

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

АЗОТ



Юлия Смакотина, лаборант химического анализа, о конкурсе «Таланты большой химии»:

«Получили массу положительных эмоций! Будем ещё принимать участие в заводских конкурсах и приглашаем тех, кто ещё не испытал свои силы на сцене». (подробнее на стр. 7)

СДС АЗОТ
№07 (2561)
28 АПРЕЛЯ 2017 года

Земледелие
с прибылью



3

КЦА: все под
контролем



4

О, КВН, ты —
космос!



7

Успешный
старт



8

217
работ
выполнено на втором
агрегате аммиака

ЦИФРА НОМЕРА

Пустились досрочно

В ночь на 19 апреля цех Аммиак-2 выдал первую продукцию после остановки на быстрый, но емкий капитальный ремонт. Подробнее об уникальной операции по замене теплообменника поз. 601 колонны синтеза аммиака читайте на стр. 2.

Капитальные ремонты

Пустились досрочно

В ночь на 19 апреля цех Аммиак-2 выдал первую продукцию после остановки на капитальный ремонт. Это почти на двое суток раньше, чем планировалось изначально. При этом специалистам завода и подрядных организаций удалось провести уникальную для всей химической промышленности операцию по замене теплообменника поз. 601.



Необходимо, уникально, успешно — если говорить кратко о замене теплообменника поз. 601 колонны синтеза аммиака

Второй агрегат аммиака был планово остановлен 9 апреля. Как и предполагалось, капитальный ремонт был емким и коротким. За 10 суток выполнено 217 работ. За время остановки производства отремонтировано компрессорное,

турбинное оборудование, котел-утилизатор поз. 111А, реакционные трубы печи риформинга поз. 107, теплообменник поз. 502. В том числе были полностью подготовлены к работе компрессор природного газа поз. 403, компрессор воздуха поз.



Важная часть этого капитального ремонта — подготовка врезок для подключения установки КЦА

402, компрессор азото-водородной смеси поз. 401. Также в преддверии начала более тяжелого для агрегата летнего периода провели чистку теплообменного оборудования. Еще одно важное мероприятие — на трубопроводе цеха Аммиак-2 сделаны врезки для подключения в дальнейшем строящейся установки короткоцикловой адсорбции.

— Стоит отметить, что основная часть работ выполнялась силами служб Управления главного механика (ЦМОМ, ЦСР, УГМ № 3 и УГМ № 2) и персонала цеха, подрядчики фактически не привлекались, — говорит старший механик цеха Аммиак-2 Константин Якутин. — Сроки были поставлены сжатые, поэтому на многих позициях ремонтные мероприятия велись круглосуточно. Уже сейчас можно сказать, что все запланированные работы выполнены качественно, механики потрудились ответственно.

По большей части работы планировались рядовые и привычные для ремонтников, однако одна из них по праву может называться

уникальной. Речь идет о замене теплообменника поз. 601 без выгрузки катализатора. Дело в том, что железный катализатор окисляется на воздухе, и чтобы сохранять его свойства, внутреннее пространство колонны синтеза заполнено азотом. Азот, в свою очередь, непригоден для дыхания, поэтому работать в такой среде можно только в специальном снаряжении. В соответствии с мировыми практиками замена теплообменника проводится вместе с заменой катализатора: в пустой колонне не нужно поддерживать азотную среду, а значит можно свободно проводить любые операции. Но на Аммиаке-2 железный катализатор менялся всего два с половиной года назад, и при сроке годности в 10 лет перегружать его снова нерентабельно.

— Еще в ноябре прошлого года оператором Валерием Лихачевым был обнаружен скачок давления на стадии синтеза аммиака, о чем он незамедлительно сообщил руководству. Позднее проанализировали все показания и пришли к выводу,

что на корпусе теплообменника имеется пропуск, а с таким дефектом вырабатывать необходимое количество продукции в жаркий период года было бы просто невозможно, — говорит начальник отделения цеха Аммиак-2 Роман Антипов. — Тогда и было принято решение провести замену выносного теплообменника без выгрузки катализатора.

Для выполнения всех работ по монтажу и демонтажу теплообменника внутри колонны привлекался газоспасательный отряд «Азота», который уже провел несколько операций по замене железного катализатора и имеет опыт работы в азотной среде. Все необходимые мероприятия снаружи колонны выполняла подрядная организация ООО «Риформинг».

— В общей сложности эта операция заняла порядка 7 суток и была реализована успешно, благодаря хорошо продуманному механическими службами завода и специалистами подразделения плану действий, — резюмирует начальник цеха Аммиак-2 Геннадий Патлах.

Назначения

НА ДОЛЖНОСТЬ ЗАМЕСТИТЕЛЯ КОММЕРЧЕСКОГО ДИРЕКТОРА НАЗНАЧЕН БАРСУКОВ ИГОРЬ ВЛАДИМИРОВИЧ



Образование: Окончил Томский государственный архитектурно-строительный университет по специальности «Экономика и управление на предприятии».

Трудовая деятельность: С 1996 по 2004 — заместитель начальника отдела ресурсов Беловской ГРЭС ОАО «Кузбассэнерго». С 2004 по 2011 — директор ООО «Белон-Микросфера». С 2011 по 2015 работал заместителем коммерческого директора ОАО «Белон». С 2016 года руководил департаментом материально-технического снабжения АО «Сибирский Антрацит». 20 марта 2017 года назначен на должность заместителя коммерческого директора КАО «Азот».

Награды и достижения: Почетная грамота Министерства энергетики РФ (2012); нагрудный знак «Трудовая слава» III степени (2013).

НА ДОЛЖНОСТЬ НАЧАЛЬНИКА УПРАВЛЕНИЯ ПО КАЧЕСТВУ НАЗНАЧЕНА МАЛЬЦЕВА ЭЛЬВИРА ВЛАДИМИРОВНА



Образование: Окончила Сибирский государственный индустриальный университет по специальности «Химическая технология неорганических веществ».

Трудовая деятельность: с 1999 по 2017 работала главным специалистом по химии АО «ЕВРАЗ ЗСМК» (г. Новокузнецк). 22 марта 2017 назначена на должность начальника Управления по качеству КАО «Азот».

Достижения: получила патенты в области технологии производства сульфата аммония и очистки промышленных сточных вод.

Актуально

Фермерские хозяйства Кемеровской области первыми в Сибирском федеральном округе приступили к внесению жидких азотных удобрений в преддверии посевной. Стратегическим партнером для них стал Кемеровский «Азот» — одно из крупнейших в России предприятий-производителей минеральных удобрений.

Поля в селе Малая Салаирка Гурьевского района Кузбасса, едва сошел снег, уже начали принимать первые дозы жидких удобрений в виде карбамидо-аммиачной смеси. А сегодня приступили к внесению жидкого безводного аммиака. Современный трактор медленно выполняет свою работу, повторяя одну и ту же траекторию движения. Механизатор признается: работает не спеша, поскольку вносит такие удобрения впервые, и права на ошибку нет — на носу посевная, и успех в виде дальнейшего урожая, который будут собирать осенью, в настоящее время в его руках.

Внесение удобрений осуществляется прямо в почву, на глубину до 20 см — по мнению экспертов, именно так безводный жидкий аммиак быстрее начнет свою работу. Выполняется этот процесс с помощью дорогостоящей американской техники фирмы «Блю Джет», приобрести которую селянам, не влезая в кредитную кабалу, сложно.

Однако, руководитель фермерского хозяйства Артур Мовсесян по этому поводу не переживает: технику в рамках коммерческой услуги по внесению жидкого аммиака предоставил стратегический партнер — Кемеровское акционерное общество «Азот» в лице «Центра передового земледелия». Кроме того, доставку аммиака до поля также осуществляло предприятие-производитель.

— Азотные удобрения нужны, прежде всего, для того, чтобы полностью раскрыть потенциал наших богатых гумусом сибирских почв. Почвы у нас хорошие, но азота не хватает. Раньше, когда мы вносили аммиачную селитру, у нас с влагой периодически возникали проблемы. Селитра чтобы раствориться, забирала остатки влаги, и мы получали обратный результат. Поэтому мы решили вносить безводный аммиак, производимый кемеровским «Азотом»: он на себя влагу не берет, нормально распределяется в почве и весь срок вегетации постепенно питает растение, — рассказывает Артур Мовсесян.

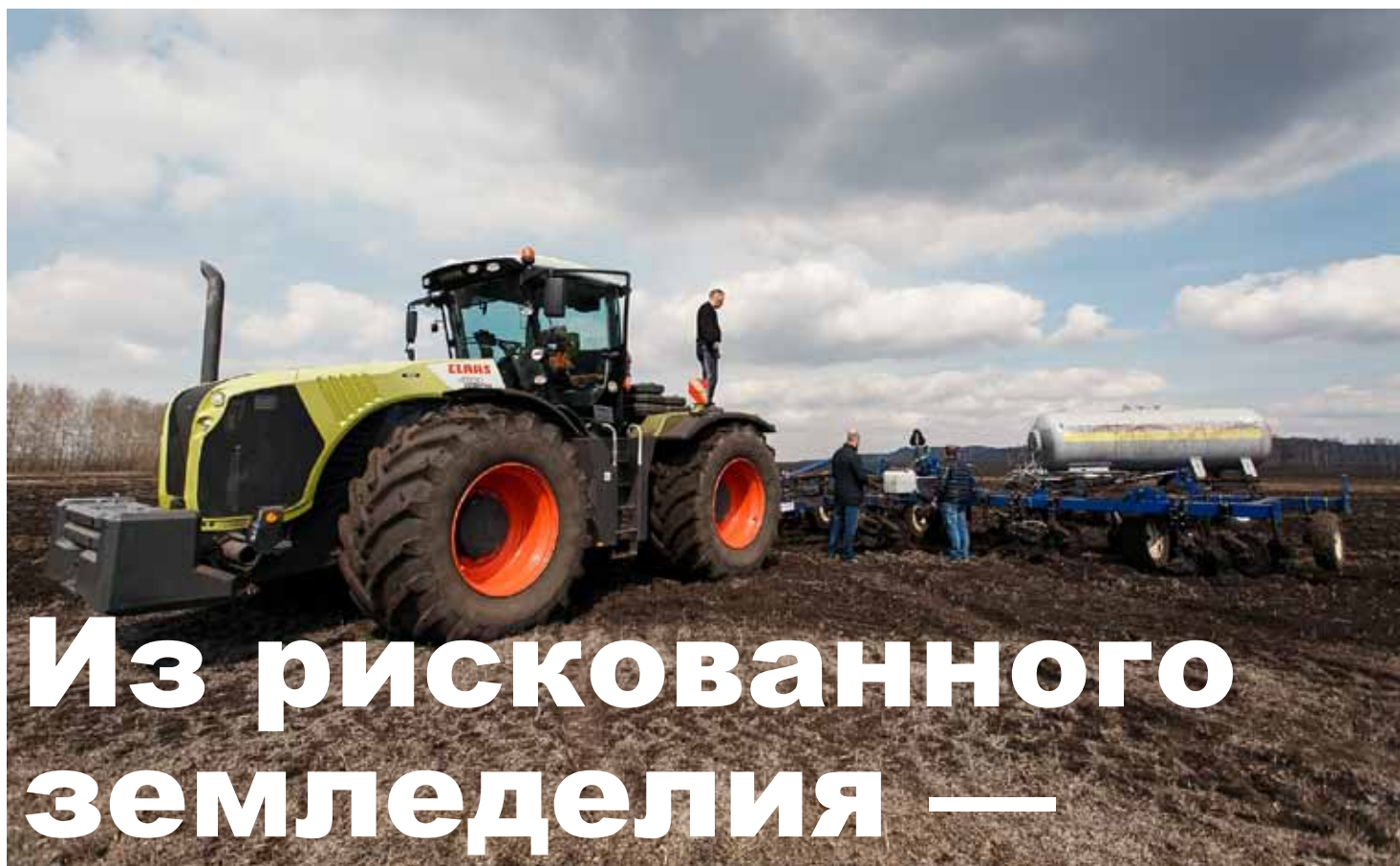
Как признался глава крестьянского хозяйства, лучше аммиак вносить осенью, после уборки, когда температура почвы опускается ниже десяти градусов, все биологические процессы останавливаются.

— Внесли — никуда он из почвы не денется, и как только сошел снег, мы можем выходить сеять. Есть небольшой риск весной подсушить почву, но мы специально зашли на поле в апреле, пока влаги много, — уточняет руководитель фермерского хозяйства. — После внесения безводного аммиака мы делаем «прибавку» влаги и получаем тот же результат. На один гектар мы вносим около 100 кг безводного аммиака, в действующем веществе это 82 кг азота, что эквивалентно 300 кг аммиачной селитры.

Общая посевная площадь хозяйства Артура Мовсесяна — 12 тыс. гектаров. Сейчас он вносит жидкие удобрения на площади около тысячи гектаров, в основном под рапс — перспективную для Кузбасса сельхозкультуру, а также под ячмень. Осенью хозяйство будет готово вносить аммиак полностью под все культуры, за исключением гороха и гречихи.

Опыт кузбасских аграриев интересуются коллеги из соседних регионов.

— Звонят каждый день, телефон не остывает. Из Новосибирска, Красноярска,



Из рискованного земледелия — в гарантированную прибыль

Алтая звонят и даже приезжают, интересуются, хотят посмотреть, как это выглядит. Думают, что нужны какие-то невероятные усилия, чтобы вносить безводный аммиак или карбамидо-аммиачную смесь, все почему-то настороженно к этому относятся. Но мы не побоялись, ничего сложного нет, — добавил глава фермерского хозяйства.

Планы у кузбасского агрария серьезные. По его словам, этим летом он намерен выделить опытные делянки, куда будет вноситься и безводный аммиак, и аммиачная селитра, карбамид, КАС, сложные удобрения. При этом все работы будут производиться совместно с исследовательскими институтами. Затем специалисты подведут итоги, какова будет прибыль на каждый вложенный рубль.

— Но то, что касается безводного аммиака — это, бесспорно, самое выгодное вложение денег, самый дешевый килограмм действующего вещества. Плюс — это намного эффективнее, урожайность мы поднимем процентов на тридцать, — заявил Артур

Мовсесян, уточнив, что стоимость услуги по внесению удобрений обошлась хозяйству всего в 3,4 тыс. рублей за гектар.

По мнению генерального директора «Центра передового земледелия» Рамиля Мужбатуллина, внесение в почву минеральных удобрений в жидком виде в конечном итоге должно быть выгодно сельхозпроизводителям. Это обусловлено тем, что стоимость таких удобрений в действующем веществе меньше на 10% по сравнению с аммиачной селитрой. Кроме того, способ внесения и агрегатное состояние позволяют удобрениям проникать к корням растений и накапливаться в почве, даже несмотря на неблагоприятные погодные условия — засуху или обильные осадки. В конечном итоге, кроме экономии на самих удобрениях аграрии Западной Сибири получают еще и рост урожайности минимум на 20%.

Ранее испытания удобрений, произведенные на опытных площадях ООО «Ваганово» и «Чебулинское», продемонстрировали хорошие результаты, в связи с чем сибирские

фермеры обратили свое внимание на этот вид удобрений.

Главное, считает Рамиль Мужбатуллин, что «Центр передового земледелия» единственный за Уралом оказывает уникальные услуги по внесению жидких минеральных удобрений. Таким образом, фермеру нет необходимости приобретать дорогостоящее оборудование для работ с удобрениями, а также беспокоиться о расчетах объемов вносимого вещества — за него все сделают эксперты центра. Они проведут анализ почвы и определят, сколько удобрений и какого состава необходимо вносить на тот или иной участок почвы с тем или иным видом сельскохозяйственной культуры.

— Нами создана полная цепочка, которая включает доставку жидких удобрений от нас, как от производителя, и услугу по внесению этих удобрений непосредственно в почву. Выстроена очень эффективная структура, которая позволяет сельхозпроизводителю оплачивать только услугу, а все остальные хлопоты по производству, доставке и внесению удобрений берет на себя кемеровский «Азот», — прокомментировал в свою очередь генеральный директор КАО «Азот» Игорь Безух старт оказания услуг по внесению жидких удобрений аграриям. — Для сельхозпроизводителей это более эффективное удобрение, которое вносится сразу в почву, что позволяет сократить его потери, повысить эффективность и дает гарантированно высокую урожайность по любым культурам, выращиваемым в Сибирском федеральном округе и на Дальнем Востоке.

Внедряя передовые технологии ведения хозяйства, применяя удобрения и осваивая позитивный опыт своих коллег по аграрному сектору, предприятия сельскохозяйственной отрасли СФО и Дальнего Востока смогут быть уверенными в завтрашнем дне. И Сибирь превратится из региона рискованного земледелия в зону, благоприятную для сельского хозяйства.

Артур Мовсесян, руководитель фермерского хозяйства: «Безводный аммиак — это, бесспорно, выгодное вложение денег. Это самый дешевый килограмм действующего вещества, плюс урожайность поднимается приблизительно на 30 %»



Производство

Следуя желаниям потребителей

На «Азоте» активно ведется монтаж установки компактированного сульфата аммония.

В настоящее время на нашем предприятии сульфат аммония производится только в кристаллической форме. Однако сегодня аграриями этот вид удобрения более востребован в виде компактных гранул. Это связано с тем, что мелкие кристаллы слишком быстро проникают в корни растений и могут их повредить, а более крупные гранулы растворяются медленнее и подпитывают растения постепенно, позволяя сократить количество процедур внесения удобрения.

По запросу потребителей руководством «Азота» было принято решение о пуске производства компактированного сульфата аммония. В общей сложности было приобретено 17 единиц оборудования общей стоимостью порядка 14 миллионов рублей. В настоящее время в корпусе 2010 уже смонтированы на позициях несколько элементов установки — вращающееся сито, элеватор, упаковочная машина, классификатор. Сейчас монтируются асперация (оборудование для очистки загрязненного воздуха), питательный дозатор для подачи сырья и основное оборудование — компактор, в котором непосредственно и будет происходить компактирование кристаллического сульфата. Также начат монтаж полировочного барабана, который позволит придавать гранулам оптимальную форму, чтобы покупатель получал качественный продукт без пыли. Сборку и установку оборудования производит подрядная организация «Гидростройсервис» (город Кемерово).

— Получается, что мы введем дополнительный этап обработки продукта, что в итоге поднимет не только его рыночную стоимость, но и повысит интерес потребителей, —

поясняет начальник цеха Сульфат аммония Александр Оборнев.

В настоящее время смонтирована большая часть оборудования, продолжается его обвязка. Планируется, что сульфат аммония начнет выпускаться на «Азоте» в новой форме в июне 2017 года. По предварительным подсчетам отдела технического развития, экономический эффект от обновления производства составит 9 млн рублей в год.

ДЛЯ СПРАВКИ:

В отличие от многих других минеральных удобрений, сульфат аммония не является универсальной подкормкой, и его применение малоэффективно для овса, льна, пшеницы, гречихи и сои. А вот такие культуры, как рапс, капуста, репа, редька, редис и свекла отлично реагируют на внесение аммония сернокислого. Подкисляющие свойства этого удобрения создают отличную питательную среду для всех растений семейства крестоцветных а также для культур, в которых используется зеленая часть.



Инвестпроект

Контроль качества на каждом этапе

На кемеровском «Азоте» продолжается реализация проекта модернизации производства водорода, ведется строительство установки короткоциклового адсорбции (КЦА).

Этот проект уникален для Кузбасса. В работе принимают участие «Азот» (в качестве заказчика), немецкая компания «Linde AG» — разработчик технического проекта, а вот изготовителем выступает «КемеровоХиммаш». Таким образом, реализуется программа импортозамещения. До начала работ «КемеровоХиммаш» прошел необходимую аттестацию специалистами немецкой компании и получил разрешение на изготовление адсорберов и другого емкостного оборудования на кемеровской площадке.

Стоимость изготавливаемого оборудования более 80 млн. рублей, что составляет 30% от стоимости всего оборудования, закупемого за рубежом в рамках этого

проекта. В реконструкцию производства водорода будет инвестировано 989 млн. рублей. Экономический эффект составит 657 млн. рублей. Срок окупаемости инвестиций меньше полутора лет.

— Устаревшее производство располагалось на территории 50 тысяч м², представляло собой 22 корпуса. Новая установка разместится в двух корпусах на площади в 6 раз меньше прежней, — комментирует Андрей Вишневский, главный инженер «Азота». — После пуска в эксплуатацию новой установки КЦА будет полностью выведено из рабочего цикла физически и морально устаревшее оборудование цеха водорода 1964 года постройки.

В настоящее время на «КемеровоХиммаш» с инспекцией прибыл Бавик Пател, представитель компании «Linde AG», для проведения окончательной приемки изготовленного оборудования.

— Я приехал к финальному этапу по приемке оборудования. Важно проверить точность размеров, качество выполненных швов, полноту комплектации будущих

адсорберов. Для «КемеровоХиммаша» это первый опыт изготовления подобных конструкций. Я считаю, что они справляются очень хорошо. Есть незначительные замечания, которые сейчас под контролем, их устраняют. Я уверен, эта процедура пройдет успешно, — дал свою оценку проделанной работе Бавик Пател.

В ходе реализации трехстороннего проекта подходит к завершению строительство 10 адсорберов и емкости остаточного газа. Данное оборудование в комплексе с клапанной салазкой поставки «Linde AG» и будет представлять собой установку для получения водорода из азотоводородной смеси.

Александр Снитко, ведущий инженер отдела главного технолога «КемеровоХиммаш», добавляет:

— Для нашего предприятия изготовление оборудования по этому проекту — хороший опыт. Усвоили правила, на которые опираются американские, немецкие, европейские компании. Следующие проекты нам будет выполнять гораздо легче. Сотрудничество обещает быть успешным.

Хочу отметить, что это оборудование будет эксплуатироваться в жестких условиях. Поэтому мы уделяем особое внимание качеству сварных соединений, исходных материалов. Это будет очень

надежная установка. Поэтому приходится усиленно над ней трудиться. Очень много работ, связанных с обработкой швов, стыков, много скрупулезного контроля качества, все должно максимально соответствовать проектной документации.

Окончание строительства намечено на конец августа. В течение сентября будут проведены пусконаладочные работы, а затем состоится запуск установки в эксплуатацию.



«Linde AG» — немецкая транснациональная компания, которая является одной из ведущих в мировой химии, в нынешнем году ей исполняется 139 лет.

Создание адсорберов — первый опыт сотрудничества кемеровского «Азота» и «Linde AG». В будущем есть проекты по техническому перевооружению других производств, в которых будет применено достаточно много инженерных решений от «Linde AG».

**Объем каждого адсорбера 14 м³.
Толщина стенок сосуда 35 мм.
Ресурс эксплуатации — 30 лет.**

Событие

Таможня доверяет

Кемеровское акционерное общество «Азот» официально включено в реестр уполномоченных экономических операторов Кемеровской таможни.

Соответствующее соглашение было подписано 19 апреля в рамках встречи руководителя таможенного органа Дмитрия Колыханова и генерального директора КАО «Азот» Игоря Безуха.

Включение «Азота» в реестр уполномоченных экономических операторов региона ответственности Кемеровской таможни оказалось возможным, благодаря соответствию ряду критериев, а именно: ведение внешнеэкономической деятельности осуществляется более года, отсутствует задолженность по уплате таможенных платежей и налогов и многое другое.

Это дает предприятию возможность пользоваться таможенными упрощениями. В частности, осуществлять доставку иностранных товаров напрямую на собственные склады. Также это позволяет выпускать товары до подачи таможенной декларации, при таможенном транзите не предоставлять обеспечения уплаты таможенных платежей.

Как отметил начальник Кемеровской таможни Дмитрий Колыханов, подписание соглашения — значимое событие для региона. В частности, это связано с растущим внешне-торговым потенциалом Кемерово и Кемеровской области. Также Колыханов подчеркнул,



что присвоение статуса — это показатель доверия, которое ведомство оказывает кемеровскому «Азоту».

Генеральный директор КАО «Азот» Игорь Безух сказал о том, что «Азот» первым в Кемеровской области получил статус эконо-

мического оператора. Упрощение ряда таможенных процедур в свою очередь приведет к экономии материальных и временных ресурсов при доставке технологического оборудования для проведения ремонтных кампаний и обновления производств.

Календарь



Работа — огонь!

30 апреля все пожарные России будут отмечать свой профессиональный праздник. Именно в этот день 368 лет назад, в 1649 году, русским царем Алексеем Михайловичем был подписан «Наказ о Градском благочинии».

Этим документом впервые в Русском государстве вводилось постоянное, круглосуточное дежурство пожарных дозоров, которым предписывалось не только принимать активное участие в тушении пожаров, но и контролировать соблюдение существовавших на тот момент правил пожарной безопасности (ППБ). Также пожарные патрули обладали правом применять ряд карательных мер к нарушителям ППБ.

В этот день поздравления будут принимать бойцы пожарных частей кемеровского «Азота».

Строительство первой заводской пожарной части началось в 1955 году и уже в августе 1956-го трехэтажное здание с гаражом на три выезда было сдано в эксплуатацию. В настоящее время в нем

располагается пожарно-спасательная часть №18. А тогда подразделение называлось «Отряд военизированных пожарных команд №10» (ОВПК-10).

Началась работа по укомплектованию личного состава. Были набраны первые 13 сотрудников.

Пожарная машина ГАЗ модель №3 (ПМГ-3) стала первой боевой машиной созданного подразделения. По сути это был пожарный автонасос, установленный на шасси грузового автомобиля. Буквально через месяц в пожарную часть поступила ПМГ-5, а для хозяйственных нужд был получен ЗИС-5. А вторая пожарная часть (в настоящее время ПСЧ №19) была сформирована в 1982 году.

Так начиналась история работы заводских пожарных бригад.

За более чем 60-летнюю историю сменялись люди в отрядах, но оставался главный принцип в работе огнеборцев: «Мы первыми приходим на помощь!».

Коллективы ПСЧ №18 и №19 состоят из опытных и знающих людей, таких как начальники караулов Виталий Моргун, Олег Бигеев, Алексей Заподойников, Виктор Мяктов, Игорь Ряжкин, Игорь Русинов, командиры отделения Александр Воробьев, Сергей Пугаев, Виктор Дицель, Сергей Беляков, начальник отдела профилактики пожаров Юрий Чикуров, пожарные Роман Кожин и Василий Бортников.

Каждый из них щедро делится опытом, знаниями с молодыми бойцами. Руководят подразделениями в настоящее время Дмитрий Сатункин и Николай Лупанов.

О высоком профессионализме пожарных говорят высокие государственные, ведомственные, областные и корпоративные награды: «За спасение погибавших», «За честь и мужество», «За отвагу на пожаре» и многие другие.

— Как и 367 лет назад перед первыми огнеборцами, так и сейчас, в XXI веке, перед современными пожарными, нашими бойцами в том числе, стоит первоочередная задача — предотвратить пожар и, конечно, научить людей, работников цехов завода, правильно действовать в чрезвычайной ситуации. Отработать совместные действия пожарных расчетов с газоспасательными отрядами и медиками, — поясняет Дмитрий Сатункин, начальник ПСЧ №18.

Кроме несения службы на территории «Азота», заводские пожарные выезжают на тушение пожаров и в городе, и в Кемеровском районе, в том числе на сложные ДТП.

В 2016 году бойцы заводских подразделений поднимались по тревоге 129 раз. Из огня было спасено 7 человек.

Выполнять свой профессиональный долг на высоком уровне заводским пожарным помогает современная техника и оборудование. В полной «боевой» готовности находятся 7 автоцистерн, оперативный автомобиль и вспомогательный грузовик. Три из семи автоцистерн —

новинки. Техника приобретена «Азотом» в течение последних пяти лет. Это автоцистерны на базе автомобилей КамАЗ и Урал, которые оснащены современными пожарными насосами, мощность подачи огнетушащего вещества которых составляет 60 литров в секунду. Для сравнения: на машинах прежнего исполнения мощность насосов составляла 40 литров в секунду. При этом запас воды автоцистерны составляет 3 тонны, у машин прежних модификаций он был на уровне чуть больше двух тонн. О надежности оборудования говорит то, что насос не требует технического обслуживания и ремонта в течение первых 10 лет эксплуатации. Еще один существенный плюс — высокая проходимость машины в условиях бездорожья.

От имени всего коллектива завода пожарных с профессиональным праздником поздравил генеральный директор КАО «Азот» Игорь Безух. Лучшие из лучших были отмечены наградами и почетными грамотами за верность этой нелегкой профессии.

Круглосуточно на боевом посту несут вахту 15 бойцов: 13 человек непосредственно участвуют в тушениях пожаров, еще два — диспетчеры пожарной связи.

Всего же в настоящее время в ПСЧ №18 и №19 служат 80 сотрудников, из них 65 — бойцы с квалификацией «спасатель».



Уголок рационализатора

Экономия из воздуха

В цехе газового сырья внедрено рационализаторское предложение, экономический эффект от которого в 50 раз превышает затраты на реализацию. Что говорить — азотовские изобретатели не сидят сложа руки.

Рационализаторскому движению в нашей стране без малого 100 лет. основополагающие принципы и цели рационализаторства в России были заложены декретом Совета народных комиссаров РСФСР от 30 июня 1919 г., было издано «Положение об изобретателях». Идею в коллективах заводов, фабрик, рудников, шахт и комбинатов поддерживали, но своего пика популярности, широкого распространения в рабочей среде рационализаторство достигло к концу 40-х — началу 50-х гг. прошлого века. Коллективное решение технических, производственных, конструктивных задач давало отличные ре-

Сжатый воздух обеспечивает работу большого числа контрольно-измерительных приборов на предприятии. От его качества зависит, насколько эффективно они будут функционировать. Отсюда и особые требования, предъявляемые к воздуху для КИПиА: никакой пыли, примесей и особенно влаги быть не должно.

зультаты: повышалась производительность, снижалась себестоимость, улучшались условия труда. Таких примеров накоплено много и у рационализаторов на нашем кемеровском «Азоте». Спустя годы идеи разумного ведения производственного процесса подхватывали и нынешнее поколение заводчан.

К примеру, предложение от инициативной группы цеха газового сырья позволит заводу экономить до 2,5 млн рублей ежегодно. При этом ничего нового в производственную цепочку добавлено не было. Напротив, экономия достигается за счет исключения из схемы получения воздуха для приборов КИПиА станции осушки воздуха.

Прежняя схема подготовки воздуха для приборов КИПиА выглядела так: закачанный из атмосферы воздух компримировали (сжимали) до 5,5 кг/см². Далее следовал процесс сушки.

— В нашем цехе было установлено пять станций сушки, в каждой по два адсорбера. В качестве вещества поглощающего влагу (адсорбента) применялся силикагель. Прокачиваемый через адсорбер воздух за счет нагрева до 200 °С и «работы» адсорбента терял влагу, — поясняет начальник цеха газового сырья Сергей Бондаренко. — Без этого нельзя. Трубочки приборов КИПиА имеют достаточно малый диаметр, влага может привести к замерзанию влажного воздуха в трубопроводах.

Экономия от внедрения рацпредложения сложилась из сокращения расходов на оплату электроэнергии, применяемой для нагрева



тэнов, а также потерь осушенного воздуха, который применялся в процессе регенерации адсорбента (периодического восстановления его рабочих химических свойств).

— Теперь воздух для приборов КИПиА мы берем из объема, который идет для получения азота и кислорода. Мощности Блока комплексной очистки (БКО) воздуха хватает вполне. Производительность БКО составляет 45000 кубометров в час, при этом потребность в воздухе КИПиА составляет 800 кубометров в час. И резерв этот был, — рас-

сказывает о рационализаторском подходе к рабочему процессу Андрей Степанов, соавтор идеи, заместитель начальника цеха.

Новая схема получения и подачи воздуха КИПиА заработала 10 марта. Затраты на внедрение рацпредложения составили всего 50 тысяч рублей, при этом ожидаемый экономический эффект в 50 раз (!) выше и равен 2,5 млн рублей в год. Стоит также учесть, что затраты на корректировку рабочей схемы были сделаны один раз и новых вложений не потребуют.

Достижение

Наука и молодость



27 апреля в городе Екатеринбург стартовал «Всероссийский форум молодых ученых». Одной из его участниц стала сотрудница «Азота», оператор дистанционного пульта управления цеха Карбамид Анастасия Гончарова.

За молодежь будущее — это неоспоримый факт. А если говорить о молодежи, занимающейся наукой, то на них ответственности еще больше. Это те люди, знания и активная жизненная позиция которых задают темп развития цивилизации на десятилетия вперед. Вероятно, именно с такой мыслью создавался «Всемирный фестиваль молодежи и студентов в Сочи». Цель мероприятия, как ее обозначили сами организаторы, — консолидация молодежного сообщества и укрепление международных связей. Фестиваль — это событие каждый раз знаковое, например в 2017 году он планирует собрать 20 тысяч делегатов из 150 стран — все это молодые ученые и преподаватели, аспиранты, выпускники вузов и студенты. Обмен опытом, новые знания, знакомство с красивейшим курортным городом страны и возможность заявить о себе — все это делает Фестиваль мечтой для интеллектуальной молодежи. Соответственно, и попасть сюда не так просто. Отбор участников проходит в несколько этапов, и первый из них стартовал в начале года. Принять участие в нем решилась и одна из наших коллег — Анастасия Гончарова.

— Дело в том, что сейчас параллельно с работой в цехе Карбамид я учусь в магистратуре КузГТУ и занимаюсь научной работой на тему «Биологическая очистка сточных

вод», — говорит Настя. — Как раз мой научный руководитель рассказал мне о Фестивале и я решила поучаствовать.

На первом, заочном, этапе необходимо было отправить заявку, заполнить большую анкету, в которой указываются все достижения претендента и предоставить свою научную работу, опубликованную в авторитетном издании. Стоит отметить, что тема, которой занимается Анастасия Гончарова, актуальна и перспективна. Начиная со второго курса Университета она развивает идею о стимуляции работы микроорганизмов, использующихся при биологической очистке сточных вод и, как следствие — ускорении этого процесса. В качестве катализатора деятельности бактерий, содержащихся в активном иле, она предложила использовать отходы деревообрабатывающей промышленности и сельского хозяйства — опилки и солому. Первые лабораторные исследования уже подтвердили эффективность такого решения, и не за горами его реализация в промышленных масштабах. Актуальность работы оценили и организаторы второго, очного, тура Фестиваля — «Всероссийского форума молодых ученых», в котором Настя участвует с 27 по 28 апреля. Форум проходит на базе Уральского федерального университета в Екатеринбурге.

— Очень рада, что жюри так внимательно отнеслось к моей работе, теперь моя задача презентовать ее очно, — сказала Анастасия Гончарова перед отлетом в Екатеринбург. — Конечно, хочется пройти в следующий тур и побывать на международном форуме, это будет для меня, как для человека, занимающегося научной деятельностью, колоссальным опытом. Надеюсь, что все получится.



Молодежный совет

О, КВН, ты — космос!

14 апреля развлекательный комплекс «Континет» в очередной раз собрал команды Холдинговой компании «СДС», чтобы сразиться в корпоративном КВН за Кубок президента. Масштаб битвы изначально был задан космический, потому что основной темой игры стал прошедший накануне День космонавтики.

В этот раз за право называться самыми веселыми и находчивыми в Холдинге поборолось 4 команды: «Забойные люди» (сборная предприятий АО «Салек», ООО «Разрез Киселевский» и ООО «Шахта «Листвяжная»), «Черниговский стандарт» (сборная АО «Разрез Черниговец» и филиала АО «Разрез Черниговец» — Шахта «Южная»), новички лиги — «Media Peoples» (ООО «Кузбасская Медиа Группа») и, конечно же, «42-я бригада» кемеровского «Азота». Дисциплины, в которых участникам предстояло показать свое юмористическое мастерство, оказались вполне привычными для зрителей и игроков, однако не без космического антуража. Так конкурс приветствие назывался «Поехали!», музыкальный биатлон — «Хит вселенной», а музыкальное домашнее задание «И снится нам...»

Команда «Азота» «42-я бригада» снова немного рассказала коллегам по холдингу о том, что же творится за воротами одного из самых закрытых предприятий города. Только зрители «КВН ХК «СДС» на Кубок президента» узнали, как на заводе создают самых сильных спортсменов, как проводят субботники, почему здесь так важно соблюдать технику безопасности и многое другое. А на десерт зрителей ждала настоящая восточная сказка в конкурсе «И снится нам...», конечно, с точки зрения работников химического гиганта.

Два с лишним часа искрометного юмора пролетели незаметно. Устали не только КВНщики, но и болельщики, которые не жалея рук и голосовых связок поддерживали свои команды. Впрочем, нелегко пришлось и строгому жюри во главе с председателем — началь-



ником департамента по работе с персоналом Холдинговой компании «Сибирский Деловой Союз» Анной Ядыкиной. Было сложно оценить такие разноплановые, но одинаково талантливые коллективы. В итоге дебютантам лиги «Media Peoples» досталось 4 место и диплом «За волю к победе и командный дух». Третье место присуждено «42-бригаде». Звание серебряного призера получила команда «Черниговский стандарт», а главный приз — Кубок президента завоевали «Забойные люди». На этом подарки не закончились, по

традиции были определены «Мистер» и «Мисс КВН». Ими стали Рустам Закиев («Забойные люди») и Светлана Пулукчу («42-я бригада»). Кроме того, все участники фестиваля были награждены памятными сувенирами.

В заключении слово взял учредитель Кубка — президент Хол-

динговой компании «СДС» Михаил Федяев. Он поздравил всех собравшихся с состоявшимся в очередной раз праздником под названием «КВН» и высказал пожелание увидеть в составе лиги сборную команду строительной отрасли. Принят ли вызов — узнаем на следующем фестивале.

И все-таки лучше один раз увидеть! Видео с КВН ХК «СДС» на Кубок президента можно найти в официальной группе Молодежного совета «ВКонтакте».

Конкурс

«Азот» нашел таланты

20 апреля состоялся финал заводского конкурса талантов, который ежегодно собирает на сцене людей далеких от творчества в повседневной жизни. Среди участников представители разных профессий, а также их дети. Самобытные артисты пели, танцевали, читали стихи. Многие выступили с авторскими произведениями.

К примеру, Дмитрий Яцей, работник службы безопасности ООО «Фаворит», с нотной грамотой не знаком, но музыку и стихи пишет сам. В прошлом году он выступал на «Талантах Большой химии» в составе группы «Четверо», в нынешнем решил сделать сольный номер.

— Специально для концерта я выбрал песню «Весна». Пусть у всех в зале на душе станет по-весеннему светло и тепло, — сказал перед выходом на сцену Дмитрий Яцей.

Елена Душинская, аппаратчица цеха Серной кислоты, привела конкурсантку в концертный зал буквально за руку. Четырехлетняя дочка Владислава оказалась самой юной участницей творческого марафона (забегая вперед, скажем, что девочка стала победительницей в номинации «Приз зрительских симпатий»). Она представила на суд жюри стихотворение «Рассказ ветерана», которое в преддверии Дня Победы звучало особенно пронзительно, тем более, что выступила маленькая участница уверенно и артистично.

— Мой дедушка прошел всю войну, служил в разведке. Трижды был ранен. Память о нашем герое мы храним в нашей семье. Конечно, о дедушке, о войне я рассказывала и Владе. Думаю, она прониклась подвигом, который совершил наш народ, — рассуждает Елена Душинская.

Наибольшее число конкурсантов выступали в жанре «Вокал». Поэтому конкуренция в этой номинации оказалась самой большой. Уровень мастерства, исполнительского искус-



ства был разным, но в любом случае восхищало то, что человек преодолел волнение и вышел на сцену. К примеру, Полина Семикова, стажер-специалист отдела по работе с персоналом, стала открытием не только для конкурса, но и для своих коллег. Никто из сослуживцев Полины прежде и не подозревал о ее песенном таланте. И пусть пока Полина не оказалась в числе призеров, но восхищение и бурные аплодисменты зала она получила вполне заслуженно. Коллеги, работники службы по работе с персоналом, для нее учредили собственный приз.

Что касается победителей среди вокалистов, то тройка сильнейших выглядела следующим образом. Третье место занял

Максим Сергеев, аппаратчик цеха №13. На заводе молодой человек трудится чуть меньше года. Но уже полюбил предприятие, влился

в коллектив, и даже сочинил песню про «Азот», которая и покорила сердца жюри патриотичностью. Второе место завоевала Светлана Пулукчу, ведущий специалист отдела по социальным вопросам. В ее исполнении песня «Любовь похожа на сон» примадонны российской эстрады Аллы Пугачевой прозвучала очень искренне и ярко. А звание лучшей вокалистки жюри единодушно присвоило Дарье Жулановой, дочери кладовщика цеха Карбамид Ольги Жулановой. Об этой талантливой девушке и ее успехах на профессиональной сцене мы писали



на страницах газеты «За большую химию» не раз. И эта очередная победа будущей, как отметили члены жюри, звезды столичных музыкальных постановок.

В номинации «Художественное слово» первое место занял поэтический этюд собственного сочинения Натальи Сондарь, аппаратчицы цеха Анон-2, произведение победительница исполняла под музыку, которую сочинила ее дочь.

Лучшим хореографическим номером назван ковбойский танец в исполнении детского коллектива «Кувыркорм». Выступление театра мод «Сокровище Земли Русской» не имело конкурентов в номинации «Оригинальный жанр».

— Наша творческая команда «сковалась» еще в прошлом году, за что спасибо и Молодежному совету завода, который организовал «Марафон добрых дел». Активные талантливые девчонки сразу объединились. Затем, уже такой проверенной командой, мы выступали на новогоднем корпоративе, а вот теперь, конечно, не без поддержки руководства, выступили на конкурсе, — рассказывает Юлия Смакотина, участница театра мод «Сокровище Земли Русской». — Получили массу положительных эмоций! Будем обязательно еще принимать участие в конкурсах и приглашаем тех, кто еще не испытал свои силы на сцене.

В жанре «Инструментальная музыка» победила заводская группа «Севен», сыгранное исполнение музыкальной партии и харизматичное выступление фронтмена коллектива — электрогазосварщика Романа Аксенова определили судьбу отданных судейских голосов. Кстати, Роман выступал еще и сольно — играл на саксофоне. Инструмент два месяца назад он приобрел в комиссионном магазине, отремонтировал его (по словам музыканта, здесь пригодились его профессиональные умения как электросварщика) и с помощью интернет-самоучителя освоил.

Победителям, призерам и участникам были вручены дипломы и памятные подарки.

Спорт

На лидерских позициях

Открыт очередной сезон Спартакиады молодежи предприятий Холдинговой компании «Сибирский Деловой Союз». Команде кемеровского «Азота» удалось стартовать весьма успешно: сборная заводчан после четырех видов состязаний опередила по общему количеству набранных очков семь оппонентов.

За первенство боролись представители компаний «СДС-Уголь», «СДС-Энерго», СКЭК, отраслевого холдинга «СДС-Маш», команда строительной отрасли, сборная «Спорт FM» и наши коллеги-химики «Ангарского азотно-тукового завода».

В программу состязаний вошли следующие дисциплины: эстафетное плавание четыре по 50 метров вольным стилем, дартс, волейбол и соревнования по поднятию гири.

Безоговорочное лидерство молодежная сборная «Азота» завоевала в заплывах: первое командное место. 200-метровую дистанцию команда преодолела за 2 минуты 4 секунды. Это был лучший результат. Главные преследователи — команда «СДС-Угля» уступила 12 секунд. На третьем месте оказались наши коллеги — представители Ангарска.

После эстафеты желающие пловцы могли заявиться для участия в индивидуальных заплывах. «Золото» на 50-тиметровой дистанции в мужской «индивидуалке» завоевал Константин Вяткин.

Наши девушки Мария Владельщикова и Елена Торговкина в споре

за призовую подиум завоевали второе и третье места соответственно.

В соревнованиях по поднятию 24-килограммовой гири самыми сильными были тоже химики. В весовой категории до 75 кг победу одержал Евгений Гаврилов, его результат 130 рывков. В весовой категории от 75 до 90 кг не было равных Роману Гореву, за 10 минут он поднял гирю 210 раз. В категории свыше 90 кг первое место за Антоном Шуклиным с результатом 150 рывков.

Сборная «Азота» с результатом 984 очка обогнала всех конкурентов и в состязаниях по дартсу. В личном зачете отличились Олег Комаров, Алексей Колокольцов, Александр Нефедов и Елена Абрамова.

И лишь в турнире по волейболу сборная завода заняла третье место, уступив машиностроителям и угольщикам.

Итоговой результат — 6 очков, от ближайшей команды-преследователя — сборной «СДС-Угля», молодежная сборная «Азота» оторвалась на 3 очка. Впереди подготовка к летнему этапу соревнований.



Сборная кемеровского «Азота» третий год подряд завоевывает I место в соревнованиях по дартсу в зачет Спартакиады молодежи предприятий Холдинговой компании «Сибирский Деловой Союз».



Взяли серебро

Команда «Азота» заняла второе место в любительской волейбольной лиге города Кемерово в своей подгруппе.

Любительская волейбольная лига была создана по инициативе Управления культуры, спорта и молодежной политики Администрации города Кемерово несколько лет назад. «Азот» присоединился к ней относительно недавно и уже успел сыграть в трех сезонах. В основном составе команды участвуют старший механик цеха Анон-3 Дмитрий Кузнецов, начальник цеха Лактам-3 Андрей Горовенко, начальник цеха Лактам-2 Константин Вяткин, слесарь цеха УГМ № 2 Евгений Дементьев, лаборант химического анализа Управления по качеству Юлия Смакотина, инженер цеха Аммиак-1 Анна Ан-

тонова, механик цеха теплоснабжения Илья Бычков, слесарь цеха КИПиА №2 Кирилл Патшин и слесарь цеха Лактам-2 Константин Минич.

Городской чемпионат любительской волейбольной лиги сезона 2016-2017 стартовал еще осенью прошлого года. За это время команда «Азота» провела более 20 матчей, последний из которых состоялся 22 апреля. После него стало окончательно ясно, что азотовцы оказались вторыми из девяти команд своей подгруппы. Это лучший результат спортивного коллектива за все время участия в лиге. Как говорят сами заводские волейболисты, уровень мастерства команды заметно вырос, появилась сыгранность, за счет этого удалось серьезно потеснить соперников в турнирной таблице.

Мое фирменное

Торт «Рафаэлло»



Приближаются майские праздники, а это значит, что совсем скоро многие заводчане соберут свои семьи за общим столом. И, конечно, многим хозяйкам захочется побаловать родных и близких чем-то необычным. Специально для такого случая рецепт нежного и вкусного торта от машиниста насосных установок ВОЦ-23 цеха Аммиак-2 Яны Макаровой.

ИНГРЕДИЕНТЫ:

- для теста:**
- Яйцо — 2 шт.;
 - Сахар — 1 стакан;
 - Творог — 200 гр.;
 - Сода — 1 ч.л.;
 - Соль — ½ ч.л.;
 - Мука — 2 стакана.

для крема:

- Яйцо — 2 шт.;
- Сахар — 1 стакан;
- Мука — 1,5 ст.л.;
- Молоко — 500 мл.;
- Сливочное масло — 200 гр.;
- Кокосовая стружка — по вкусу.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ:

Сначала замешиваем тесто. Для этого взбиваем 2 яйца и сахар, к смеси добавляем творог, соду, соль и один стакан муки. Взбиваем еще раз, добавляем второй стакан муки и перемешиваем ложкой. Полученную массу разделяем на 8 комочков и на 1 час оставляем в холодильнике. В это время готовим крем. Сначала взбиваем яйца, сахар, муку и молоко. Эту смесь ставим на огонь и, помешивая, доводим до кипения. Затем снимаем с огня, добавляем сливочное масло и перемешиваем.

Теперь вынимаем тесто из холодильника, раскатываем комочки и по очереди отправляем в духовку. Из получившихся еще теплых коржей собираем торт: каждый слой промазываем кремом и посыпаем кокосовой стружкой. Результат по вкусу очень напоминает известные конфеты с таким же названием.

Приятного аппетита!



ДОРОГИЕ ЗАВОДЧАНЕ!

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