегкие трудовые будни кадровика сегодня. Уже 70 лет специалисты отдела кадров «Азота» помогают формировать коллектив завода, а ведь грамотные, талантливые профессионалы на химическом предприятии — основной залог стабильной работы.

На заводе всем давно известна ставшая крылатой фраза: — «Главное богатство «Азота» — это люди». Так что в общем можно сказать, что работа кадровика — это поиск так необходимых предприятию богатств, сокровищ и драгоценностей, которыми являются образованные и грамотные специалисты. Хитрость еще и в том, чтобы разглядеть таланты, найти для них достойную опору в виде подходящего рабочего места или провести огранку, предоставив все необходимые возможности для обучения, адаптации и развития нового персонала.

В такой значимый юбилей хочется пожелать всем работникам отдела кадров стойкости, здоровья, терпения, жизненной энергии и понимания со стороны тех, кто постоянно приходит к ним для решения своих серьезных рабочих вопросов! Продолжайте приумножать и сохранять кадровую сокровищницу завода!

энциклопедия профессий

И

Из выпуска в выпуск мы продолжаем рассказывать в алфавитном порядке о редких и необычных профессиях, встречающихся на заводе. Сегодня очередь дошла до буквы «И», а значит, самое время разобраться в тонкостях ежедневной работы такого специалиста как испытатель баллонов.

А на «Азоте» обладатель этой профессии один — Юрий Зибров. Его рабочее место находится в корпусе кислороднонаполнительной станции цеха газового сырья, где разделенные по секциям ровными рядами расположились баллоны, пустые и наполненные азотом, кислородом, воздухом и углекислотой. Отсюда газ, необходимый всему заводу, развозят по всем цехам предприятия: например, без кислорода не обойтись ремонтникам во время сварки, а без воздуха — при продувке уже отремонтированных емкостей. Углекислота — один из двух продуктов в ЦГС, который вырабатывается для сторонних потребителей, и к ним она тоже поступает в автомобильных цистернах или баллонах высотой чуть больше метра. Чтобы их содержимое в целости и сохранности доезжало до места назначения, необходимо внимательно следить за исправностью баллонов. Именно для

этого на «Азоте» существует испытатель баллонов.

— По ГОСТу срок годности такого баллона — 40 лет, — поясняет Юрий Степанович. — Но проверять его на наличие дефектов необходимо каждые 5 лет. Как только подходит этот срок, баллон попадает ко мне на диагностику.

Для проверки целостности баллона у испытателя имеется целый набор инструментов. Сначала стальную тару весом 65 килограммов закрепляют с помощью специальных тисков. Из нее полностью выпускается весь газ, проводится очистка и промывка. После этого баллон подсвечивается внутри специальной лампочкой на 12 вольт на длинном проводе.

— Если баллон изнутри покрыт толстым слоем ржавчины, значит, использовать его больше нельзя, только в утиль, — рассказывает Юрий Зибров. — Ну а если коррозия незначительная, то



Юрий Зибров, испытатель баллонов цеха газового сырья

он отправляется на испытание гидропрессом. Здесь емкость наполняется водой (заодно проверяем, не изменился ли объем баллона, потому что металл, например, имеет свойство растягиваться, а значит, истончаться), после этого с помощью специального компрессора в баллоне повышается давление до 225 атмосфер (при стандартном — 148). И если где-то он начинает отпотевать, значит, в этом месте есть пропуск и «испытываемому» пора отправляться на свалку. Как

только испорченных баллонов накопится достаточно, их утилизируют.

В среднем в руки испытателя каждый месяц поступает по 10-15 баллонов. Все выявляемые дефекты делятся на те, которые можно исправить, и те, с которыми емкость можно только утилизировать. Так к исправимым недостаткам относится, например, поломка вентиля, починить который для Юрия Степановича — не проблема. Кроме того, он занимается чисткой и покраской баллонов, кстати, для каждого газа применяется свой особый цвет. Например, кислород находится в баллонах голубого цвета, горючие газы — красного, а углекислота — черного.

В завершении осмотра, когда все мелкие повреждения исправлены, испытатель баллонов ставит специальное клеймо на металлической стенке баллонов и указывает дату следующего осмотра. Так что к своей работе специалист относится более чем внимательно, потому что, если при транспортировке баллон окажется дефектным, он может взорваться, и сразу будет ясно, что ошибка была допущена именно на этапе его диагностики, а по клейму понятно кем. Впрочем, за все пять лет работы Юрия Зиброва на «Азоте» таких инцидентов не происходило.

Екатерина Чуева

письмо в редакцию

О настоящей дружбе

1 июня официально является международным Днем защиты детей. Что значит защищать детей? Конечно, оберегать их от любых нападений, войн и страхов, но еще это значит быть ребенку всегда во всем поддержкой и, конечно, настоящим другом.

На нашем предприятии есть цех, для которого все это, точно, не пустые слова: уже на протяжении многих лет работников производства малотоннажной химии и воспитанников школы-интерната № 22 связывают самые теплые, уже почти родственные чувства.

«Азотчики вы наши дорогие, Себя не мыслим мы без вас...»

Уж столько лет этой теплой дружбе, которая крепнет год от года. Вы нам стали родными.

Ребятишки, увидев ваши знакомые лица, бегут по школе со словами: «Шефы наши пришли!». Так радуются только самым близким и дорогим людям. А вы такие и есть! Школьные праздники всегда проходят при вашем активном участии.

Товарищеские встречи сотрудников МТХ и воспитанни-

ков школы-интерната по волейболу и баскетболу всегда привлекают много болельщиков. А как нравится нам вместе с вами участвовать в акциях «Зеленый лес» и «Победная сирень»? Совместные выставки декоративно-прикладного искусства получают высокую оценку.

В день юбилея МТХ распахнулись двери школы-интерната, и ребята встретили гостей концертной программой. А на Новый год в облике Деда Мороза и Снегурочки вновь пришли наши друзья. Мы не мыслим начало учебного года без вас. Ранцы, полученные первоклашками, были кстати, а напутственные слова, сказанные вами на торжественной линейке, посвященной началу учебного года, помнят ребята весь год.

А как трогательны минуты прощания выпускников



школы, ведь они не только с нею расстаются, но и с вами, такими дорогими и верными друзьями. Часы, которые вы по традиции дарите выпускникам, — это не просто ценный предметный подарок, в нем глубокий смысл: сверяйте свою жизнь по времени, которое нельзя упустить.

Родные вы наши, ведь не только вы думаете о нас, мы тоже следим за вашими успе-

хами. Мы знаем о жизни нашего шефствующего предприятия как о передовом химическом производстве. Люди, работающие здесь, — настоящие патриоты, которые навсегда свою жизнь связали с заводом. Мы знаем ваше желание порадовать нас чем-то очень значимым. И вот получили в подарок компьютеры, в каждой спальне появились дверные блоки и новые окна.

Когда вы помогали устраивать летний отдых сиротских детей — это был настоящий праздник. Приезда на турбазу шефов ребята ждали так, как ждут только родных людей. Мы сердцем и душой срослись с вами и говорим:

Нам лучше шефов и не надо, Вы — лучшие, вы — хороши!»

Т.Л. Истомина,
директор школы-интерната № 22

юридическая консультация

«Детский» налоговый вычет

Уважаемые азотовцы! Представляем вам новую рубрику, в которой будем знакомить вас с полезной информацией на актуальные темы. Сегодня разбираем вопрос о налоговых вычетах на детей до 18 лет и учащихся дневной формы обучения до 24 лет. Консультирует руководитель группы учета денежных средств и расчетов с персоналом и контрагентами Людмила Болзылева.

Родители ребенка, на обеспечении которых он находится, имеют право ежемесячно получать стандартный налоговый вычет по НДФЛ на детей.

Это означает, что ежемесячно часть вашего дохода в размере вычета не будет облагаться НДФЛ, начиная с месяца рождения ребенка. Поэтому НДФЛ вы заплатите с меньшей суммы.

В 2015 году размер этих льгот остался прежним: на 1-го и 2-го ребенка — 1400 руб., на 3-го и последующих детей — 3000 руб., на ребенка-инвалида — 3000 руб.

Вычеты в двойном размере на детей предоставляются единственному родителю, вдовам. На разведенных супругов это правило не распространяется.

В вашем расчетном листке (в строке «льготы на детей и иждивенцев») видно, предоставляется вам такой вычет или нет. Вычет происходит ежемесячно до тех пор, пока доход родителя с начала года не достигнет 280 000 руб.

Для получения вычета необходимо принести следующие документы в бухгалтерию (каб.131, 3/у):



1. заявление
2. копии свидетельств о рождении всех детей (в т.ч. «взрослых» детей, так как они учитываются при подсчете общего количества детей)
3. справка из учебного заведения на детей старше 18 лет до 24 лет.
4. копия свидетельства о смерти супруга(и)
5. справка о рождении ребенка по форме № 25
6. копия паспорта о семейном положении
7. справка 2-НДФЛ с прежнего места работы за текущий год.

Все документы предоставляются один раз, при приеме на работу. А вот справки с учебного заведения и копию паспорта о семейном положении (одиноким родителям) предоставлять нужно ежегодно.

До конца года вы можете отдать документы в бухгалтерию, и вам сделают перерасчет по НДФЛ за текущий календарный год. Если по каким-то причинам вы не воспользовались льготами по НДФЛ в предыдущие годы, то обращаться за перерасчетом НДФЛ вам придется в налоговую инспекцию по месту жительства.

моё фирменное



Сегодня в рубрике рецепт от ведущего специалиста отдела по работе с персоналом Натальи Шейкиной:

«Не секрет, что человек хочет получать наслаждение от еды. Я считаю, что пища должна доставлять удовольствие своим видом и вкусом!»

В преддверии летнего сезона, а это изобилие фруктов и ягод, я поделюсь с вами рецептом приготовления вкусного, легкого, оригинального, полезного ДЕСЕРТА».

ДЕСЕРТ «СКАЗОЧНЫЙ»

Ингредиенты:

- 1,5 ст. ложки желатина
- 1 стакан воды
- 300 г сметаны
- 0,5 стакана сахара
- фрукты
- ягоды

Желатин залить кипяченой водой и дать постоять 30 мин. В это время смешиваем сметану любой жирности с сахаром. Нарезаем любимые фрукты (яблоко, банан, апельсин, киви, грушу, клубнику и т.д.) на кубики и выкладываем на блюдо. Желатин подогреваем на плите и смешиваем со сметанной заливкой. Этим заливаем наши «витамины» и ставим в холодильник до получения желеобразного состояния.

Сказочный ДЕСЕРТ готов!



ДОРОГИЕ ЗАВОДЧАНЕ!

Ждем от вас интересные рецепты для рубрики. Информацию о своих фирменных блюдах присылайте на csv@azot.kuzbass.net