

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

АЗОТ



**Елена Плотникова, начальник
Департамента по социальной
политике и делам молодёжи АО
ХК «СДС», о Спартакиаде «СДС»:**

«Исход соревнований решают не судьи,
не оргкомитет, а только спорт. Сегодня
победили, действительно, сильнейшие».
(Подробнее на стр. 8)

«Азот» преображается

НА КАО «АЗОТ» СТАРТОВАЛА
МАСШТАБНАЯ ПРОГРАММА ПО
ИЗМЕНЕНИЮ ВНЕШНЕГО ОБЛИКА
ПРЕДПРИЯТИЯ. УЖЕ СЕЙЧАС НА
ТЕРРИТОРИИ ЗАВОДА АКТИВНО
ВЕДЁТСЯ РАБОТА ПО ПОКРАСКЕ
ЭСТАКАД И КОРПУСОВ ЦЕХОВ. ПРИЧЁМ
ПЕРЕМЕНИ ПРЕДПОЛАГАЮТСЯ
КАРДИНАЛЬНЫЕ. ТАК, НАПРИМЕР,
НА ФОТО ПЕРВОЙ ПОЛОСЫ -
ВОЗМОЖНЫЙ ВАРИАНТ ОФОРМЛЕНИЯ
ГРАНУЛЯЦИОННЫХ БАШЕН ЦЕХА № 13.
ПОДРОБНЕЕ ЧИТАЙТЕ НА СТР. 3



СДС Азот
№14 (2568)
4 АВГУСТА 2017 года

Капитальные ремонты
начинаются



2

Оптимальное решение
для Капролактама



5

«Азот» на Гавайях



6

Думай, бегай,
веселись!



7

4400
килограммов
краски
потребуется для ремонта
грануляционных башен цеха № 13

ЦИФРА НОМЕРА

Итоги работы

Выполнили и перевыполнили

На «Азоте» подведены итоги работы производственных цехов за июль.

Существенно превысил поставленную планку второй агрегат аммиака. За второй летний месяц здесь произведено на 3 730 тонн продукции больше, чем изначально планировалось. Связано это с тем, что при составлении оперативного плана под вопросом были востребованность товарного аммиака потребителем и наличие подвижного состава для его отгрузки. Однако уже к середине месяца обстановка сложилась наиболее благоприятно,

и появилась возможность не снижать темпы работы аммиачного производства.

Так как цех Карбамид работает в плотной связи с агрегатами аммиака, то и ему удалось перевыполнить оперативный план. В результате в июле выработано на 4 739 тонн продукта больше.

На высоких нагрузках продолжают работать производства азотной кислоты и аммиачной селитры. Итог минувшего месяца – почти 4 тысячи тонн сверх плана каждого вида про-

дукции. Достигать таких показателей уже несколько месяцев подряд возможно благодаря реконструкциям, проведённым в прошлом году в цехе № 15. В том числе речь идёт о замене нитрозного нагнетателя на втором агрегате и качественных ремонтах осевого компрессора на первом.

Капролактамы также в настоящее время работает в хорошем темпе, что тоже связано с внедрением ряда рационализаторских предложений и улучшений технологии на производстве.

В настоящее время сохраняется

небольшое отставание цеха Аммиак-2 от бизнес-плана. Оно стало следствием изменений в графике капитальных ремонтов, но уже по итогам августа его удастся существенно сократить или ликвидировать вовсе.



Капитальные ремонты

Время действовать

6 августа на «Азоте» стартуют капитальные ремонты – череда важнейших для завода мероприятий. Их качественная реализация – залог успешной, стабильной и эффективной работы производств предприятия. В центре внимания в этот раз цехи Аммиак-1 и Карбамид, а также агрегаты цехов № 13 и № 15. О том, что ремонт грядущий нам готовит, читайте в нашем материале.

710 тонн оборудования

Цех Аммиак-1 совершит плановую остановку 6 августа. О многих позициях, которых непосредственно коснётся грядущий капитальный ремонт, уже было написано на страницах газеты «За большую химию». В том числе о техническом перевооружении трубчатой печи поз. 107, где будут заменены змеевики первой и второй ступеней, отработавшие на агрегате более 35 лет. Вместо них смонтируют аналогичное, но абсолютно новое оборудование. Не менее важная работа – техническое перевооружение блока аппаратов воздушного охлаждения поз. 604. Здесь будут заменены на новые теплообменные секции. Также будут обновлены аппараты воздушного охлаждения поз. 116С/11, 12, 117С/11, 12. Факельная установка первого агрегата – объект, который также нельзя обойти вниманием. В 80-метровой конструкции будут заменены ствол, сепаратор, оголовка, системы розжига факела. Существенно повысят не только надёжность, но и безопасность работы Аммиака-1 мероприятия по техническому перевооружению систем регулирования оборотами паровых турбин для привода дымососов поз. 121 А, Б, а также для привода насосов питательной воды поз. 128 А, Б. Эти мероприятия будут заключаться в замене изношенной гидравлической части управления оборотами паровых турбин на электромеханическую. Общий тоннаж заменяемого в цехе оборудования составит порядка 710 тонн.

Все перечисленные мероприятия будут выполняться силами ремонтной службы завода, а также подрядных организаций. Не только хорошие специалисты, но и современная техника будут привлечены для реализации ремонтной кампании на первом агрегате аммиака. Именно здесь планируется особо активно использовать приобретённый недавно кран-двухсоттонник «Либхерр»: для замены змеевиков пароперегревателя, факельной установки, котлов-утилизаторов 1 ступени поз. 111 А, Б.

В числе ежегодных обязательных работ – проведение экспертизы промышленной безопасности трубопроводов и аппаратов в количестве 94 единиц. Для этого будут привлечены 63 технических специалиста из 11 структурных подразделений «Азота».

Стабильность и больше продукции

Второй агрегат цеха № 15 также остановится на капитальный ремонт 6 августа. Задача перед подразделением поставлена серьёзная – не только повысить стабильность работы, но и подготовить оборудование производства азотной кислоты к увеличению выпуска продукции. Именно поэтому к предстоящему капитальному ремонту цех начал готовиться ещё осенью 2016 года.

В общей сложности на втором агрегате планируется реализовать 195 ремонтных мероприятий. В них будут принимать участие ремонтная служба цеха № 15, специалисты цеха УГМ № 3, ЦМОМ, ЦСР, РМЦ, а также

представители подрядных организаций «Химмонтаж» и «КСЖ».

Основными работами на агрегате станут замена АСУТП, техническое перевооружение водооборотного цикла ВОЦ-26, ремонт ствола выхлопной трубы Х-102/2. Также будут заменены ротор осевого компрессора и направляющих лопаток, ротор турбины высокого давления и обойма турбины высокого давления КМА-5. Кроме того, необходимо успеть провести техническое перевооружение контактных аппаратов с заменой поддерживающих устройств и реконструкцию газового промывателя поз. К-27/2.

Основные самые крупные ремонтные мероприятия связаны с цехами Аммиак-1 и Карбамид. Они обеспечат дальнейшую стабильную работу этих агрегатов на высоких нагрузках

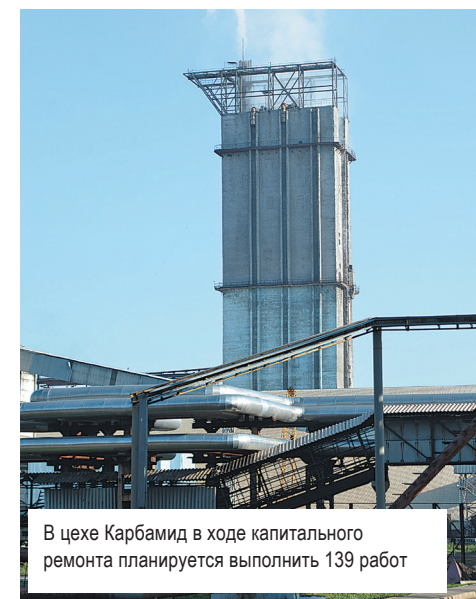
В общей сложности остановка второй очереди продлится 35 суток. Первый агрегат цеха № 15 остановится на капитальный ремонт в конце сентября, после завершения капитального ремонта на Карбамиде.

Стандартные работы

Цех № 13 планирует провести ремонт второго агрегата аммиачной селитры в те же сроки, что и в цехе № 15. Принципиально новых работ здесь производиться фактически не будет, в основном стандартные мероприятия по чистке и ремонту оборудования. В том числе капитально отремонтируют нагнетатель воздуха поз. В-12, выпарной аппарат поз. Т-10, аппараты, использующие тепло нейтрализации (ИТН) поз. R3/1, 2. Единственной менее привычной для ремонтного персонала цеха работой станет замена аппарата подогревания азотной кислоты поз. Т-2. Из-за неудовлетворительного технического состояния это оборудование будет заменено на аналогичное новое.

Так как мероприятия по большей части не выходят за рамки обычных, цех № 13 не будет привлекать для участия в капитальных ремонтах подрядчиков, планируя справиться силами собственного ремонтного персонала, а также при помощи специалистов ремонтных подразделений «Азота».

Ремонт первого агрегата аммиачной селитры также начнётся параллельно с



В цехе Карбамид в ходе капитального ремонта планируется выполнить 139 работ

ремонтом первого агрегата азотной кислоты в сентябре.

Успеть за 2 недели

Цех Карбамид вступает в ремонтную кампанию позднее – с 13 сентября, после пуска вторых агрегатов цехов № 13 и № 15.

Лимитирующими работами для Карбамиды в этом году станут модернизация компрессора углекислого газа поз. Р-901, ремонт испарителя поз. Е-901 и замена двух дефлегматорных секций на холодильнике поз. ЕА-916.

Непосредственно на компрессоре поз. Р-901 будут установлены модернизированные подшипники и лабиринтно-лунковые уплотнения, изготовленные ООО «ТРИЗ». Это мероприятие позволит стабилизировать работу компрессора на высоких нагрузках. В свою очередь, замена секций холодильника ЕА-916 решит проблемы с охлаждением агрегата в летний период. Помимо этого, будет заменён участок трубопровода углекислого газа и проведено обследование реактора синтез-газа поз. R-901. Это оборудование постоянно находится в работе, поэтому реализовывать ремонтные мероприятия в отношении него можно только в период полной остановки технологического процесса.

К ежегодным стандартным мероприятиям в цехе относится замена конвейерной ленты поз. Т-901А, ремонт подогревателя поз. Е-503, а также работы по промывке и чистке технологического оборудования установкой «Хаммельман», ревизия запорно-регулирующей арматуры и проведение экспертизы промышленной безопасности технических устройств и технологических трубопроводов.

Так как все 139 намеченных работ планируется завершить всего за две недели, к их выполнению привлечены все ремонтные подразделения «Азота», в том числе цех УГМ № 3, ЦМОМ, ЦСР и РМЦ.

Завершит ремонтную кампанию-2017 ремонт первых агрегатов цехов № 13 и № 15.



Погрузка сепаратора, предназначенного для технического перевооружения факельной установки цеха Аммиак-1

Актуально

Работа над новым обликом «Азота»

На кемеровском «Азоте» продолжается благоустройство территории. Отметивший в прошлом году 60-летний юбилей крупнейший за Уралом химкомбинат открывает новую страницу своей славной трудовой биографии. Уже не раз мы писали о том, что запланировано строительство крупных производств и отдельных технологических объектов. Но помимо технического перевооружения и строительства проводятся работы по поддержанию и обновлению действующих производств, зданий и сооружений.

Работа начата

- Постепенно территория «Азота» изменяется, становится яркой, это видит каждый заводчанин. Шаг за шагом производственные объекты будут приобретать свою индивидуальность. Разработана дизайнерами и утверждена руководством принципиально новая концепция колористических и графических решений оформления заводских зданий и сооружений. Но начинаем мы, конечно, не с покраски корпусов. Первый этап – ремонт: приведение в порядок фасада, кровли, утепление, установка современных энергосберегающих стеклопакетов и т.д. А покраска – завершающий, но зато самый эффектный и заметный штрих, - рассказывает о начавшихся на заводе преобразованиях Дмитрий Городилов, начальник Управления по капитальному ремонту КАО «Азот».

В реализуемом комплексе работ задействованы и подрядные организации, и несколько заводских подразделений. Ежедневно над преобразованием «Азота» трудятся специалисты ООО «Химмонтаж», ООО «Квартал», ООО «Благоустройство», ООО «Востокхимзащита», ООО «Эдвар», работники Управления капитального строительства, коллективы Управления капитальных ремонтов, Управлений главного механика и главного энергетика, цеха благоустройства.

Аммиак-1

В этом цехе ведутся ремонтные работы в корпусах № 670 (бытовой корпус Аммиака-1), №287 (подстанция ЭРЦ), №678 (технологический корпус) и №688 (технологический корпус), а также завершается покраска крана БК-1000.

Антикоррозионные работы выполняются специализированной организацией и соответствующими силами.

Сюрпризом для заводчан станут и необычные арт-объекты. Первый – реторта (химическая колба, имеющая форму

усечённого конуса) уже изготовлена специалистами ремонтно-механического цеха. Установят её у цеховой подстанции (корп. 287). И это лишь начало. Заводские преобразователи пока не раскрывают всех секретов. Но зато они готовы принимать и рассматривать предложения от самих заводчан. Один такой успешный проект уже реализован.

- Отлично вписывается в новую концепцию оформления завода граффити, украсившее стену складского помещения цеха Аммиак-1. Работа выдержана в определенной цветовой гамме, а выполнил её работник этого цеха. Изображение получилось интересное: технологический пейзаж в стиле граффити, - продолжает Дмитрий Городилов.



Воздуховод

Трубопровод, по которому на завод поступает воздух для технологических нужд – сооружение масштабное, его протяженность 1,8 км. Но первоначально в порядок будет приведена самая заметная для горожан часть, пересекающая федеральную трассу на улице Грузовая.

Каждая из двух труб будет окрашена по-разному. Колористические решения необычные: несколько цветов, разный способ раскраски.

Цех №13

Это ещё один из проектов, начатых в текущем году. Причём начнут с самого заметного – покраски двух гранбашен.

- Главная сложность – высота объекта. 80 метров – это, примерно, уровень 26-го этажа. К этой работе привлекут опытных промышленных альпинистов. На покраску сооружений потребуется 4400 кг краски! - поясняет Дмитрий Владимирович.

Непростые краски

Разработанный колористический проект не только эстетически преобразит предприятие. Современные краски несут и другую важную функцию: они будут защищать конструкции от неблагоприятных воздействий окружающей среды.

Большую работу по подбору материалов проделал отдел снабжения. В тендере принимали участие пять производителей. Всем предъявляемым требованиям ответила продукция датской фирмы HEMPEL.

Производители уверенно говорят о долговечности антикоррозионного покрытия даже в самых сложных условиях эксплуатации. Что немаловажно для заводов химической промышленности. Представители компании HEMPEL гарантируют, что их краски являются стойкими к воздействию щелочей, кислот и ультрафиолета.

- Завод-производитель современных красок осуществляет строгий контроль не только за своим производственным процессом, но и предлагает авторское сопровождение качества выполнения самого процесса окраски, так называемый операционный контроль. Ведь от соблюдения технологии зависит всё, - поясняет заместитель

В денежном эквиваленте на благоустроительные и ремонтные работы в 2017 году будет направлено свыше 68,5 млн рублей.

генерального директора по капитальному строительству Александр Павлов.

Главный проезд

И если театр начинается с вешалки, то завод – с центральной проходной. Поэтому и здесь работ запланировано на нынешний год немало.

Ведётся замена асфальтобетонного покрытия по следующему маршруту: от центральной проходной до цеха №15, далее мимо строящейся установки короткоцикловой адсорбции до цеха Аммиак-2. Также будет полностью заменен асфальт на центральной площади перед заводоуправлением.

Ежедневно здесь задействовано 8 единиц дорожной техники. Всего в 2017 году будет уложено 25 000 м² асфальтобетонного покрытия, где это необходимо, заменят бордюрный камень.

Освободившиеся после сноса закрытых и ликвидированных производств промышленные площадки приводятся в идеальный порядок.

В благоустройстве главного проезда участвуют работники ремонтно-строительного цеха, которые красят эстакады. Бригады Службы главного энергетика ремонтируют и красят опоры освещения. Специалисты Управления главного механика меняют изоляцию трубопроводов. Специалисты цеха благоустройства следят за чистотой, скашивают траву и поливают высаженные деревья, которых в этом году на заводе стало ещё больше.

Так, шаг за шагом постепенно будет преобразиться весь завод. Эта программа рассчитана не на один год. Работу на большинстве производственных объектов попросту невозможно проводить без остановки рабочего процесса. Да и территория «Азота» - 350 га - это площадь 500 футбольных полей.

Но уже к своему следующему крупному юбилею предприятие заметно преобразится. Работы много, однако усилия и средства, которые будут вложены в реализацию этой идеи, того стоят.

Назначения



На должность заместителя генерального директора по реинжинирингу и управлению проектами назначен ГУРИН ПАВЕЛ ДМИТРИЕВИЧ

Образование: В 2009 году окончил ФГБОУ ВПО «Санкт-Петербургский государственный университет» по специальности «Почвоведение», квалификация «Бакалавр», через два года получил степень «Магистр» по данной специальности.

Трудовая деятельность: Начал трудовой путь ещё будучи студентом. С 2008 года занимался научной деятельностью в ГНУ Центральный музей почвоведения им. В.В. Докучаева в должности инженера, затем с 2009 по 2010 год в должности младшего научного сотрудника. В 2011 году стал младшим научным сотрудником ФГБНУ «Агрофизический научно-исследовательский институт». Кроме того, в период с января 2009 по апрель 2014 года являлся научным консультантом «Агентства 21», специализирующегося на научно-популярных проектах. Имеет более 30 научных публикаций.

Параллельно с научной деятельностью с 2010 по 2012 год работал в должности лаборанта химического анализа в отделе охраны труда и экологической безопасности ОАО «Светлана», с 2012 по 2013 год занимал должность химика в ЗАО «Инспекторат Р». В 2013 году стал заведующим лабораторией ИООО «ДВЧ-Менеджмент» (филиал международного концерна MDD, Республика Беларусь), затем с 2016 года возглавлял отдел разработок и перспективного развития.

17 июля 2017 года назначен на должность заместителя генерального директора по реинжинирингу и управлению проектами КАО «Азот»

Модернизация



ООО «ТРИЗ» (Товарищество реализации инженерных задач) из города Сумы (Украина) и кемеровский «Азот» объединяют давние деловые контакты. В нынешнем году в цехе Аммиак-1 намечен крупный ремонт: предстоит замена подшипников и уплотнений 401-го компрессора японского производства. Можно сказать, что это один из центральных, важнейших объектов технологической цепочки производства аммиака. В работе машина находится с 1978 года.

В настоящее время в цехе приступили к очередному этапу модернизации «сердца» производства. Для этого «Азот» заключил договор поставки новых подшипников и уплотнений с компанией «ТРИЗ». До этого

«родные» японские подшипники и масляные уплотнения лишь ремонтировали. Но с течением времени восстановленные детали уже перестали на 100 % справляться со своей задачей. Возникла необходимость их замены. Это является необходимым условием перехода агрегата на двухгодичный цикл капремонта.

На наш выбор повлиял положительный опыт сотрудничества «ТРИЗа» и цеха Аммиак-2. В 2016-м году наши заводские коллеги произвели замену уплотнений и колодок подшипников на цилиндре низкого давления подобного компрессора. Качество изделий и цена устроили. Теперь мы будем менять подшипники и уплотнения сразу на трёх

Операция на «сердце» цеха Аммиак-1

В цехе Аммиак-1 в ходе капитального ремонта 2017 года будет реализован проект по реконструкции уплотнений и подшипников компрессора синтез-газа. На модернизацию производственного объекта будет направлено свыше 17 млн рублей.

цилиндрах нашего компрессора, - поясняет Олег Подрябинкин, механик цеха Аммиак-1.

Новые подшипники обладают высокой несущей способностью, низким износом и длительным ресурсом эксплуатации. Установленные скребки между колодками из токопроводящего материала снимают горячий слой масла с шейки вала, а также статическое электричество, предотвращая электроэрозию колодок и ротора.

Работы будут производиться в период капитального ремонта работниками участка №4 цеха №3 Управления главного механика. Дело это кропотливое и очень ответственное, необходимо подогнать равномерно зазоры по всем уплотнениям рабочих колес, концевым

уплотнениям, уплотнениям масло-газ, в котором зазор составляет всего 0,05 – 0,07мм (это толщина человеческого волоса). Но на участке №4 достаточно квалифицированных сотрудников, поэтому в успешном выполнении предстоящей работы сомнений не возникает.

Новые подшипники и уплотнения современные, их надежность значительно выше, чем у ранее используемых. После такой масштабной реконструкции мы ожидаем повышения качества выпускаемой продукции, а также увеличения межремонтного пробега компрессора синтез-газа поз.401, - отметил в заключении Геннадий Енютин, начальник цеха Аммиак-1.

Оборудование



Один на три производства

В цехе Аммиак-2 находится на завершающей стадии выполнение проекта «Установка компрессора азота высокого давления». Новая машина будет обслуживать сразу три производства: цеха Аммиак-1, Аммиак-2 и новую установку короткоциклового адсорбции (КЦА), ввод в эксплуатацию которой намечен на ближайшее время.

Компрессорная станция (её полное наименование «Дожимная компрессорная станция ДККС-1200-1/13-301») будет применяться для проведения пневматических испытаний производственного оборудования на прочность и плотность. Она представляет собой поршневой компрессор, способный создавать давление до 320 кгс/м². Приводом компрессора является электродвигатель мощностью 200 кВт. При этом машина может выдавать до 1 200 м³/ч сжатого азота, - рассказывает о мощности новой установки Егор Жаворонков, начальник отделения цеха Аммиак-2.

Компрессор через сеть трубопроводов будут подключать к тестируемому

оборудованию. Избыточное давление позволит безошибочно проверять целостность соединений, стыков и корпусов аппаратов до начала ремонта, а также качество проведенных ремонтных работ.

К реализации проекта приступили несколько месяцев назад. Изначально важно было изготовить специальный виброустойчивый фундамент. Эту работу проводили в несколько этапов специалисты «Химмонтажа».

Новая станция представляет собой модуль, в котором размещен компрессор и отсек управления. Заводом-изготовителем предусмотрена мобильность и автономность установки. Но в наших конкретных

условиях было принято решение сделать её стационарной. Установили компрессор на промплощадке цеха Аммиак-2, при этом провели сеть трубопроводов для обеспечения возможности её подключения к производственным объектам, в том числе цехов Аммиак-1 и КЦА. А под автономностью понимается необходимость её подключения лишь к источнику электропитания, - прокомментировал Егор Васильевич.

К настоящему времени на завершающей стадии работы находится прокладка сети трубопроводов (это порядка 3 км), её выполняют работники цеха монтажа оборудования и металлоконструкций (ЦМОМ). Все трубопроводы для данного проекта были приобретены новые, в том числе специальные трубы высокого давления.

Новая установка ускорит и улучшит качество проводимых ремонтных и ревизионных работ. Прежде для подобных испытаний приходилось закачивать в тестируемое емкостное оборудование воду, а затем дополнительно создавать избыточное давление. Но далеко не всегда такой способ было просто реализовать, ведь есть аппараты, внутрь которых загружен катализатор (он не должен соприкасаться с

Сама идея применения подобного оборудования для кемеровского «Азота» не нова. Около 30 лет назад подобные компрессоры были установлены в одном из корпусов цеха газового сырья. Но со временем машины устарели и были выведены из эксплуатации

водой), а также аппараты больших объёмов, опорные конструкции которых не были рассчитаны на заполнение водой.

Новый компрессорный агрегат будет создавать повышенное давление за счёт закачки в тестируемое оборудование нейтрального газа (азота). На деле оно будет испытано в процессе предстоящего капитального ремонта в цехе Аммиак-1.



Контроль Нового поколения

В цехе № 15 продолжается обновление системы контроля и управления технологическим процессом.

На втором агрегате производства азотной кислоты идёт замена существующей системы контроля на цифровую. Это мероприятие позволит перевести системы контроля за технологическим процессом и безопасности подразделения на качественно новый уровень, повысит их надёжность. Напомним, что аналогичное обновление было проведено на первом агрегате цеха № 15 в 2013 году. Результат внедрения новинки оказался положительным, вследствие чего и было принято решение об установке цифровой системы на второй агрегат. В качестве фирмы-изготовителя оборудования, как и в первый раз, была выбрана японская компания «Йокогава».

В настоящее время в подразделении ведутся подготовительные работы. Уже смонтированы шкафы, идёт прокладка кабеля от системы управления к датчикам и исполнительному оборудованию. Выполняются эти мероприятия силами участка по ремонту систем автоматизации цеха КИПиА, а также подрядной организации «Химмонтаж».

Все подготовительные работы должны быть завершены до 6 августа – даты начала капитального ремонта в цехе № 15, так как перевод на новую систему управления технологическим процессом можно осуществить только во время полной остановки агрегата.

Достижение

Быстро и чисто

Впервые Производство капролактама провело ежегодную обязательную чистку оборудования не за 10, а за 8 суток. Это значит, что время остановки производственного процесса сократилось, следовательно, будет выработано больше продукции. О том, как удалось достигнуть таких результатов, читайте в нашем материале.

Получение капролактама – сложный технологический процесс, который включает в себя почти десяток стадий. На одной из них, в результате окисления циклогексана, образуется побочный продукт – смола. Это вещество откладывается на внутренних стенках оборудования и сосудов и затрудняет их функционирование – уменьшает объем аппаратов, мешает работе контрольно-измерительных приборов и т.д. Кроме того, в трубном пространстве теплообменников происходит отложение солей жесткости, ила

С учётом того, что поток окисления будет работать на двое суток больше, чем обычно, экономический эффект от реализации идеи составит порядка 4 миллионов рублей

и грязи. Чтобы снизить воздействие этого негативного фактора, ежегодно проводится последовательная чистка обоих потоков

окисления производства капролактама. Всё оборудование останавливается, вскрывается и вычищается. Такая генеральная уборка одного потока занимает, как правило, 10 суток.

- Появилась идея о том, что эта процедура может занимать меньше времени, - говорит заместитель начальника Управления Производства капролактама Дмитрий Шевелёв. - Но для этого необходимо было провести ряд технических и организационных мероприятий.

В плане повышения технического уровня чистки оборудования потоков окисления кстати оказалась хранящаяся на складе Капролактама сломанная гидроочистная установка «Хаммельман». После тщательного обследования выяснилось, что все её детали, кроме дизельного двигателя, вполне работоспособны. Специалисты цеха сервисного обслуживания электрооборудования Производства капролактама предложили заменить вышедший из строя дизельный двигатель на электрический. Совместными усилиями



Восстановленная установка «Хаммельман» помогла цеху Анон-3 сократить сроки чистки оборудования

старшего механика цеха Анон-3 Дмитрия Кузнецова, ремонтников цеха УГМ № 2, а также Проектного управления установку «Хаммельман» удалось восстановить.

- Раньше мы мыли теплообменники так называемым «обратным ходом»: вскрывали крышки аппаратов и давлением оборотной воды промывали грязь, - говорит начальник цеха Анон-3 Константин Ахмадеев. - Эффективность от такого мероприятия низкая, а времени оно занимало много. А «Хаммельман» чистит быстро и практически до идеального состояния. Раньше мы брали его у цеха по монтажу оборудования и металлоконструкций, а теперь есть возможность пользоваться им в любой момент. Это большая помощь не только для цехов Капролактама, при необходимости мы можем одолжить установку любому подразделению, которому она потребуется.

Починка гидроочистной установки помогла ускорить процесс приведения в порядок труб и ёмкостей потока окисления Производства капролактама. Однако ещё

одним существенным плюсом на пути к сокращению сроков чистки стало более рациональное распределение сил при выполнении этой работы. По решению руководства Капрона и Службы главного механика, на подмогу специалистам стадии окисления были направлены ремонтники цехов УГМ № 2, УГМ № 3, а также Серной кислоты. Работы по промывке оборудования начали выполняться не только днём, но и в ночное время.

- В результате предпринятых действий срок ремонта потока Б удалось сократить на двое суток: он начал пускаться в эксплуатацию не 29-го, как планировалось ранее, а 27-го июля, - говорит Дмитрий Шевелёв. - В следующем году таким, более рациональным и быстрым, способом будут чиститься уже оба потока. С учётом того, что поток окисления теперь будет работать на двое суток больше, чем обычно, экономический эффект от реализации предложения составит порядка 4 миллионов рублей.



Напор струи воды гидроочистной установки способен убирать даже самые стойкие загрязнения

Обучение

Чтобы снабжать без проблем

В Центре обучения кадров прошел тренинг по теме «Управление закупками», в котором принял участие 21 специалист Управления снабжения предприятия. Обучение в течение двух дней проводила известный бизнес-тренер, директор Школы эффективных коммуникаций (г. Новосибирск) Анна Татьяна.

Каждый предмет на нашем предприятии, будь то обычная шариковая ручка или сложное оборудование для агрегатов, проходит через Управление снабжения. Именно оно занимается подбором производителей и закупкой продукции. Состоит управление из отдела материально-технического снабжения, отдела сырья и отдела оборудования. Так как мир не стоит на месте, появляются новые методы работы, новые требования, было решено организовать обучение для этой службы.

В первый день занятие было посвящено повторению пройденного ранее, на предыдущем тренинге, материала, а также изучению новых тем, выполнению

упражнений. Специалистов делили на команды, в которых они «проигрывали» различные ситуации. Например, одно из заданий - построить свой офис. Через определенное время каждый офис получал новую задачу, требующую правильно организовать работу и принять верное решение, чтобы добиться положительного результата.

Во второй день обучения одним из главных моментов стала встреча «снабженцев» и представителей производственных цехов «Азота».

- Очень полезным стало общение с нашими непосредственными заказчиками в подразделениях предприятия, - рассказыва-

ет начальник отдела материально-технического снабжения Олеся Карпова. - В ходе тренинга мы выделили наиболее важные проблемы во взаимодействии между заявителем – СПП и исполнителем – нами, которые требуют совместного решения для дальнейшей работы. Мы услышали друг друга и поняли, какие трудности возникают у обеих сторон. Такой опыт обсуждения назревших вопросов стал важным для нас

и поможет сделать процесс взаимодействия служб, а значит и снабжение завода эффективнее.

Третий, завершающий, блок обучения для Управления снабжения по этой теме стартует в ближайшее время, он будет состоять в основном из практической части, где специалисты применяют полученные знания, выполняя комплекс упражнений.



Молодежный совет

Это ТВОЙ шанс!

Работа Молодёжного совета «Азота» набирает обороты. Новое поколение азотовцев активно участвует в жизни предприятия, и не только помогает решать актуальные для завода задачи, но и становится инициатором проведения ярких неординарных мероприятий. О возможностях, потребностях и перспективах азотовской молодёжной организации мы поговорили с её председателем Алексеем Колокольцовым.

- Алексей, что сегодня представляет собой Молодёжный совет «Азота»? Насколько значительной можно назвать эту организацию?

- На настоящий момент актив «молодёжки» это 85 человек, неравнодушных к судьбе предприятия, которые чётко решили для себя, что деятельность в составе Молодёжного совета «Азота» - это важная часть их жизни. Они помогают организовывать и проводить мероприятия, делаясь своими идеями, предлагают решение возникающих проблем. Ещё около 40 человек - молодые заводчане, регулярно участвующие в мероприятиях Совета. По сути, это уже весомая организация, которая имеет инструменты, для того чтобы быть значимой частью коллектива предприятия, мы можем вносить любые предложения, получить поддержку руководства для реализации той или иной идеи. Это плюс как для всего предприятия, которому таким коллективом мы можем помогать справляться с появляющимися задачами, так и для каждого молодого работника в составе Совета, который будет услышан при наличии какой-то индивидуальной проблемы. С другой стороны, сейчас на «Азоте» трудится 3273 человека, попадающих под определение «молодёжь» (в возрасте от 18 до 40 лет). В сравнении с этой цифрой, конечно, становится понятно, что нам есть к чему стремиться.

- Получается, что основная задача для Молодёжного совета - привлечь как можно больше людей в свой состав?

- Эта задача актуальна всегда: всё-таки молодёжь - это не постоянная величина.

Люди взрослеют, приоритеты меняются, да и в коллективе Совета есть определённый возрастной ценз (конечно, при большом желании заинтересованных работой организации заводчан, на него можно закрыть глаза). Именно поэтому мы стараемся как можно чаще говорить о нашей деятельности, чтобы привлечь новых молодых сотрудников предприятия. «Свежая кровь» - это всегда новые идеи, новые возможности. Так что Совет очень заинтересован в том, чтобы ребята, приходя-

Сегодня на «Азоте» трудится
3 273 человека в возрасте от
18 до 40 лет.

щие на завод, были с нами.

- А чем интересен Молодёжный совет для тех, кто решает войти в его состав?

- Во-первых, здесь просто интересно! Тот, кто однажды побывал в творческой атмосфере, которая появляется, когда Совет работает над очередным мероприятием, тот в большинстве случаев захочет испытать это ощущение снова. Я думаю, многие согласятся, что когда ты одной командой делаешь что-то и видишь результат, это очень вдохновляет и сближает. Во-вторых, участие в работе Молодёжного совета - это способ знакомства с интересными людьми, он помогает выйти за рамки привычного трудового коллектива, узнавать больше. И, в-третьих, нельзя сказать, что деятельность ребят целиком и полностью основана на голом энтузиазме. У Совета есть способы поощрения своих неравнодушных и заинтересованных участников. Только в период с 2016 по 2017



- душа компании и умеешь оригинально пошутить - попробуй силы в команде КВН «42 бригада», не можешь без сострадания смотреть на бездомных животных - мы предложим тебе заняться волонтерской деятельностью. В общем, возможностей не оставаться в стороне масса.

В период с 2016 по 2017 год

наградами Молодёжного совета
поощрено **187** заводчан.

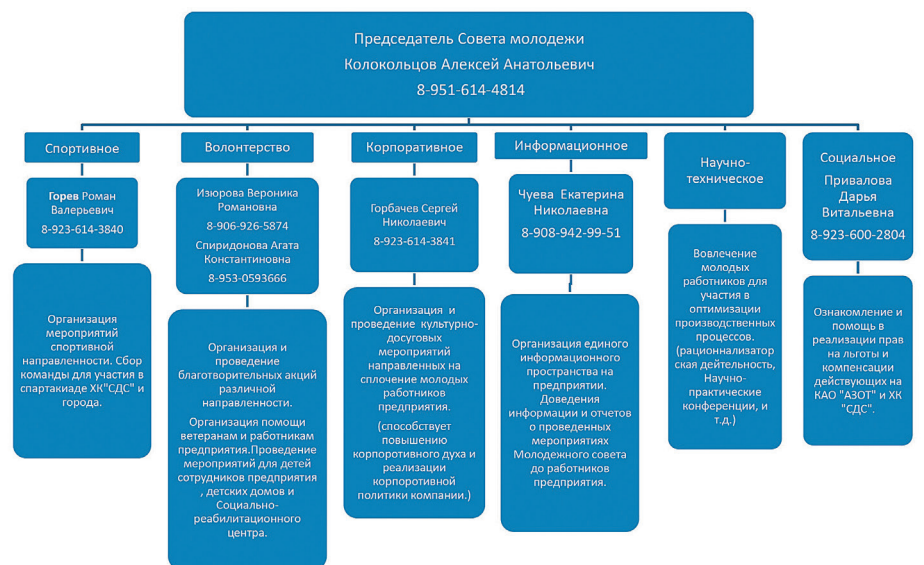
- Предположим, я хочу стать частью Молодёжного совета «Азота». Что для этого нужно сделать?

- Самое простое - это позвонить мне или руководителям по направлениям деятельности молодёжной организации. Хотя бывает, что Совет сам отправляется на поиски нужных и интересных людей. Во время трудоустройства на «Азот» каждый молодой сотрудник заполняет анкету, которую просматривают активисты Молодёжного совета и, ориентируясь на увлечения и навыки ребят, стараются привлечь их в состав организации. И ещё хочется добавить, не надо стесняться и думать, мол, Совет обойдётся и без меня. Для нас важен каждый. А Совет может оказать для вас решающим этапом в жизни и в карьере. Не упускайте свой шанс!

год наградами, почётными грамотами и благодарственными письмами поощрено 187 парней и девушек. Естественно, что к каждой награде прилагается и премия.

- Азотовская молодёжь - люди неординарные и каждый является индивидуальностью. В Совете есть занятия для всех?

- Конечно, интересное и нужное дело мы можем найти для каждого, исключение разве что категория людей, которая склонна только критиковать и не вносить конструктивных предложений. Уделяешь время физической подготовке - ты нужен нам для участия в спортивных соревнованиях, любишь общаться с детьми - добро пожаловать в состав организаторов детского квеста, ты



Вечер на Гавайях

В минувшую пятницу оказаться на берегу острова в Тихом океане смогли больше сотни азотовцев.

Прийти 28 июля на вечеринку в гавайском стиле, организованную Молодёжным советом «Азота», могли все, включая супругов и родственников работников предприятия. На это время Дом культуры «Азота» (РК «Континент») превратился в настоящий южный пляж: прохладительные напитки, море красивых людей и ощущение свободы. Гости вечера постарались соответствовать заявленной тематике и пришли в лёгких цветных платьях, гавайских шортах и сланцах. Чтобы полностью погрузиться в

атмосферу заморского курорта, можно было сфотографироваться в фотозоне с песком, пальмами, шезлонгом, видом на море и очаровательными гавайскими девушками и гавайцем.

В празднично оформленном зале желающих повеселиться ждали зажигательные конкурсы, танцы, а также музыкальные сюрпризы от танцевального коллектива «Азота» и группы «Сэвен». Соревнования для яркой публики были соответствующие теме: пройти в танце под натянутой верёвкой, определить сколько весит ананас и многое другое. Самым ожидаемым моментом вечера стал обещанный розыгрыш гироскутера. Выбери победителя по розданным участникам праздника номеркам, которые они получили вместе с ожерельем из цветов в самом начале. Случайный человек из числа гостей вытаскивал бумажку с номером из прозрачного барабана. Удача оказалась на стороне номера 0042, который достался сотруднице цеха Водород Екатерине Калетиной.



Екатерина Калетина
(цех Водород),
победительница
розыгрыша:

«Вообще не ожидала, что мне так повезёт. Не поверила сначала, что назвали именно мой потерянный номер. И всё-таки больше меня этому событию была рада моя десятилетняя дочка. Спасибо Молодёжному совету за чудесный летний праздник!»



Отдых

Думай, бегай, отдыхай!

Молодёжный совет КАО «Азот» в третий раз организовал игру-квест на турбазе «Берёзово» для детей работников предприятия. Мероприятие собрало больше сотни мальчишек и девчонок.

Идея организации такого детского праздника появилось у молодёжного актива завода ещё в 2015 году. Цель — обеспечить подвижный и интеллектуальный отдых для детей азотовцев, а также дать возможность приятно провести время их родителям в люби-

мом месте отдыха — на турбазе «Берёзово». В предыдущие годы темой квеста становились «Детские сказки» и «Пираты». В этот раз ребятам были предложены состязания на сплочение команды, где выполнение задания зависело от действий каждого.

В развлекательной интеллектуальной и подвижной игре приняли участие 104 ребёнка в возрасте от 5 до 14 лет. В соответствии с возрастом дети были разбиты на 6 команд, каждой из которых необходимо было выполнить несколько заданий, чтобы получить не только звание победителя, но и приз. В числе испытаний, которые проходили совсем юные квестоманы, была ловля рыбок в бассейне на магнитную удочку, раскладывание предметов по картинке, а также метание мячика в цель. Игроки постарше прыгали с тарзанкой, оттачивали навыки спортивного ориентирования в лесном лабиринте и ловко выпутывались из паутины натянутых тросов. Выполнять не самые простые задания детям помогали кураторы из числа активистов Молодёжного совета, а также их мамы и папы.

В итоге за несколько часов команды прошли все этапы игры. В завершении торжественная часть: каждый из ребят получил диплом участника и приз, от которого



дети были в восторге — модная игрушка — спиннер. Перед отъездом с турбазы проголодавшихся следопытов ждало чаепитие с бутербродами и сладкими пирогами.

— У многих из нас у самих есть дети, поэтому нам было интересно взяться за проведение такого мероприятия, — говорит один из организаторов квеста, начальник отделения



цеха Аммиак-2 Сергей Горбачёв. — Наши коллеги такую инициативу оценили, да и маленькие участники рады, поэтому есть желание эту традицию продолжать, совершенствовать сценарий, придумывать что-то новое и необычное.

Реклама

УДОБНОЕ ДЕТСТВО

АЛСО
серьезная мебельная компания



с 1 июля по 31 августа 2017г.



Кемерово, ТРК «Лепландия» (-2 этаж)	8 923 614 1322	Кемерово, ТРЦ «Зимняя вишня» (3 этаж)	8 923 608 8085
Кемерово, ТЦ «Сотка» (2 этаж)	8 923 613 3616	Кемерово, пр. Шахтеров, 93а	8 923 504 8105
Кемерово, ТЦ «Байконур» (2 этаж)	8 923 612 3780	Кемерово, МГ «Энергия Уюта» (школа)	8 923 484 0015
Кемерово, ул. Инициативная, 76/3	8 923 600 7592		

also-m.ru

8-800-550-15-80

Подробности об условиях проведения данной акции уточняйте у продавцов-консультантов. Размещенная информация не является публичной офертой.

ЭКСКЛЮЗИВНО!
ТОЛЬКО ДЛЯ СОТРУДНИКОВ «АЗОТ»

АЛСО
серьезная мебельная компания

КУПОН на мебель на 3 000 рублей

1. Купон действителен с 25 июля по 31 августа 2017г.
2. Купоном можно оплатить не более 15% покупки.
3. Купон действует единоразово и подлежит изъятию Продавцом при покупке.
4. Скидка по Купону не суммируется с другими скидками, акциями, распродажей.
5. Скидка по Купону не распространяется при покупке товара в рассрочку.

НОВОСТИ
ХИМИЧЕСКОЙ
ОТРАСЛИ

НА ПРОИЗВОДСТВЕ КАЛЬЦИНИРОВАННОЙ СОДЫ АО «БАШКИРСКАЯ СОДОВАЯ КОМПАНИЯ» ПУЩЕНА В РАБОТУ ОЧЕРЕДНАЯ КАРБОНИЗАЦИОННАЯ КОЛОННА. ОБЪЕМ ИНВЕСТИЦИЙ, ВЛОЖЕННЫХ В МОДЕРНИЗАЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ СОСТАВИЛ БОЛЕЕ 1,4 МЛРД РУБЛЕЙ.

Спорт



Команда «Азота» блистательно выступила во втором этапе Спартакиады молодёжи АО ХК «СДС» - 2017.

Напомним, что в этот раз спортсменам пришлось соревноваться в четырёх дисциплинах: мини-футбол, легкоатлетическая эстафета, стрит-бол и перетягивание каната. За победу в этих состязательных видах боролись 8 команд: «Азот», «Ангарский азотно-туковый завод», «СДС-Уголь», «СДС-Маш», «СДС-Строй», «СДС-Энерго», «СКЭК» и «Спорт ФМ».

Накал страстей был особенно высоким в футбольных баталиях. Не остудил пыл играющих даже получасовой проливной дождь. «Азот» уверенно обыграл ангарчан со счётом 8:1. Далее был разгромлен «СДС-Энерго» - 3:0. Финальная игра с «СДС-Углем» разразилась конфликтом: соперники лидировали, но с нарушением правил – использовали запрещённые шипованные

бутсы. В итоге решено было переиграть матч, здесь серия пенальти решила исход схватки: 3:2 в пользу «Азота». Надо отметить, что команда «Азота» оказалась лучшей в футболе среди спортивных коллективов компаний АО ХК «СДС» впервые. По мнению самих азотовских футболистов, да и

Результаты двух этапов Спартакиады молодёжи АО ХК «СДС»-2017:

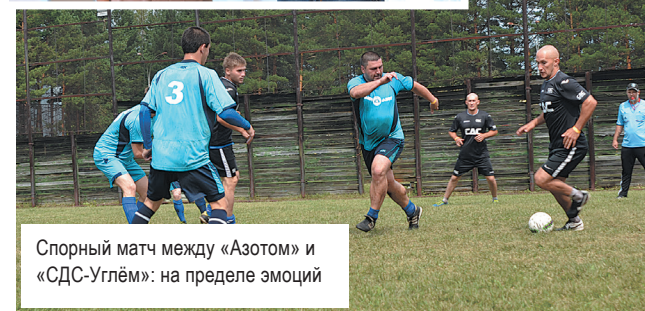
Плавание - 1 место;
Дартс - 1 место;
Волейбол - 3 место;
Гиря - 1 место;
Мини-футбол - 1 место;
Лёгкая атлетика - 1 место;
Стритбол - 1 место;
Канат - 1 место.

судей, во многом успех команды обеспечил вратарь Максим Копылов, которому и было присуждено звание «лучший» в этой категории.

Легкоатлетическая эстафета стала ещё одним триумфом наших спортсменов. По правилам в эстафете участвует команда из троих парней и троих девушек. В результате наша команда оказалась самой быстрой, преодолев 9 кругов длиной 300 метров за 6 минут 25 секунд. Решающим стал забег нашего легкоатлета Андрея Закутного, которому удалось догнать и перергнать вырвавшегося вперёд на значительное расстояние соперника. Именно ему и было присуждено звание «Лучший легкоатлет».



Максим Копылов - лучший вратарь

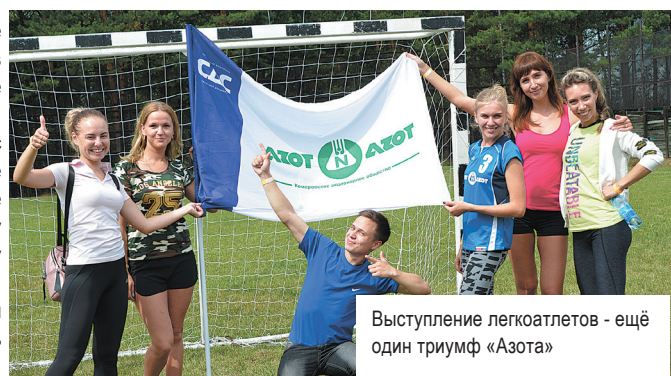


Спорный матч между «Азотом» и «СДС-Углем»: на пределе эмоций

В стритболе заводчане также не оставили шансов другим командам. В матче с ангарчанами счёт 11:5, с «СДС-Энерго» - 4:1, с «СДС-Углем» - 6:0. Звание «Лучший игрок» в стритболе также досталось нашему коллеге – Александру Роевскому.

Бурей эмоций сопровождалось перетягивание каната. Азотовские тяжелоатлеты ответственно тренировались и впервые смогли одолеть всех соперников в этой дисциплине. Несмотря на протест, поданный командой «СДС-Угля», наши силачи смогли повторно доказать, что победа досталась им честно.

Ливень не помешал сегодняшним соревнованиям стать самыми жаркими. И речь не только о накале соревновательных страстей. Во время второго этапа спартакиады было подано два протеста. И последнее



Выступление легкоатлетов - ещё один триумф «Азота»

Стритбол: наши играли жёстко, но по правилам



Первые в перетягивании каната - не случайный результат

состязание - перетягивание каната - подтвердило, что исход соревнований решают не судьи, не оргкомитет, а только спорт. Сегодня победили действительно сильнейшие, - сказала перед началом церемонии награждения начальник Департамента по социальной политике и делам молодёжи АО ХК «СДС» Елена Плотникова.

Фотофакт



«АЗОТ» БЬЁТ РЕКОРД. 22 ИЮЛЯ В НАШЕЙ СТРАНЕ ВПЕРВЫЕ ОТПРАЗДНОВАЛИ ВСЕРОССИЙСКИЙ ДЕНЬ БОКСА. В ЧЕСТЬ ПРАЗДНИКА В 15 РЕГИОНАХ РОССИИ БЫЛА ОРГАНИЗОВАНА МАССОВАЯ ТРЕНИРОВКА ПО БОКСУ, КОТОРАЯ ВОЙДЁТ В КНИГУ РЕКОРДОВ ГИННЕСА. САМЫМ МАСШТАБНЫМ МЕРОПРИЯТИЕ СТАЛО В КЕМЕРОВЕ, ГДЕ СТАДИОН «ХИМИК» ВМЕСТИЛ 5 000 ЧЕЛОВЕК. ПРИЧЁМ 2 000 ИЗ НИХ БЫЛИ РАБОТНИКИ «АЗОТА». НА ФОТО НАШИ - В БЕЛОМ!

Мое фирменное



Пирожное «Мильфей»

Сегодня в рубрике рецепт десерта, который считается прародителем торта «Наполеон» - «Мильфей». Не смотря на то, что это блюдо невероятно вкусное, готовить его просто. А рецептом приготовления изысканной сладости поделилась инженер-лаборант Центральной лаборатории Анна Тимербаева.

Ингредиенты:

Слоёное тесто – 250 г;
Сливки (10 %) – 300 мл;
Мука – 0,5 ст. л;
Крахмал – 0,5 ст. л;
Яйцо – 2 шт;
Сахар – 0,5 стакана;
Сливочное масло – 100 г;
Ванилин – по вкусу, свежие ягоды.

Приготовление:

Пласт слоёного теста раскатать в прямоугольник размером 60 x 30 см и разрезать на 18 прямоугольников размером 10 x 6 см. Разогреть духовку до 220 градусов. Выложить листы на застеленный пергаментом противень, накрыть сверху ещё одним пергаментом. На пергамент аккуратно поставить второй противень. Выпекать до готовности. Готовые ли-

сточки должны быть тонкими, хрустящими и румяными. Начинаем варить крем. Для этого доводим сливки до кипения. В отдельной посуде смешиваем крахмал, муку, ванилин и сахар, добавляем яйца и хорошо перемешиваем. В эту смесь тонкой струйкой вливаем горячие сливки, постоянно помешивая. Потом нужно поставить крем на медленный огонь и варить, помешивая, до загустения. После этого добавить туда размягчённое масло и взбить крем.

Затем из получившегося нужно собрать пирожные: на слоёный листик выкладываем крем, затем ягоды, потом снова листик, крем, ягоды и закрываем ещё одним листиком. Перед подачей на стол «Мильфей» нужно подержать в холодильнике 30-60 минут.

Приятного чаепития!



ДОРОГИЕ ЗАВОДЧАНЕ!

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