

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ



Газета Кемеровского акционерного общества «АЗОТ». Выходит с 29 января 1960 года.

№11 (2610) 15 ИЮЛЯ 2019 года



ПРЕМЬЕРА

ЛЕТО, СОЛНЦЕ, АКВАПАРК!



На территории базы отдыха «Березово» запущен в работу настоящий аквапарк! В торжественном открытии объекта приняли участие первый заместитель губернатора Кемеровской области Вячеслав Телегин и генеральный директор КАО «Азот» Игорь Безух, а также представители Совета по вопросам попечительства в социальной сфере Кемеровской области, которым руководит Анна Цивилева (Подробнее на стр. 6).



3

Лучшие умы холдинга



5

Солидный возраст:
35 лет цеху Аммиак-2



8

«Азот» побеждает!

ПОКАЗАТЕЛИ

НАКАНУНЕ
КАПРЕМОНТОВ

Завершился очередной производственный месяц. В общем и целом цеха справились с поставленными в июне задачами.

По итогам первого летнего месяца планы выполнены почти по всем видам основной продукции. В том числе карбамида выработано на 2,5 тысячи тонн больше запланированного. Это результат не только стабильной работы цеха, но и положительных для производственной деятельности температурных условий: прохладная погода позволила не снижать нагрузку на агрегат. Не выполнил плановое задание цех серной кислоты. Впрочем, выработка для этого подразделения на июль целенаправленно снижена. Это связано с остановкой по газу, которая начнется 20 августа и продлится 96 часов. В это время будут остановлены все производственные цеха «Азота», кроме серной кислоты, которой нужно заранее позаботиться о резервном пространстве в хранилищах.

По итогам работы за полугодие есть отставание по азотной кислоте и аммиачной селитре. Причина — частые остановки второго агрегата цеха № 15 в первые шесть месяцев 2019 года из-за неудовлетворительного технического состояния оборудования. В общей сложности за это время произошло 5 неплановых остановок общей продолжительностью 17 суток. В итоге недовыработано 1,1 тысячи тонн азотной кислоты и, как следствие, 3,5 тысячи тонн аммиачной селитры. Однако это отставание не является критичным, есть все шансы до конца года вписаться в план.



Основной задачей производственных цехов на июль станет стабильная работа и подготовка к капитальным ремонтам. 1 августа их откроют первый агрегат цеха № 13 и второй агрегат цеха № 15, которому ремонт позволит избавиться от частых неплановых остановок.

Екатерина Чужева

ЦИФРЫ НОМЕРА

130 млн рублей
экономический эффект от рацпредложений, внедренных на «Азоте» в 2018 году

115 м³
объем самого большого бассейна аквапарка на базе отдыха «Березово»

415 лет
составляет стаж старейшей династии «Азота» — Ковтун

СОБЫТИЕ

СОТРУДНИЧЕСТВО
НА БЛАГО РЕГИОНА

Кемеровское АО «Азот» (АО «СДС Азот») в лице председателя совета директоров Михаила Федяева и правительства Кузбасса в лице губернатора Сергея Цивилева заключили соглашение о социально-экономическом сотрудничестве.



В рамках этого соглашения «Азот» инвестирует в развитие производства до 8,7 млрд рублей. Эти средства, в том числе, будут направлены на строительство новых современных объектов: двух установок — по производству водорода и по производству азотной кислоты.

На мероприятия по обеспечению промышленной безопасности и охраны труда химический комплекс выделит 550 млн рублей, на мероприятия по экологической безопасности, позволяющие эксплуатировать опасные производственные объекты согласно требованиям нормативных и законодательных актов — не менее 355 млн рублей.

Для реализации на территории Кузбасса приоритетных национальных проектов в сфере здравоохранения кемеровский «Азот» направит 36,1 млн рублей, в том числе: на оздоровление детей 9,1 млн рублей; на оплату санаторно-курортного лечения работников и их семей — 27 млн рублей.

В реализацию социальных проектов, в том числе рассчитанных на обеспечение соцзащиты работников и пенсионеров, предприятие инвестирует более 200 млн рублей. Так, на бесплатное питание и выдачу молока работникам будет направлено почти 40 млн рублей, на организацию отдыха работников (в т.ч. проведение спор-

тивных и культурно-массовых мероприятий) — также почти 40 млн рублей; на выплаты бывшим работникам предприятия — около 60 млн; на компенсацию оплаты за детские сады — 6,6 млн; на реализацию жилищной программы — 6 млн рублей.

Кемеровский «Азот» продолжит реализацию мероприятий по энергоэффективности и выделит на эти цели свыше 850 млн рублей. Кроме этого, химический комплекс продолжит внедрение новой «Производственной системы» и принципов бережливого производства в технологических, управленческих и организационных процессах. С этой целью специалисты предприятия в течение всего года будут тесно взаимодействовать с Государственной корпорацией «Росатом». Также «Азот» продолжит сотрудничество с инновационным центром «Сколково» и Кузбасским технопарком в части развития технологического предпринимательства и поиска перспективных инновационных проектов.

Помимо вышеперечисленных мероприятий «Азот» выделит 60 млн рублей на строительство велопешеходного моста через р. Искитимка в г. Кемерово.

Анастасия Галайда

НОВОСТИ КУЗБАССА

ЦИФРОВИЗАЦИЯ РЕК

Проект ученых Кузбасса по цифровизации речной экосистемы планируют поддержать 14 регионов Сибири.

В Кузбасском технопарке состоялось заседание координационного совета по цифровому развитию и использованию информационных технологий в рамках реализации национальной программы «Цифровая экономика». Были представлены программы по цифровизации промышленности, жилищно-коммунального хозяйства, телекоммуникационной сферы, кадастра, безопасности общественного порядка, науки и экологии.

В рамках создания НОЦ «Кузбасс» кузбасские ученые представили проект по цифровизации водных объектов «Цифровой Обь-Иртышский бассейн». Для реализации проекта уже подписано трехстороннее соглашение о сотрудничестве в научно-технической, инновационной и учебно-образовательной сферах между Правительством Кузбасса, ФГАОУ ВО «Санкт-Петербургский политехнический университет Петра Великого» и ФГБУН «Институт водных проблем РАН». Проект предполагает создание первого в мире цифрового двойника речного бассейна для построения системной работы по оздоровлению Обь-Иртышского бассейна и его притоков — Томи, Миасса, Иртыша и Туры.

Накануне проект был представлен на Всероссийском водном конгрессе и поддержан

сразу несколькими регионами Обь-Иртышского бассейна.

Как отметил губернатор Сергей Цивилев, в перспективе в проекте по цифровизации Обь-Иртышского бассейна примут участие 14 приобских регионов, а Кузбасс станет регионом-координатором этой межрегиональной инициативы. Цифровизация рек позволит оперативно контролировать изменение основных параметров качества воды и поможет определить пути решения экологических проблем на водных объектах.

— Воды в реках Сибири год от года становится меньше, нам надо следить за водным балансом, рационально расходовать водные ресурсы, чтобы развивать промышленность, машиностроение, сельское хозяйство. Поэтому Кузбасс выступил инициатором разработки этого проекта, он настолько увлек всех, что 14 субъектов к нему планируют присоединиться, — отметил губернатор.

Мероприятия в рамках реализации проекта «Цифровой Обь-Иртышский бассейн» начнутся уже в 2019 году с создания межрегиональной сети экологических полигонов.

По данным сайта Администрации Кемеровской области

НАЗНАЧЕНИЯ



На должность
директора Центра обучения кадров
КАО «Азот»

назначен
Тюменев Сергей Викторович

Образование: Сибирский государственный индустриальный университет. Специальность «Металлургия черных металлов».

Трудовая деятельность: Начал трудовую деятельность в 2010 году в АО «Евраз ЗСМК» (г. Новокузнецк), где работал подручным сталевара конвертера, инженером 1 категории, ведущим специалистом по кадровому резерву в отделе обучения и развития персонала. С 2016 по 2017 был тренинг-менеджером в АО «Тандер». С 2017 по 2019 — директор по персоналу ООО «Управляющая компания «Сибпроект» (г. Новокузнецк). 25 апреля 2019 года назначен на должность директора Центра обучения кадров «Азота».

Награды и достижения: За трудовую деятельность удостоен наград международной конференции по направлению «Управление персоналом» ОАО «БМЗ» (г. Жлобин, Беларусь). Призер международной конференции, на которой выступил с докладом «Кадровый потенциал промышленного предприятия» (г. Нижний Тагил).



ИННОВАЦИИ

НА ПУТИ К СОВРЕМЕННОМУ И БЕЗОПАСНОМУ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЮ

В электроцехе «Азота» уже несколько лет ведется большая работа по замене масляных выключателей на вакуумные. Проект «Техническое перевооружение электрооборудования подстанций 6-10 кВ» позволит не только увеличить надежность электроснабжения завода, снизить затраты на техническое обслуживание и ремонт электрооборудования, но и повысить безопасность работы «Азота».

В ведении электроцеха «Азота» находятся 934 выключателя, через которые осуществляется подача электрической энергии на высоковольтные двигатели и понижающие трансформаторы, расположенные в технологических цехах предприятия. В настоящее время на «Азоте» используются по большей части масляные выключатели, но с 2000-х годов началась их постепенная замена на вакуумные.

— Мы уже заменили 168 выключателей — это 18% от их общего количества. За вакуумными выключателями будущее. В сравнении с масляными, они имеют ряд существенных преимуществ: просты в эксплуатации, их приходится реже ремонтировать, работают бесшумно, а главное, за счет отсутствия в их конструкции масла, они менее пожароопасны и более экологичны, — говорит начальник электроцеха Анатолий Егоров.

Цена одного вакуумного выключателя в среднем составляет 200 тысяч рублей. Однако экономический эффект, получаемый от их внедрения того стоит. За все время работы масляного выключателя (а это 25 лет) на его обслуживание и ремонт предприятие тратит порядка 360 тысяч рублей. За этот же период вакуумный выключатель требует заметно меньше трат — 84 тысячи рублей. Получается, что каждый вакуумный выключатель экономит заводу около 10 тысяч рублей ежегодно. А их на «Азоте» сотни.

Есть у такой замены и экологический аспект. Отработанное трансформаторное

масло должно утилизироваться, поскольку не соответствует техническим требованиям и представляет серьезную опасность для окружающей среды.

— Отработанные масла могут загрязнять почву и грунтовые воды, что негативно отразится на всей экосистеме. Поэтому на «Азоте» этот отход в обязательном порядке передается на утилизацию по двухсторонним договорам, организациям с лицензиями на право осуществления такой деятельности, — говорит ведущий инженер по обращению с отходами производства и потребления отдела охраны окружающей среды Яна Якунова. — Постепенный отказ от масляных выключателей поможет «Азоту» стать экологичнее, оказывать меньшее воздействие на окружающую среду.

Не менее важна и безопасность. На «Азоте» большинство производственных помещений являются пожароопасными, а трансформаторное масло — горючий продукт. При поломке или отключении токов короткого замыкания масляный выключатель может воспламениться, с вакуумным же такая ситуация исключается полностью.

— Замену выключателей проводим постепенно, своими силами, стараемся не привлекать подрядчиков, — говорит Анатолий Егоров. — До 2024 года включительно планируем заменить еще около сотни выключателей.

Параллельно с выключателями вся релейная защита, выполненная на электромеханических реле, меняется на микропроцессорные



▲ Новые вакуумные выключатели в цехе Аммиак-2

системы. Это более современное оборудование, которое в отличие от реле обеспечивает принципиально новый уровень безопасности, выполняет функции защиты, автоматики, контроля, обладает более высокой точностью измерения, многофункциональностью и компактностью.

Постепенно энергосистема «Азота» преобразуется, становится современной, безопасной. Даже визуально выглядит более компактно и эстетично. И это общая тенденция для всех подразделений завода, который ставит перед собой цель сохранять лидирующие позиции на мировом рынке еще много лет.

Екатерина Чувва

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРИ ЗАМЕНЕ МАСЛЯНЫХ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ НА ВАКУУМНЫЕ:

- ✓ СНИЖЕНИЕ СОВОКУПНОЙ СТОИМОСТИ ВЛАДЕНИЯ
- ✓ СНИЖЕНИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ ЗАТРАТ
- ✓ ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА ПЕРСОНАЛА, ПРОВОДЯЩЕГО ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ
- ✓ ПОВЫШЕНИЕ НАДЕЖНОСТИ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ
- ✓ ПОЖАРНО-ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ



УГОЛОК РАЦИОНАЛИЗАТОРА

ЛУЧШИЕ УМЫ ХОЛДИНГА

В ДК «Азот» 28 июня прошла Научно-практическая конференция рационализаторов и изобретателей предприятий ХК «СДС».



▲ Более полусотни рационализаторов предприятий холдинга «СДС» приняли участие в конференции

Уже шестой год подряд конференция собирает сотрудников холдинга. Здесь рационализаторы рассказывают о личном опыте и новых технологиях, улучшивших работу на производстве. После открытия и приветственного слова представители предприятий АО ХК «СДС» выходили к трибуне знакомить коллег с результатами своей рационализаторской деятельности за прошлый год.

О работе в сфере непрерывных улучшений и внедрения свежих идей в КАО «Азот» рассказал главный инженер Андрей Вишневецкий. За прошлый год главные специалисты предприятия

рассмотрели 271 рационализаторскую идею, поданную заводчанами, из них 151 внедрили на производстве. В 2018 году в результате внедрения рацпредложений «Азот» сэкономил почти 130 млн рублей, что на 30 млн больше, чем в 2017 году.

Предложения заводчан затрагивали сферы управления и организации, ремонтных работ, повышения уровня охраны труда и промышленной безопасности, усовершенствования действующих технологических процессов, а также энергоэффективности.

Огромный интерес аудитории конференции привлек доклад рационализатора Артема Карпова (цех Лактам-3) об изменении схемы переработки лактамного масла. Совместно с Сергеем Чудовым (Лактам-3), Максимом Богдановым и Дмитрием Кириенко (цех сервисного обслуживания КИПиА №2), он нашел способ снизить издержки производства за счет оптимизации работы оборудования в отделении лактама.

После пленарной части началась церемония награждения. За свои успехи коллектив кемеровского «Азота» получил кубок и победу в номинации «Лучшее предприятие по рационализаторской и изобретательской деятельности 2018 года с численностью трудящихся свыше 1000 человек». На конференции лучшие рационализаторы КАО «Азот» были награждены денежными премиями, знаками «Рационализатор СДС» и благодарственными письмами Всероссийского общества изобретателей и рационализаторов.

В следующем году они соберутся снова, чтобы вновь рассказать об инновационных решениях и успехах в работе.

Вероника Власенкова

► «Азот» стал победителем в номинации «Лучшее предприятие по рационализаторской и изобретательской деятельности 2018 года». На фото переходящий кубок держит заместитель начальника производственного отдела КАО «Азот» Сергей Бурлаченко



РАЦИОНАЛИЗАТОРСКАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ НА «АЗОТЕ» В 2018 ГОДУ:

- 271 РАЦИОНАЛИЗАТОРСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ПОДАНО
- 151 РАЦИОНАЛИЗАТОРСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ВНЕДРЕНО В ПРОИЗВОДСТВО
- 130 МЛН РУБЛЕЙ — ОБЩИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ЭФФЕКТ ОТ ВНЕДРЕННЫХ РАЦПРЕДЛОЖЕНИЙ
- 205 АВТОРОВ — СОТРУДНИКИ МОЛОЖЕ 45 ЛЕТ
- 4 МЛН РУБЛЕЙ — ОБЩАЯ СУММА АВТОРСКИХ ВОЗНАГРАЖДЕНИЙ, ВЫПЛАЧЕННЫХ В 2018 ГОДУ

ДОСТИЖЕНИЕ

СПАСАТЕЛИ ВЫСОКОГО КЛАССА

Руководители ГСО «Азота» прошли проверку готовности в аттестационной комиссии Министерства Промышленности и Торговли.



Лучшие спасатели страны. Олег Гребенчиков и Валерий Тетерин крайние слева

Работа газоспасателя — сложная, требующая высокого профессионализма и ответственности. Но еще большие требования предъявляются к руководителям газоспасательных отрядов. Регулярно командир отряда и его заместители (а в этом году еще и два потенциальных командира отделения) проходят предаттестационную подготовку в Учебно-консультативном центре аварийно-спасательных формирований (УКЦАСФ) в городе Новомосковске. Ее успешное прохождение, включающее в себя большое количество теоретических и практических заданий, дает право испытуемым повысить свой профессиональный уровень. Всего в карьере спасателя предусмотрено пять классов квалификации: спасатель, спасатель третьего, второго, первого и международного класса.

В мае этого года на базе УКЦАСФ прошло обучение с последующей аттестацией по программе «Руководство газоспасательным формированием». В мероприятии приняли участие 64 руководителя газоспасательных формирований предприятий и организаций из разных регионов России. Для обучения и прохождения аттестации в Новомосковск были направлены командир ГСО «Азота» Олег Гребенчиков и командир отделения Валерий Тетерин.

— В рамках программы было организовано много полезных и актуальных для нашей работы обучающих семинаров, которые проводили специалисты, имеющие огромный профессиональный опыт. Также мы участвовали в выполнении практических заданий, в том числе отрабатывали

действия по проведению газоспасательных работ на химическом опасном объекте, где по легенде произошел взрыв с последующим выбросом аммиака, — рассказывает Олег Николаевич.

В результате прохождения всех испытаний, предусмотренных обучающей программой, наши специалисты повысили свой профессиональный уровень. Валерий Тетерин стал спасателем второго класса, а Олег Гребенчиков — спасателем первого класса. Стоит отметить, что газоспасателей с квалификацией «Спасатель первого класса» в России не так много, а в Кузбассе Олег Николаевич и вовсе на данный момент является единственным специалистом такого уровня.

— В нашем отряде, как и в целом по России, основная масса оперативных сотрудников с классом квалификации «Спасатель», но в отличие от многих Аварийно-спасательных формирований нефтехимического комплекса на нашем предприятии трудятся 7 спасателей третьего и 3 второго класса, теперь есть и спасатель первого класса. Это, конечно, говорит о высоком уровне профессиональной подготовки подразделения, а также положительно отражается на его имидже, — сказал Валерий Тетерин.

Екатерина Чувва



Отработка действий в случае чрезвычайной ситуации — важный этап подготовки к аттестации

СКАЗАНО-СДЕЛАНО!

СОЦИАЛЬНЫЙ ПОМОШНИК В ДЕЛЕ

Уважаемые азотовцы!
с 2.07.2019 запущен в работу раздел «Социальный помощник» в приложении «А-действуй».

<https://azotirun.azot.kuzbass.net/ihelper.php>

Теперь у вас есть возможность ознакомиться с предоставляемыми услугами в любое время. Также можно заказать справки (из бухгалтерии, отдела по работе с персоналом) через мобильное приложение.

Подробнее о вкладке «Социальный помощник» мы рассказывали в выпуске газеты «За большую химию» № 9 от 18.06.2019.



БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

КАРТА, ЧТОБЫ НАЙТИ КЛАД

На страницах нашей газеты мы уже много говорили о внедрении элементов бережливого производства в технологических цехах. Однако эта производственная философия эффективна и для офисных специалистов. О результатах применения процесса картирования в работе отдела планирования и отчетности (ОПиО) рассказала его руководитель Ольга Цываненко.

Картирование или «Карта потока создания ценности» — это простая и наглядная графическая схема, изображающая материальные или информационные потоки, необходимые для предоставления продукта или услуги конечному потребителю. Проще говоря, это последовательность действий, которые приводят к запланированному результату, будь то получение аммиачной селитры или составление какой-либо годовой отчетности.

— Наш отдел решил не оставаться в стороне от внедрения системы бережливого производства на «Азоте». Поэтому мы провели картирование наших основных процессов, что помогло внимательно и по-новому взглянуть на работу подразделения, увидеть «лишние» действия, которые не отражаются на результате, но при этом отнимают драгоценное время, — рассказывает Ольга Александровна.

Достаточно рассмотреть лишь некоторые из картированных процессов ОПиО, чтобы понять, насколько эффективна эта процедура.

Получение и выдача по служебным запискам от подразделений наличных денежных средств, необходимых для получения грузов и закупки товарно-материальных ценностей. Затягивание этого процесса было связано с необходимостью получения денежных средств в кассе завода. Появилась идея избежать проволочек. Для этого предложено ежемесячно выдавать материально-ответственному лицу в ОПиО определенную денежную сумму, которая может незамедлительно использоваться при поступлении служебной записки. Итого: раньше на процесс приходилось затрачивать 1 час 11 минут, теперь — всего 15 минут!

Сбор и формирование отчетности в сторонние организации. Изначально было заведено так: два раза в месяц специалист ОПиО сводил отчетность и в бумажном виде, на служебном транспорте отвозил ее в «Кемеровостат», где получал соответствующую отметку. В ходе картирования этого процесса выяснили, что отчетность можно сдавать дистанционно в электронном виде. Итого: вместо 16 часов — 1 час 12 минут!



ПОДРОБНЕЕ О КАРТИРОВАНИИ
ВЫ МОЖЕТЕ ПРОЧИТАТЬ
В КНИГЕ «УЧИТЕСЬ ВИДЕТЬ
БИЗНЕС-ПРОЦЕССЫ»,
МАРК РОТЕР, ДЖОН ШУК.

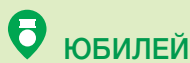
Управление изменениями годовой потребности ИКИС «Галактика». Ежемесячно в эту систему специалистами ОПиО вносится порядка 254 единиц товарно-материальных ценностей. Основная масса из них уже «известна» «Галактике» и вносится в систему путем тиражирования-копирования, вручную. В ходе картирования появилась идея автоматизировать эту процедуру. IT-специалисты «Азота» помогли в ее реализации. Итог: экономия трудозатрат — 6,5 рабочих дней в году, так как каждое внесение ТМЦ в «Галактику» путем тиражирования-копирования стало занимать на 2 минуты меньше.

— Это лишь некоторые из эффективных идей, появившихся в результате картирования процессов в нашем подразделении, — говорит Ольга Цываненко. — От себя могу добавить, что картирование только на первый взгляд кажется сложной и замысловатой работой. Достаточно просто решиться и начать. Вы сами удивитесь, сколько новых возможностей в плане повышения эффективности и комфортности в выполнении ежедневных трудовых задач оно принесет.

Кира Дроздова



В отделе планирования и отчетности знают, как стать эффективнее, используя такой инструмент бережливого производства как картирование



СОЛИДНЫЙ ВОЗРАСТ БОЛЬШОГО ЦЕХА

В конце июня коллектив Аммиака-2 отметил свое 35-летие. В юбилей принято вспоминать главные события жизни именинника. Вот и мы решили узнать, какими были годы становления этого крупнотоннажно гиганта.



Становление

Официальной датой рождения цеха считается 30 июня 1984 года. В этот день здесь выпустили первую продукцию. Но задолго до этого шла кропотливая работа по проектированию, возведению и пуско-наладке оборудования, по набору в штат специалистов. С 1980 по 1982 год этой работой руководил Николай Першин. После него к обязанностям руководителя приступил Геннадий Воронин. Многие до сих пор именно его считают первым начальником цеха, так как он проводил запуск оборудования в 1984 году.

В эпоху плановой экономики перед коллективом стояла задача производить 1360 тонн аммиака в сутки. Сотрудники с поставленной задачей справлялись. Конечно, случались неполадки, которые надо было устранять, но, как говорится,

на ошибках учатся. Коллектив приобретал ценный опыт работы на огромном производстве, который затем передавал новому поколению химиков, пришедших работать на второй агрегат аммиака. Ветераны цеха говорят, что работать здесь всегда было престижно: на сложное и даже опасное производство набирали обладателей отличных знаний, эрудированных и инициативных людей.

На смену стабильным 80-м пришли лихие 90-е. В это непростое для страны время на заводе тоже настал нелегкий период.

Трудности закаляют характер

К середине 90-х оборудование цеха износилось, из-за чего происходили частые остановки, в 1996 году начались перебои в выплате заработной платы. В этот сложный период руководил

вторым аммиаком Григорий Давыдов. Он переживал за цех, добивался проведения мероприятий для надежной работы агрегата, улучшений условий для подчиненных. До сих пор его вспоминают здесь только добрыми словами.

— Все прошлые проблемы, как жизненно-го характера, так и неполадки на производстве, дали нам неоценимый опыт. На его основе мы теперь готовим новое поколение работников, — говорит заместитель начальника цеха Аммиак-2 Александр Пашковский.

Нововведения

Светлая полоса в жизни цеха, как и всего завода, наступила в 1998 году. «Азот» получил помощь от области и, можно сказать, вторую жизнь. Постепенно налаживалась работа на производстве, стали возвращаться на прежние места люди. В 2000-х появилось много возможностей для замены оборудования, внедрения новых технологий. В 2006 году цех стал работать с более эффективным метилдиэтаноламиновым раствором. Это позволило выпускать больше продукции: повысили производительность до 1730 тонн аммиака в сутки! В 2018 году в цехе установили осушку азотно-водородной смеси, которая увеличила энергоэффективность агрегата, как и очередная замена трубчатой печи с новыми теплообменниками для парообразования. Это только несколько из многочисленных крупных проектов на агрегате за последние 15 лет.

Повод для праздника

Торжества по случаю юбилея выпали на начало июля. На предприятие пригласили заслуженных ветеранов цеха. Гуляя по привычным местам, они с улыбкой вспоминали молодость. Даже спустя годы пенсионеры цеха приходят

сюда, отмечают изменения и радуются людям, с которыми посчастливилось трудиться в этом дружном коллективе.

Сегодня на Аммиак-2 работают 130 человек: операторы, машинисты, слесари-ремонтники. Руководит этим огромным коллективом с 2015 года Геннадий Патлах. Здесь стараются следить за всеми производственными тенденциями, поддерживают рационализаторское движение, внедряют бережливое производство. Среди работников цеха есть заслуженные и кадровые азотовцы, а копилка наград коллектива постоянно пополняется новыми кубками и медалями.

Среди работников Аммиака-2 уважают Бориса Николаева. Он руководил коллективом с 1986 по 1991 год. До сих пор его приветствуют стоя, жмут руку и иногда просят спеть. На торжестве в ДК «Азот» Борис Анатольевич исполнил песню «Я люблю тебя, жизнь». Его поддерживали аплодисментами, даже подпевали, а в зале царил атмосфера единения. Аммиак называют «молекулой жизни». Ни в этой ли строчке из песни заключается секрет сплоченности сотрудников цеха? Они просто любят свое дело вот уже 35 лет подряд.

Вероника Власенкова



ТОЧНОСТЬ, КОНТРОЛЬ, ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

В июле свое 10-летие отпраздновал цех по сервисному обслуживанию контрольно-измерительных приборов и автоматики № 1 (КИПиА № 1).

«Глаза» и «уши» технологов

Автоматизация — важное условие обеспечения безопасной и стабильной работы крупного предприятия. Контрольно-измерительные приборы — это «глаза» и «уши» технологов, они собирают информацию о процессах внутри химического оборудования. Благодаря их показаниям персонал производственных цехов знает, как вести технологический процесс, чтобы он протекал стабильно и без нарушений.

Первые контрольно-измерительные приборы появились на «Азоте» вместе с первыми цехами. Были они по большей части пневматическими, громоздкими и тяжелыми в обслуживании. Тем не менее, для того времени, они прекрасно справлялись со своей задачей. Основная часть приборов КИП, использовавшихся тогда на нашем предприятии — это датчики теплофизического контроля (давление, температура, уровень, расход). Уже тогда все прекрасно понимали важность наличия грамотных и квалифицированных специалистов, способных устранить любые неполадки в системах автоматизации.

Со временем увеличивались требования к контролю за параметрами технологического процесса. Теперь уже стало необходимым знать не только о количествах тех или иных веществ, участвующих в технологии, но и иметь представление об их свойствах, составе и качестве. С конца 90-х — начала 2000-х началась массовая замена пневматических приборов на элек-



тронные. Первые системы автоматизации были внедрены в цехах Аммиак-1, Гидрирования, Аммиак-2, Карбамид.

День рождения

В 2009 году по решению руководства завода прибористы были выведены из цехов в самостоятельное структурное подразделение. Именно с этого момента ведет отсчет своей истории цех по сервисному обслуживанию КИПиА № 1, на который была возложена задача поддерживать в рабочем состоянии систему контрольно-измерительных приборов крупнотоннажных цехов КАО «Азот».

— Несмотря на то, что номинально служба КИПиА стала отдельным подразделением, мы

постарались оставить специалистов на своих местах. Было очень важно, чтобы наши люди не стали чужими для производственных цехов, знали технологию, — вспоминает заместитель главного прибориста КАО «Азот» Николай Плешивцев.

Масштабная работа

Задач для вновь созданного цеха сразу оказалось много. Была проведена колоссальная работа по замене автоматики практически во всех крупнотоннажных цехах. В 2013 году была смонтирована и запущена в эксплуатацию АСУТП агрегата №1 цеха №15. В 2014 заменена система управления котлом БГМ-35 цеха Аммиак-1, а в 2015-2016 завершены аналогичные работы в самом Аммиак-1.

В 2017 заменили систему на агрегате №2 цеха №15 и в том же году без увеличения штатного расписания установили и взяли в обслуживание систему контрольно-измерительных приборов на установке по выработке водорода методом короткоциклового адсорбции. Успешно реализовывать такие масштабные мероприятия цеху удается благодаря большому сплоченному и высокопрофессиональному трудовому коллективу. Сегодня это 79 высококлассных специалистов.

— Ветераны — наша гордость, они создали ту основу, благодаря которой наше подразделение сегодня справляется с любыми сложными задачами. С притоком молодых кадров в последние несколько лет также ситуация наладилась. Ежегодно к нам на практику приходят толковые ребята из профильных вузов, а после получения диплома остаются в цехе: работать на «Азоте» престижно и надежно, — говорит начальник цеха по сервисному обслуживанию КИПиА № 1 Игорь Федоренко.

В теплой атмосфере

Сейчас перед цехом-юбилером открываются большие перспективы. На «Азоте» начинается строительство новых производственных цехов и их полную автоматизацию также обеспечат специалисты цеха по сервисному обслуживанию КИПиА № 1.

Свой юбилей прибористы встретили в теплой дружеской атмосфере. С важной датой работников цеха поздравили главный инженер «Азота» Андрей Вишневский и председатель профсоюзного комитета Надежда Христосенко. В честь праздника 17 представителей подразделения были награждены почетными званиями, грамотами и благодарственными письмами.

Екатерина Чуева



ПРЕМЬЕРА

ЛЕТО, СОЛНЦЕ, АКВАПАРК!

На территории базы отдыха «Березово» запущен в работу настоящий аквапарк! В торжественном открытии объекта приняли участие первый заместитель губернатора Кемеровской области Вячеслав Телегин и генеральный директор КАО «Азот» Игорь Безух, а также представители Совета по вопросам попечительства в социальной сфере Кемеровской области, которым руководит Анна Цивилева.

Ежемесячно в рамках благотворительной акции в аквапарке будут отдыхать дети из многодетных и малообеспеченных семей, а также дети-сироты из числа жителей Кузбасса. Такое решение принял генеральный директор «Азота» Игорь Безух, который является почетным меценатом Совета по вопросам попечительства в социальной сфере Кемеровской области. Кстати, в день открытия аквапарка, его уже успели опробовать 25 ребятишек.

Отметим, что аквапарк на территории базы отдыха «Березово» — первый водно-развлекательный комплекс рядом с городом Кемерово. Он построен специально для сотрудников КАО «Азот». На эти цели предприятие выделило около 50 миллионов рублей.

Аквапарк построили в кратчайшие сроки — всего за два месяца. Возведены две водные горки «Камикадзе» и «Табоган» длиной 45 и 60 метров, а также три обогреваемых бассейна: взрослый, детский и общий. Объем самого большого бассейна в комплексе — 115 м³.

— Сегодня в жизни нашей турбазы открывается новая эпоха. Мы построили развлекательный водный комплекс всего за два месяца, чтобы этот летний сезон и все последующие были для отдыхающих максимально наполнены положительными эмоциями и впечатлениями, — сказал на торжественном открытии аквапарка Игорь Безух.

До конца июля на территории базы отдыха для детей будут установлены аэробатут и «Веровочный парк чудес». В планах развития «Березово» также возведение спортивно-развлекательной арены и строительство нового жилого корпуса на месте старого. Он предназначен для проживания 150 человек. Проект будет завершен к 2021 году.

Кстати, мероприятие по открытию аквапарка превратилось в настоящий праздник. Специально для тех, кто не побывал там, наш яркий, эмоциональный фоторепортаж.

Наталья Шишкина



Больше полезной и актуальной информации на официальных страницах КАО «Азот» в социальных сетях «Фейсбук», «Инстаграм» и «Вконтакте»:



https://www.instagram.com/kao_azot/



<https://www.facebook.com/azotkemeroovo/>



<https://vk.com/azotkemeroovo>



ТВОИ ЛЮДИ, «АЗОТ»!

ХИМИЯ ИХ СВЯЗАЛА

Ученые говорят, что любовь — это химический процесс. Значит, и семейные отношения тоже строятся на химии. Совпадение ли, что на нашем химическом предприятии есть большие трудовые династии? В честь Дня семьи, любви и верности, который в России празднуют 8 июля, рассказываем о самой многочисленной семье тружеников завода — Ковтун.

Первая в династии

Трудовая династия Ковтун ведет отсчет своей истории с начала прошлого века. В советские годы устроиться на крупное предприятие было нелегко. Очень везло, если брали хотя бы на незначительные должности. Вот и будущая глава династии Ковтун Елена Ильинична пришла на кемеровский «Азот» в апреле 1962 года, и отработала техничкой более 20 лет. Вслед за ней на предприятие пришли ее дети и их супруги. По завершению карьеры первенец Владимир работал начальником участка в центральной заводской лаборатории, его жена Ольга — мастером смены в цехе №9. Любовь, младшая сестра Владимира, трудилась на производстве каптаса, ее муж Василий Ильин был газоспасателем. Племянницы Елены Ильиничны тоже работали на «Азоте»: Галина Шитикова электромонтером в цехе электроснабжения, а Татьяна Ситникова специалистом отдела кадров. Вместе эти люди посвятили заводу более 300 лет трудовой жизни.

Шесть лет назад Елены Ильиничны не стало. Теперь место главы династии занимает ее сноха — Ольга Иосифовна.

Послевоенные годы

Свои детские и юношеские годы Ольга Иосифовна провела в Смоленской области. Она родилась накануне Великой Отечественной войны, поэтому застала страшный период истории нашей Родины, немецкую оккупацию. Это закалило ее характер. Повзрослев, Ольга Иосифовна получила образование, 10 классов. Сама записывалась в школы и даже ходила за знаниями в соседнюю область. Уже девчонкой она была самостоятельной, целеустремленной и работоспособной. Окончив школу, нужно было как-то зарабатывать на жизнь: рубила и грузила ветки на лесоповале, выпекала булочки. Переехав в Кемерово в двадцатилетнем возрасте, Ольга Иосифовна начала работать в ремонтно-механическом цехе «Азота». Позже трудилась на производстве капролактама и в цехе №9. Общий трудовой стаж Ольги Иосифовны составляет 27 лет. За профессиональную деятельность глава династии была награждена орденом Трудового Красного Знамени. Вот уже 33 года Ольга Иосифовна на заслуженном отдыхе.

Химия любви

О том, как познакомилась с мужем Владимиром Григорьевичем, она вспоминает с улыбкой. Говорит, что это произошло на «танцульках» в ДК «Азот». Вскоре после знакомства Владимир и Ольга поженились. До встречи с Ольгой Иосифовной Владимир Григорьевич был

Дмитрий Черпаков, представитель династии Ковтун, и сегодня трудится на «Азоте»



Ольга Иосифовна Ковтун — глава одной из старейших династий «Азота»

рядовым электриком «Азота» без образования. Параллельно с работой он совмещал учебу: получал знания в школе, техникуме и институте.

— Многие близкие говорят, что без меня он бы пропал. И вправду, если бы я его не отправила в школу, получать хотя бы 8 классов образования, не знаю, что с ним бы стало, — смеется Ольга Иосифовна. — В послевоенное время и школьного образования хватало, чтобы идти работать, а современность требовала большего.

Пока росло качество знаний, Владимир Григорьевич поднимался по карьерной лестнице. Свою профессиональную деятельность он завершил начальником участка центральной заводской лаборатории, проработав на «Азоте» в общей сложности 40 лет.

Стабильное предприятие — большие династии

Главной наградой в семейной жизни для Ольги и Владимира был сын Константин. Кстати, он тоже был азотовцем. За все 26 лет работы на предприятии вершиной его карьеры стала должность заместителя начальника цеха №3УГМ.

— Для нашей семьи «Азот» — это в первую очередь стабильность, — говорит Ольга Иосифовна, — Сейчас, когда мир быстро изменяется, не хватает именно ее. Наличие рабочих мест, высокие зарплаты и большие перспективы — все на заводе есть.

Семейная династия Ковтун и по сей день продолжает пополняться азотовцами под чутким присмотром Ольги Иосифовны. За действующей главой династии аппаратчиками на предприятие пришли ее сестры. Свой профессиональный путь Мария Корецкая завершала в цехе кальцинированной соды, а Анна Захаренкова в цехе транспортировки аммиака. Позже на «Азоте» стали работать и их дети: начальник участка Сергей Корецкий и аппаратчик Татьяна Иванова в цехе кальцинированной соды, а также заместитель начальника цеха №3 УГМ (где когда-то работал Константин Владимирович) Дмитрий Черпаков.

— На «Азот» я пришел в начале века. Время тогда было трудное: ни работы, ни зарплат. При выборе рабочего места искал, конечно же, стабильность. Единственным предприятием, в котором я увидел ее, оказался «Азот». Приятным плюсом стало то, что здесь работали многие члены моей семьи, — рассказывает о выборе места работы заместитель начальника цеха №3 УГМ Дмитрий Васильевич.

Сейчас династия Ковтун насчитывает 14 азотовцев — от технички до заместителя начальника цеха. Почти за столетие она набрала более 415 лет общего трудового стажа. Но и это еще не все: Влад, сын Сергея Корецкого, планирует пойти работать на «Азот» после окончания учебы.

Наталья Шишкина



НА ЗДОРОВЬЕ!

КРАСИВЫЕ УШИ = УВЕРЕННОСТЬ В СЕБЕ

Существует стереотип, что пациентами пластических хирургов становятся в основном женщины, желающие увеличить грудь, скорректировать изъяны на лице или в фигуре. Врачи пластической хирургии КМСЧ «Энергетик» отмечают, что не менее частыми клиентами в их кабинете становятся дети, которые имеют врожденную аномалию ушных раковин или лопухость, потому что изъян становится причиной многих проблем в школьной жизни ребенка и понижает его самооценку.

С детства нас учат мириться с недостатками во внешности окружающих людей, не реагируя на горбатый нос, маленькие губы или торчащие в стороны уши. Вот только стоит ли бездействовать, если обладателем изъяна во внешности являетесь вы или ваш ребенок? Специалисты хирургического отделения КМСЧ «Энергетик» уверены, что обратиться в этой ситуации к врачу — вполне естественно и бояться этого ни в коем случае не стоит.

— Любая операция вызывает страх, особенно у детей и их родителей. Честно говорим нашим пациентам, что бояться тут нечего — процедура безболезненна. Почувствовать боль можно только от укола иглы шприца с обезболивающим в ушную раковину. В дальнейшем наши маленькие и взрослые пациенты комфортно переживают этап операции и восстановления, — говорит пластический хирург КМСЧ «Энергетик» Руслан Гайфулин. — Операция проводится под местной анестезией. Швы

снимаем уже через неделю. Пациенты наблюдаются у нас бесплатно в отделении повышенной комфортности, в случае возникновения вопросов после операции клиенты могут обратиться в клинику в любое время, чтобы получить консультацию специалиста.

Результаты операции формируются в течение года, но проделанная работа будет видна уже через месяц, который уйдет на восстановление под чутким наблюдением специалистов.

Хирурги советуют обратиться с вопросом коррекции лопухости уже сейчас, когда у ребенка освободилось время от занятий в школе, а до 1 сентября есть достаточно времени, чтобы восстановиться.

Сделав отопластику своему ребенку, возможно, вы измените его жизнь, избавите от насмешек и подарите уверенность в себе.

Евгения Ближникова,
пресс-служба КМСЧ «Энергетик»



УЗНАТЬ СТОИМОСТЬ И ЗАПИСАТЬСЯ НА КОНСУЛЬТАЦИЮ
СПЕЦИАЛИСТА МОЖНО ПО ТЕЛЕФОНАМ ОТДЕЛЕНИЯ ПЛАТНЫХ УСЛУГ:
45-39-71, 75-87-45

БЫСТРЕЕ, ВЫШЕ, СИЛЬНЕЕ

В СВОЙ ВЫХОДНОЙ — ХАРАКТЕР СТАЛЬНОЙ!

Восемь километров по грязи, дождю, через скользкие высокие конструкции, колючую проволоку и ледяные бассейны — наверное, не так выглядит идеальный выходной для большинства людей. Впрочем, азотовские смельчаки с ними в корне не согласны. 29 июня они приняли участие в экстремальном забеге «Стальной характер» в Томске.



Так выглядят люди, покорившие свою первую экстремальную трассу

Впервые команда «Азота» приняла участие в забеге «Стальной характер» в прошлом году. Эмоциями от такого экстремального приключения они поделились с коллегами и 29 июня 2019 года в Томск отправились уже две команды от нашего предприятия. Новички запланировали пробежать дистанцию 5 километров и преодолеть 15 препятствий, более опытные бегуны решились покорить 8-километровую трассу, на которой было 21 препятствие.

В общей сложности в экстремальном забеге приняли участие более 2,5 тысячи человек. И среди этих смельчаков с достоинством сложную трассу преодолели 16 заводчан. Смысл забега был не в том, чтобы обогнать команды

соперников, а сплотиться, помогать друг другу в преодолении препятствий. Многим участникам это испытание помогло проверить свои силы и поверить в себя.

— Честно говоря, спортом особо не занималась и, приняв решение участвовать в забеге, очень боялась не пройти трассу до конца, — признается участница азотовской команды Кристина Тимофеева. — Сплоченность нашей команды позволила достойно пройти весь путь и показать настоящий стальной характер. Ощущения от такого события просто фантастические! С поддержкой такой команды я, действительно, могу все!

Екатерина Чуева

СОВЕТЫ ДИЕТОЛОГА: О СВЯЗИ СНА И ЗДОРОВЬЯ

Хочу поговорить не о том, почему сон важен для похудения, а именно о том, почему он важен для здоровья в целом.



Никакой воды, только факты (говорим о взрослых):

- у тех, кто спит непрерывно 8 часов и более, реже встречается повышение плохого холестерина;
- у них же риск развития диабета и ишемической болезни сердца в 2,79 раза меньше;
- смертность людей, спящих более 10 часов, выше, чем смертность тех, кто спит 7-8,

но почти равна смертности спящих менее 7 часов;

- мамы, спящие непрерывно хотя бы 6 часов в сутки, здоровее тех мам, которые спят по 8-9 часов в течение суток, но с перерывами;
- если вы много спали (10-12 часов), а потом весь день хотите спать еще больше, то виной всему гормон сна, из-за его избытка мы быстрее утомляемся после пробуждения;
- сон менее 6 часов в течение нескольких месяцев снижает иммунитет в два раза и делает нас уязвимыми к инфекциям;
- у спящих менее 6 часов производится избыточное количество грелина («гормона голода») и недостаточное лептина («гормон подавления аппетита»), откуда возникает дополнительное чувство голода. Поэтому те, кто не высыпается, часто страдают от лишнего веса;
- самый полезный сон с 00:00 до 04:00 часов (именно тогда лучше всего вырабатывается гормон сна);
- репродуктивные гормоны лучше вырабатываются во время сна, что положительно сказывается на женском цикле, а также на способности зачать ребенка как у женщины, так и у мужчины;
- во время сна также идет выработка кортизола, который при нормальном его уровне отвечает за работоспособность.

Итак, делаем вывод, что спать лучше от 6 до 8 часов. А сколько сегодня спали вы?

больше полезных советов о питании в официальном аккаунте dietolog_arina



МИНИ-ФУТБОЛ СРЕДИ СВОИХ

Команда «Азота» заняла призовое место в соревнованиях по мини-футболу на призы президента АО ХК «СДС» Михаила Федяева.

Мини-футбол — это такой же футбол, только меньшего масштаба. Поэтому в корпоративном соревновании было пять футболистов в команде вместо одиннадцати, они играли два тайма по 10 минут вместо 45 положенных. Соревнования проходили на специальных площадках, расположенных на территории стадиона «Шахтер». Девять команд из предприятий холдинга «СДС» разделились на две подгруппы. Сначала играли в подгруппах, затем лучшие команды из обеих подгрупп боролись за призовые места. За каждый выигранный матч в подгруппе победителю присуждалось 3 очка, за ничью — 1 очко, за проигрыш — 0 очков.

В полуфинал вышли футболисты «Азота», «СКЭКа», «Черниговца» и «Химмаш». На этом этапе азотовцы сыграли вничью с энергетиками в основное время, но уступили им победу в серии пенальти. Затем наши спортсмены продолжили борьбу за призовые места. В итоге азотовцы заняли третье место, уступив командам «СКЭКа» (2 место) и «Черниговца» (1 место). Больше всех в нашей команде забил мячей футболист сборной холдинга «СДС» по мини-футболу «СДС» Владислав Заднепровский (цех специализированных работ).

Наталья Шишкина

ФИНАЛ ОСТАЛСЯ ЗА «АЗОТОМ»

Турнир по стритболу среди предприятий ХК «СДС» прошел в парке им. Жукова. Семь команд вышли на площадку помериться в силе и точности бросков в корзину. Но звание победителя досталось только одной.



ну. Игры идут на выбывание, победители встречаются в финале.

Первыми соперниками «Азота-1» стали спортсмены «СДС-Энерго», азотовцы просто разгромили их со счетом — 11:4. Следующие игры для этой команды также прошли удачно: в матче со спортсменами «СДС-уголь» заводчане выиграли со счетом 7:3, а в игре с «Черниговцем» — буквально вырвали у соперников путевку в финал со счетом 6:5.

Команда заводчан «Азот-2» в другой подгруппе тоже не оставила соперникам шансов: методично и красиво закидывали мяч в кольцо, чем радовали своих болельщиков! Отдельно зрители отметили сложность матча команды «Азот-2» с «Черниговцем» — по красоте результативных бросков это была их лучшая игра за все турнирное время.

Еще до начала финальной игры зрители шутили о предсказуемом имени победителя. «Азот-1» и «Азот-2» начинали финал, как товарищеский матч, но к завершению игрового времени азарт взял свое! Участники выкладывались по максимуму. Однако за десять минут заводчане сыграли вничью (4:4). Определили победителя только дополнительное время. В итоге, кубок турнира достался команде «Азот-2».

Призовые места распределились следующим образом: 3 место у «Черниговца», 2 место занял «Азот-1», на 1 месте — «Азот-2». Победителям вручили почетные грамоты и денежные сертификаты. Лучшим игроком матча стал Александр Раевский («Азот-2»).

Открыли спортивный праздник приветствием участников турнира: все команды с флагами предприятий выстроились на баскетбольной площадке. После напутствий от организаторов началась процедура жеребьевки, команды поделили на две подгруппы. Наше предприятие в спортивном состязании представляли команды «Азот-1» и «Азот-2». Заводчане с самого начала оказались в разных подгруппах, где им предстояло сыграть с тремя соперниками.

Согласно правилам стритбола, матч длится всего десять минут, игроки стараются забросить максимальное количество мячей в одну корзину.

Вероника Власенкова