

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ



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

№ 13 (2632) 15 ИЮЛЯ 2020 года

 ПРАЗДНИК

ВМЕСТЕ — И В ТРУДЕ, И В ЛЮБВИ



8 июля в нашей стране отмечается День семьи, любви и верности. КАО «Азот» — крупнейшее предприятие региона, на котором работают 114 трудовых династий. Из них самая продолжительная — династия Ковтун, общий стаж членов этой семьи — сотрудников «Азота» — составляет 417 лет 8 месяцев. Но династия эта славится не только в труде, но и в любви — глава семьи Ковтун Ольга Иосифовна и её супруг Владимир Григорьевич живут в браке уже около 60 лет! (продолжение на стр. 4)



Подводим итоги
полугодия

2



Электричество для
кристаллов

3



Новые приобретения
«пятнашки»

3



ПРОИЗВОДСТВО

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ИТОГИ ПЕРВОГО ПОЛУГОДИЯ

На «Азоте» подвели производственные итоги 6 месяцев 2020 года. Несмотря на сложности, связанные с влиянием на мировой рынок пандемии коронавируса, а также с техническими проблемами в цехе Аммиак-1, оперативные планы первого полугодия выполнены. Более того, по таким продуктам, как азотная кислота, аммиачная селитра и КАС, удалось выйти на опережение.

Ранее мы сообщали, что производственные планы «Азота» в начале года были немного скорректированы в сторону небольшого уменьшения от бизнес-плана. Это было связано с падением спроса на капролактамы и техническими проблемами на производстве Аммиак-1. Наиболее сложная ситуация в начале второго квартала складывалась на производстве капролактама: спрос упал под влиянием пандемии. К сегодняшнему дню рынок оживает, это позволило вновь запустить про-



▲ Сегодня рынок оживает — появились предпосылки для стабильной работы

изводство, и сейчас оно работает на нормальных нагрузках.

Что касается технических проблем на Аммиак-1, то пока они остаются, и до капитального ремонта, который планируется провести в конце августа — в начале сентября, цех Аммиак-1 будет

работать на сниженных нагрузках.

— Оперативные планы подверглись некоторым корректировкам в течение второго квартала. Это стало следствием возникшей в цехе Аммиак-2 проблемы с компрессором синтеза газа, — рассказывает и.о. начальника

производственного отдела **Геннадий Енютин**. — У нас была запланирована остановка Аммиака-2 в сентябре, но пришлось этот цех остановить для ремонта компрессора на неделю в июне. Это повлекло дополнительные корректировки: так как для производства карбамида нужен аммиак, которого, соответственно, не хватало, было принято решение перенести на месяц раньше остановку цеха карбамида на капитальный ремонт.

Во втором квартале не удалось отработать без внеплановых остановок — всего их было две. Внепланово останавливался цех Аммиак-1, в общей сложности время простоя составило примерно 12 часов. Вторая остановка произошла в цехе Аммиак-2 через несколько дней после пуска: выключился электрический автомат безопасности на клапана КИПиА.

Если говорить об итогах производственной деятельности в цифрах, то отставание от бизнес-плана по аммиаку за 6 месяцев составляет 26 872 тонны; по капролактаму — отставание на 13 119 тонн; по сульфату аммония — на 22 666 тонн. По азотной кислоте и аммиачной селитре производственные итоги опережают планируемые пока-

затели бизнес-плана: азотной кислоты выдали больше на 10 398 тонн, аммиачной селитры — на 6 714 тонн. Кроме того, в мае была проведена реконструкция производства КАС, что позволило увеличить мощность выработки с 450 до 1200 тонн/сутки.

— Мы надеемся, что во втором полугодии ситуация стабилизируется, рынок восстановится. Запуск производства капролактама уже показывает, что сегодня появились предпосылки для устойчивой работы, — говорит Геннадий Енютин. — В III квартале основным будет проведение остановочных капитальных ремонтов. Мы планируем их провести удачно и решить те проблемы, которые есть на данный момент, в частности в цехе Аммиак-1.

Во втором квартале продолжается строительство объектов по проекту «Техническое перевооружение производства минеральных удобрений с увеличением выпуска аммиачной селитры на 227 тыс. тонн в год». На строительных площадках будущих производств вовсю ведётся монтаж лицензионного оборудования. Работы ведутся в соответствии с намеченными сроками, отставаний во втором квартале не было.

Алина Соколова



НАЗНАЧЕНИЯ



На должность заместителя генерального директора по развитию производственной системы назначен

Пасерб Андрей Александрович

Образование: Альметьевский государственный нефтяной институт, факультет инженерной механики, машины и оборудование нефтяных и газовых промыслов (2011); Казанский национальный исследовательский технологический университет, факультет дополнительного образования, филология (английский язык) (2011). Многочисленные курсы в области управления производственными системами (бережливое производство, процессное управление, проектное управление, экономика предприятия).

Трудовая деятельность: УК ООО ТМС групп, инженер центра управления производством, затем ведущий инженер отдела совершенствования производственной системы. ООО «УК «Татбурнефть», начальник центра управления бурением. ООО «Татинтек», начальник отдела внедрения бережливого производства и процессного управления. ЗАО «Экопси консалтинг», директор по развитию производственных систем. ГК ОРГПРОМ, директор филиала.

Достижения: суммарный экономический эффект от реализованных проектов составляет более 3 млрд рублей.



НОВОСТИ КУЗБАССА

АРХИТЕКТУРНУЮ ГРУППУ С ПОРТРЕТАМИ ФРОНТОВИКОВ УСТАНОВЯТ В КЕМЕРОВЕ ОКОЛО КАДЕТСКОГО УЧИЛИЩА

Архитектурная группа в память об участии жителей Кузбасса в Великой Отечественной войне дополнит общественное пространство рядом с Кемеровским президентским кадетским училищем (КемПКУ). Памятная архитектурная композиция будет располагаться рядом с танком Т-34, установленным на постаменте у входа в училище. Проект архитектурной группы подготовлен в рамках региональной акции «Ваша Победа. Кузбасс».

Комплексное благоустройство территории вокруг КемПКУ необходимо завершить к концу июля, заявил губернатор Кузбасса **Сергей Цивилев** на обсуждении развития учебного заведения во вторник, 30 июня.

«В прошлом году одновременно со строительством первых корпусов училища мы привели в порядок окружающую территорию. Обновили

фасады соседних зданий, благоустроили зоны отдыха, заменили коммуникации, открыли движение по кольцу и новому участку Московского проспекта. Сейчас завершается второй этап строительства училища, и мы продолжаем благоустройство. Уже установили легендарный танк Т-34, он будет напоминать кадетам и всем жителям Кемерова о подвигах советских солдат в Великой Отечественной войне. Следующий этап — дополнить общественное пространство тематическими архитектурными композициями в память о кузбассовцах-участниках войны», — сказал Сергей Цивилев.

Архитектурный проект композиции на данный момент обсуждается. Памятный комплекс может объединить два тематических блока, один из которых будет рассказывать о вкладе Кузбасса в Победу, второй сформируют из портретов кузбассовцев, отдавших свои жизни за Родину.

Силами муниципалитета продолжается благоустройство территории вокруг КемПКУ: участок до железной дороги озеленят, проложат пешеходную и велосипедную дорожки, установят освещение. В дальнейшем предусмотрена высадка молодых яблонь, сирени и кедров.



▲ Легендарный танк Т-34 будет напоминать кадетам и всем жителям Кемерова о подвигах советских солдат в Великой Отечественной войне

Одновременно строители завершают второй этап возведения училища. На двух спальных корпусах на 480 учащихся, физкультурно-оздоровительном комплексе с ледовым катком и бассейном заканчивают наружные отделочные работы, обустраивают внутренние помещения. Ежедневно на строительной площадке работают более 420 специалистов и 37 единиц техники.

По материалам пресс-службы Администрации Правительства Кузбасса



ЦИФРЫ НОМЕРА

С 450 до 1200 тонн/сутки

увеличена мощность выработки КАС во втором квартале 2020 года

Более 50 млн рублей

экономический эффект от использования рационализаторских предложений в первом полугодии 2020 года

Более 1 млн 15 тыс. рублей

потрачено на закупку ранцев для первоклассников



ПРОИЗВОДСТВО

ЭЛЕКТРИЧЕСТВО ДЛЯ КРИСТАЛЛОВ

На территории производства капролактама возле корпуса № 2038 построили новую подстанцию, которая снабдит электроэнергией новое оборудование цеха сульфата аммония. Данные преобразования на предприятии проходят в рамках проекта технического перевооружения цеха сульфата аммония.

Новая блочно-модульная подстанция с двумя трансформаторными единицами общей мощностью 2225 кВт готова к эксплуатации с 10 июля. Стоимость этого объекта составила 13 млн рублей, его строительство проходило в июле 2020 года. Установка подстанции является первым реализованным этапом проекта по перевооружению цеха сульфата аммония.

В соответствии с проектом к сентябрю также будут заменены вентиляторы на стадии сушки кристаллов и установка фасовки в корпусе № 2010 (цех сульфата аммония). На строительство этих объектов КАО «Азот» затратит больше 100 млн рублей.

Целью проекта технического перевооружения цеха сульфата аммония кемеровского «Азота» является запуск



▲ Подстанция снабдит электроэнергией новое оборудование цеха сульфата аммония

производства премиального продукта — крупнокристаллического сульфата аммония. В конце сентября в корпусе № 2010 КАО «Азот» ожидают получить его первую партию.

— Это продукт является премиальным, так как имеет кристаллы крупного размера. По сути он является аналогом гранулированных удобрений. Его стоимость на рынке во много раз превышает стоимость стандартного сульфата аммония, — говорит главный специалист отделения внедрения новых технологий КАО «Азот» **Роман Захаров**.

Технология получения крупных кристаллов разработана отделением внедрения новых технологий КАО «Азот». Параллельно с реализацией проекта специалисты этого отделения проводят исследования в направлении совершенствования технологии производства готового продукта. Планируется, что проект по техническому перевооружению цеха сульфата аммония окупится за 1,5 года.

Вероника Власенкова



ФОТОФАКТ



СПЕЦИАЛИСТЫ ОТДЕЛА ОХРАНЫ ТРУДА И ЗДОРОВЬЯ «АЗОТА» ПОДТВЕРДИЛИ СВОИ КОМПЕТЕНЦИИ

С декабря 2019-го по апрель 2020 года специалисты по охране труда КАО «Азот» участвовали во Всероссийской олимпиаде по охране труда, организованной под эгидой Министерства труда РФ. Всего в олимпиаде принимали участие более 18 тысяч специалистов по РФ и более 2 тысяч по Сибирскому федеральному округу. Специалисты охраны труда кемеровского «Азота» **Екатерина Лукьянова, Ирина Черемисинова, Вячеслав Кузменко** в очередной раз подтвердили свои компетенции. **И.О. заместителя начальника отдела охраны труда Илья Анисимов занял призовое 3-е место по СФО и 20-е — по России.**



ЭКОЛОГИЯ

НАЧИНАЕМ СБОР МЕТАЛЛОЛОМА



▲ За вывоз металлолома сотрудникам будут выплачивать премию — 500 рублей за тонну

С июля перед азотовцами поставлена новая задача — своими силами навести порядок и собрать металлолом с производственных площадок и эстакад закреплённых территорий. Работы продлятся до 31 мая 2021 года.

Металлолом образовался в результате проведённых капитальных ремонтов, технических перевооружений — это или технологически устаревшее оборудование, или оборудование, выведенное из эксплуатации. В настоящее время металлолом складывается на закреплённых территориях производственных цехов и складских хозяйств. К работам по

сбору металлолома привлечены сотрудники монтажного управления ЦМОМ, цеха сервисных работ и УГМ-3. При необходимости для вывоза крупногабаритного оборудования технологические цеха могут централизованно привлечь монтажное управление. Этот металлолом будет вывозиться и складироваться на участок металлолома.

Сотрудников подразделений за выполнение этих видов работ будут премировать — 500 рублей за тонну металлолома, вне зависимости от его характера. Деньги будут получать те работники, которые непосредственно участвуют в сдаче металлолома, его погрузке, вывозе с площадки производственных цехов.

В начале каждого месяца сбор металлолома будет включён в планы производственных цехов и монтажных управлений. Итоговые данные по объёму сданного металлолома будут передаваться начальнику участка металлолома **Сергею Михайлову**.

Алина Соколова



ФОТОФАКТ



«АЗОТ» ПОСЕТИЛИ УЧЁНЫЕ ИЗ ТОМСКА

Представители томского Инжинирингового химико-технологического центра, сотрудники двух крупных образовательных учреждений соседнего региона — Томского государственного университета и Томского политехнического университета — обсудили вопросы внедрения на «Азоте» новых технологий. Делегация из 12 человек посетила промышленную площадку во время экскурсии, а также дала свою оценку работе предприятия. Встреча в подобном составе состоялась впервые, в будущем учёные и азотовцы планируют совместно разрабатывать перспективные научные проекты и применять их на площадках нашего предприятия.



ТЕХНИКА

НОВЫЕ ПРИОБРЕТЕНИЯ «ПЯТНАШКИ»

В июне в цехе № 15 завершили монтажные работы по установке нового мостового двухбалочного взрывозащищённого крана. Его грузоподъёмность составляет 30 тонн — теперь работы в капремонт можно будет проводить двумя кранами одновременно.



▲ Новый мостовой кран смонтирован на отметке 16,3 метра

Конструкция была изготовлена по индивидуальному заказу на Набережно-Челнинском крановом заводе. Основная грузоподъёмность крана мостового электрического двухбалочного взрывобезопасного исполнения (КМД 30/5-A4-16-14/16-T3 II Gb с IIC T1 X) — 30 тонн, дополнительная — ещё 5 тонн. Это уже второй кран этого производителя на «Азоте», первый был установлен в цехе серной кислоты в 2019 году. При производстве данных мостовых кранов используются пожаростойкие материалы, а также импортное электрооборудование. Это позволяет продлить срок эксплуатации техники в помещениях с высокими температурами и сократить затраты на её ремонт.

Монтажные работы по установке новой грузоподъёмной конструкции проводила фирма-подрядчик ООО «Станкосервис». Основной период времени заняли подготовительные работы, включающие электромонтаж и пусконаладочные испытания. Чтобы смонтировать кран на высоту 16,3

метра, были установлены эстакады высотой 18 метров, также были задействованы краны грузоподъёмностью 200 тонн.

Новый мостовой кран заменил старый, который после пожара в цехе в 2002 году работал с ограничениями по грузоподъёмности — до 20 тонн. — В этом году у нас запланированы работы с ремонтом контактных аппаратов, а также замена нитрозного нагнетателя, вес которого составляет 25 тонн. Новая техника позволит вести совмещённые работы в капремонт и тем самым сократить его срок, — отметил старший механик цеха № 15 **Тимофей Жданов**.

В настоящее время мостовой кран готовят к вводу в эксплуатацию — после наладки электрооборудования пройдёт испытание контрольными грузами. В работу его планируется запустить в августе, в период планового капитального ремонта цеха, после регистрации техники в Ростехнадзоре.

Алина Соколова



ПРАЗДНИК

ВМЕСТЕ — И В ТРУДЕ, И В ЛЮБВИ

8 июля в нашей стране отмечается День семьи, любви и верности. КАО «Азот» — крупнейшее предприятие региона, на котором работают 114 трудовых династий. Из них династия Ковтун — самая продолжительная, общий стаж членов этой семьи — сотрудников «Азота» — составляет 417 лет 8 месяцев. Но династия эта славится не только в труде, но и в любви — глава семьи Ковтун Ольга Иосифовна и её супруг Владимир Григорьевич живут в браке уже около 60 лет!

Всего в династию Ковтун входят 14 человек, каждый из которых в разное время работал на предприятии. Основательницей трудовой династии является **Елена Ковтун** — она пришла на «Азот» в тяжёлое послевоенное время, в 1947 году, работала техничкой в заводоуправлении, её стаж на заводе составляет 21 год.

Из всех членов семьи самый большой стаж работы — 45 лет — имеет сестра супруги сына основательницы династии, **Мария Корецкая**, аппаратчик в цехе кальцинированной соды. 43 года отработала и **Анна Захаренкова**, аппаратчик цеха транспортировки аммиака, сестра супруги сына основательницы династии. 42 года — **Галина Шитикова**, электромонтёр ЦЭС, племянница основательницы династии.

Сегодня на «Азоте» продолжают работать 3 человека из трудовой династии Ковтун: начальник участка цеха кальцинированной соды **Сергей Корецкий**, аппаратчик цеха кальцинированной соды **Татьяна Иванова** и заместитель начальника цеха УГМ-3 **Дмитрий Черпаков**.

В настоящее время главой династии Ковтун является **Ольга Иосифовна**, супруга сына основательницы династии, **Владимира Григорьевича**. Супруги Ковтун — одна из тех супружеских пар, чей общий трудовой стаж на «Азоте» составляет почти 70 лет, из

них почти 60 лет они прожили в браке! История их любви началась в далёком 1962 году, Ольга Иосифовна и Владимир Григорьевич уже оба работали на предприятии, но познакомились только на танцах в клубе ДК «Азота» на Предзаводском.

Владимир Григорьевич окончил Школу рабочей молодёжи, начинал работать на «Азоте» электромонтёром, потом ушёл в армию, служил 4,5 года во флоте. После армии попал в цех электроснабжения, впоследствии трудился в Центральной заводской лаборатории электриком, начальником участка. Со слов Владимира Григорьевича, только благодаря «Азоту» и поддержке своей жены, Ольги Иосифовны, ему удалось получить образование: сначала окончил с отличием техникум, а затем — пищевой институт, механическое отделение.

Ольга Иосифовна — родом из Смоленской области, окончила 10 классов, потом 3-е училище, технологическое отделение, затем — экономическое отделение пищевого техникума, начинала работать в детском саду при Ново-Кемеровском химкомбинате, затем перешла на РМЗ разнорабочей, впоследствии стала аппаратчиком, мастером смены на производстве капролактама.

Владимир Григорьевич и Ольга Иосифовна вместе прошли длинный



▲ Ольга Иосифовна и Владимир Григорьевич познакомились на танцах в клубе ДК «Азота» на Предзаводском в 1962 году. С тех пор прошло 58 лет!

трудовой путь на «Азоте», стаж главы семьи составляет более 40 лет, его жены — 27 лет.

Супруги Ковтун с теплом вспоминают годы работы на «Азоте», несмотря на сложные времена, предприятие давало возможность сотрудникам одновременно работать и учиться. «На «Азоте» всегда была стабильность, можно было работать, получить квар-

тиру, съездить отдохнуть — всё было для нормальной жизни», — рассказывает Ольга Иосифовна.

Владимир Григорьевич и Ольга Иосифовна воспитали сына, **Константина Владимировича**, который пошёл на «Азот» по стопам родителей. Константин Владимирович служил в Афганистане, после демобилизации окончил пищевой институт, был стипендиатом

«Азота». Начиная свой трудовой путь в ЦСР слесарем, потом мастером, работал начальником участка, заместителем начальника цеха. Общий его стаж на предприятии составил больше 26 лет.

Разные были времена, но супруги Ковтун уверены, что главный секрет многолетней семейной жизни — быть опорой друг другу, тогда и радость, и горе по плечу.



УГОЛОК РАЦИОНАЛИЗАТОРА

РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ СТАНОВЯТСЯ АКТИВНЕЕ

27 июня в России отмечался День изобретателя и рационализатора, и это хорошее время, чтобы подвести рационализаторские итоги прошедшего первого полугодия. Тем более рационализаторская деятельность на «Азоте» не останавливается ни на минуту, а суммарный экономический эффект по итогам 2020 года более чем в 2 раза превышает показатели 2019 года за этот же период.

Всего за 6 месяцев 2020 года было подано 174 рационализаторских предложения. Их авторами стали 217 работников предприятия. Среди них 161 — в возрасте до 45 лет, что составляет 74% от общего количества авторов.

Из всех принятых к реализации рационализаторских предложений в этом году внедрено 97 предложений, из которых 39 — рационализаторские предложения, поданные в 2020 году.

Наибольшее количество рационализаторских предложений за прошедший период было подано специалистами:

— цеха № 3 управления главного механика (начальник цеха **Александр Доценко**) — 38 предложений;



▲ Среди авторов рационализаторских предложений 74% сотрудников в возрасте до 45 лет

— цеха № 13 — (начальник цеха **Павел Вьюгин**) — 18 предложений;

— цеха карбамида (начальник цеха **Андрей Павлычев**) — 16 предложений;

— цеха СО КИПиА № 2 (начальник цеха **Анис Аюпов**) — 11 предложений.

ОБЩАЯ СУММА НАЧИСЛЕННОГО АВТОРАМ ВОЗНАГРАЖДЕНИЯ ЗА 6 МЕСЯЦЕВ 2020 ГОДА СОСТАВИЛА ОКОЛО 1,5 МЛН РУБЛЕЙ.

Экономический эффект от использования рационализаторских предложений составил более 50 млн рублей.

Рационализаторские предложения, принесшие наиболее значимый экономический эффект:

— «Повышение мощности цеха сульфата аммония на 20 тыс. тонн в год» и «Повышение мощности цеха сульфата аммония на 25 тыс. тонн в год» (авторы **Дмитрий Шевелев, Сергей Гаврилюк, Александр Оборнев, Хасан Какимов**) с общим годовым экономическим эффектом 28,9 млн рублей.

ВНИМАНИЕ! НА «АЗОТЕ» ОБЪЯВЛЕН КОНКУРС НА ЛУЧШИЙ ЭСКИЗ ЭМБЛЕМЫ РАЦИОНАЛИЗАТОРСКОГО ДВИЖЕНИЯ КАО «АЗОТ» И ЗНАЧКА «РАЦИОНАЛИЗАТОР КАО «АЗОТ».

ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ КОНКУРСА — С 1 ИЮЛЯ ПО 10 СЕНТЯБРЯ 2020 ГОДА. ПОБЕДИТЕЛЬ В КАЖДОЙ НОМИНАЦИИ ПОЛУЧИТ ДЕНЕЖНУЮ ПРЕМИЮ В РАЗМЕРЕ 10 ТЫС. РУБЛЕЙ. ВСЕ ПОДРОБНОСТИ РАЗМЕЩЕНЫ В РУБРИКЕ «НОВОСТИ КАО «АЗОТ»» НА Е-ПОРТАЛЕ.

— «Продление срока службы катализатора дегидрирования циклогексанола BASF H-3-11 в цехе анона-3» (авторы **Константин Ахмадеев, Равиль Зиннатуллин, Дмитрий Кузнецов**) с годовым экономическим эффектом 1,9 млн рублей.

— «Выполнение водоотлива по КС только силами ЦВС» (авторы **Любовь Нацаренус, Денис Торопов, Андрей Галковский**) с экономическим эффектом 1,5 млн рублей.

Подведены итоги конкурса по присуждению премии им. Н. М. Вдовина за 2019 год:

Победителями стали:

— в номинации «Лучший творческий коллектив»:

коллектив УГП-ГМ (руководитель — заместитель главного прибориста **Николай Плешивцев**) за проведённый комплекс работ по теме: «Первый этап внедрения «Цифрового

производства». Организация сбора, хранения, обработки и выдачи данных хозрасчётных позиций в цифровом виде»;

— в номинации «Лучший рационализатор КАО «Азот»:

— в категории «Рабочие» — слесарь-ремонтник цеха УГМ-3 **Виталий Поляков**;

— в категории «Руководители, специалисты, служащие» — начальник смены цеха карбамида **Максим Станчев**.

Победители конкурса были награждены серебряными медалями, дипломами и денежными премиями на торжественном мероприятии, посвящённом празднованию Дню химика.

Страницу подготовила
Алина Соколова

Проект «Первый поток»

Развиваться сегодня — лидировать завтра!

АЗОТ

● Цифра номера

224

потери

найжены в цехе № 15 с начала работы группы «Карта потерь»

● Будь в теме

Виды потерь в классической производственной системе «Toyota»

Муда — по-японски означает «потери», это любая деятельность, которая потребляет ресурсы, но не создаёт ценности для клиента.

Мура — неравномерность выполнения работы. Возникает из-за неравномерного спроса на продукцию, из-за неравномерного плана производства и из-за неравномерной скорости выполнения разных операций.

Мури — перегрузка оборудования или операторов по сравнению с расчётной нагрузкой. Возникает, когда не удаётся выровнять нагрузку персонала или производственных мощностей.

● Мнение чемпиона недели



Михаил Поспелов,
начальник управления информатизации и связи:

— Цель проекта — лидерство «Азота» в отрасли. Лидер отрасли — это компания с правильно настроенными и сбалансированными процессами, с чётко определёнными собственниками и результатами процессов. Есть такое выражение — 95% ошибок происходит из-за некорректно настроенных процессов и лишь 5% — вина исполнителя. Данный проект позволит каждому руководителю настроить работу своей службы таким образом, чтобы на 100% достигать целевого результата.

● В рамках проекта

Горячая линия «Первый поток»

Напоминаем, что в приложении «1-действуй» появилась вкладка «Первый поток»: вопрос/ответ».

Вы можете задать любые, интересующие вас вопросы о проекте «Первый поток». Ответ будет опубликован в течение двух суток. Спрашивайте, узнавайте, вливайтесь в «Первый поток»!

● Цитата номера

«Большинство бизнес-процессов на 90 % состоят из потерь и лишь на 10 % из работы, добавляющей ценность».

Джеффри Лайкер

«ДАО TOYOTA: 14 принципов менеджмента ведущей компании мира»

● Тема номера

В поисках потерь

Одна из важнейших рабочих групп в проекте «Первый поток» — это «Карта потерь». Её основная задача — организовать процесс по сбору потерь в цехе № 15 путём формирования у сотрудников цеха нового взгляда на свою ежедневную работу. О том, для чего искать потери и в чём их ценность, расскажем в нашем материале.

Потери — это действия, потребляющие ресурсы, но не создающие при этом ценности. Потери есть везде, другое дело, что далеко не каждый умеет их замечать. Протечка в трубопроводе — причина ежедневной потери нескольких литров сырья, неудобное расположение рабочих площадок в цехе — причина лишних передвижений и потери времени, а в конечном счёте всё это — потеря денег предприятия. Рабочая группа «Карта потерь»

занимается организацией работы по сбору потерь в цехе № 15 уже несколько месяцев. За это время собрано и занесено в специальную электронную базу уже 224 потери. — Главная задача нашей рабочей группы не сбор и анализ какого-то запланированного количества потерь, а обучение всех работников цеха методике выявления и грамотному формулированию выявленных потерь, — говорит руководитель рабочей группы «Карта потерь» **Андрей Ерофеев**. — Мы столкнулись с тем, что люди чаще сообщают о проблемах, а не о потерях. В чём разница? Проблема — это эмоциональная констатация факта или замечание сотрудника о каком-либо неэффективном действии/явлении без уточнения причины и объёма потраченных на него ресурсов, например, труба протекает. Потеря — это любая деятельность, любой процесс на пред-



приятию, не приносящий ценности, с уточнённым цифровым значением. Участники рабочей группы помогают, объясняют, как оформлять потери, собирают дополнительную информацию об объёме потерянного вещества, времени, в течение которого потеря происходит, и стоимости утраченного ресурса с целью расставления приоритетов при устранении потерь.

Мало объяснить методику, важно вовлечь работников цеха в процесс постоянного поиска потерь. Для этого разработана специальная система мотивации. Ежедневно выявляется самый активный сборщик потерь, его фото размещается на доске почёта в цехе № 15 и в заводоуправлении. Лучший сборщик потерь по итогам месяца становится обладателем фитнес-браслета, а лучший по итогам квартала — смарт-часов. Первое награждение по итогам июня уже прошло: обладательницей фитнес-браслета стала **Ирина Поплавская**, аппаратчик окисления цеха № 15.

— Для меня участие в проекте — это возможность устранить потери в работе моей стадии, повысить эффективность ежедневной работы аппаратчиков. Кроме того, я ещё до этого читала литературу по бережливому производству, и проект даёт возможность опробовать теоретические знания на практике. В основном найденные мной потери касаются потерь времени, есть идеи по автоматизации некоторых технологических операций, — делится Ирина впечатлениями от участия в проекте.

Конечно, на группе «Карта потерь» работа с потерями не остановится. В последствии для работы с собранной базой потерь будет сформирована команда в задачи которой войдёт их методичное устранение. Отчёт о работе с каждой потерей будет регулярно размещаться на доске проекта в цехе № 15, чтобы специалисты, нашедшие потери, видели, что их труд важен. Планируется, что ведение карты потерь станет обязательным инструментом для всех цехов «Азота».

7 + 1 ВИД ПОТЕРЬ:

Ожидание — это время, которое оборудование или персонал проводят в бездействии.

Перепроизводство — производство продукции больше, чем требуется потребителю.

Транспортировка — следствие большого расстояния, например, между производственными участками.

Дефекты — возникают в следствие нарушения технологии, низкой квалификации работника, несоответствующего оборудования, инструмента, сырья.

Перемещение — связано с нерациональным перемещением работника в процессе производства ценности.

Излишняя обработка — обработка продукта сверх необходимых потребителю качеств.

Запасы — скопление заготовок на разных этапах обработки ценности или хранение большого количества сырья, чем требуется, для получения партии продукции за определённый промежуток времени.

Нереализованный потенциал сотрудников — не использование рационализаторских идей работников, отсутствие системы развития специалистов и их вовлечения в процесс улучшений.

● В рамках проекта



Первое награждение

за «Благодарю» и «Потери»

Награждены лидеры по сбору потерь и полученным благодарностям по итогам июня.

Наибольшее количество потерь за месяц нашла **Ирина Поплавская**, аппаратчик окисления цеха № 15 (6 потерь).

Наибольшее количество благодарностей за месяц поступило в адрес **Марии Викторовой**, ведущего экономиста планово-экономического отдела, участницы РГ «Карта потерь».

Призы — современные фитнес-браслеты Xiaomi Mi Band 4 — победительницам вручил первый заместитель генерального директора — главный инженер «Азота» **Андрей Вишневский**.

Подведены итоги кастинга «Стань блогером проекта»



На «Азоте» работают яркие, интересные и оригинальные люди — в этом ещё раз убедилось жюри кастинга. В качестве лучших с точки зрения подачи информации были отмечены видеоролики **Олега Марченко**, электромонтёра ЭЦ УГЭ, **Ирины Бахтевой**, аппаратчика производства аммиачной селитры цеха № 13 и **Сергея Блинова**, токаря УАТ. Генеральный директор «Азота» **Игорь Безух** лично познакомился с конкурсной работой каждого, похвалил за талант, пожелал успехов в начинании и вручил подарки. Тройка финалистов обязательно продолжит освещать жизнь предприятия в своих аккаунтах, а официальным блогером проекта «Первый поток» и обладателем iPhone 8 стал Сергей Блинов. Его видеоролики о проекте уже скоро появятся в официальных аккаунтах «Азота» в соцсетях.

● Лидер месяца



Лидером июня по количеству полученных яблок «Благодарю» стала **Мария Викторовна**, ведущий экономист планово-экономического отдела, участница рабочей группы «Карта потерь». Также на настоящий момент Мария лидирует в освоении знаний курса «Жёлтые пояса».

Екатерина Чувеева



ПУТЬ ГЛОБАЛЬНЫХ ИЗМЕНЕНИЙ, ИЛИ 75 ЛЕТ ПРОЕКТНОМУ УПРАВЛЕНИЮ «АЗОТА»

2 июля в актовом зале заводоуправления «Азота» приглашённых поздравляли с 75-летием Проектного управления. К своему празднику проектировщики отнеслись со всей ответственностью — подготовили часовой праздничный фильм-поздравление об истории подразделения, о людях, жизни, чем в очередной раз удивили всех азотовцев. А им не привыкать, ведь работа проектировщиков — изобретать!



Инженеры по проектно-сметной работе Мария Жукова (слева), Сергей Тахтобин, Екатерина Смолякова (справа) — не только настоящие профессионалы в своём деле, но и инициативные, творческие активисты подразделения

Кузница кадров

Проектная часть «Азота» родилась в далёком 1945 году. Основателями направления были командированные специалисты Московского института азотной промышленности. В 1947 году на базе Ново-Кемеровского химкомбината был создан проектно-конструкторский отдел (ПКО), а в 1954 году в Кемерове появился филиал московского ГИАПа. С тех пор две проектные организации — ПКО и КФ ГИАП — совместными усилиями с привлечением других специализированных проектных организаций обеспечивали проектами развитие и производственную деятельность «Азота».

В экономически тяжёлые годы, а именно в 1997 году кемеровский филиал московского ГИАП перестал существовать. И на базе ПКО с привлечением специалистов КФ ГИАП было создано Проектное управление (ПУ) с организационной структурой проектного института. В штате Проектного управления «Азота» оказались лучшие специалисты-проектировщики, которые смогли полностью обеспечить потребность предприятия в проектах.

К одному из важных периодов развития Проектного управления можно отнести 2005–2006 гг., когда была введена Система автоматизированного проектирования (САПР) — на смену привычным карандашам и кульманам пришли компьютеры, принтеры, плоттеры — работники ПУ стали осваивать компьютерную технику проектирования.

С 2011 по 2013 гг. Проектное управление было выведено из состава предприятия в «Азот Сервис». За эти годы проектировщики стали выполнять проекты для сторонних заказчиков. Самые крупные проекты были для «Куйбышев Азот» и «Азот Черноговец», специалисты этих предприятий высоко оценили уровень выполненных проектов. Это ещё раз доказывает, что работа ПУ востребована и конкурентоспособна. С сентября 2013 года Про-

ектное управление вернулось в состав «Азота».

— Проектное управление кемеровского «Азота» всегда считалось кузницей кадров и для предприятия, и для города. Во многих проектных организациях Кемерово, Томска, Санкт-Петербурга и др. городов есть люди, которые прошли нашу школу, — рассказывает начальник Проектного управления «Азот» **Александр Андреев**. — Опыт, полученный в работе над технически сложными и ответственными проектами для «Азота», делает их специалистами высокого уровня.

Сегодня в штате Проектного управления КАО «Азот» трудятся 130 человек, у всех сотрудников высшее образование, у многих — два. Структура включает технологическое направление; строительное направление; конструкторское направление; направление КИПиА; направление водопровода, канализации и отопления, вентиляции; энергонаправление;

а также проектно-сметный отдел; бюро геодезии; бюро по сметно-договорной работе; отдел САПР.

— В развитие Проектного управления большой вклад внесла главный инженер **Наталья Яценко**, её стаж на «Азоте» — почти 35 лет. За годы своей деятельности она принимала участие во всех крупных проектах, и сейчас все технические решения остаются за ней, — рассказывает о своих коллегах Александр Андреев. — Хочется отметить наших главных инженеров проектов **Василия Протопопова**, **Валентину Вдовину**, **Александра Беляева**, и главного конструктора **Михаила Красильникова**, это специалисты высокого уровня, костяк Проектного управления. И есть ещё много высококлассных специалистов, успешно выполняющих свою работу.

Всегда на передовой

Основная задача Проектного управления «Азота» — обеспечение проекта-



Ведущие инженеры Любовь Дмитриева (слева) и Александра Германова (справа) — специалисты высокого уровня технологического направления, занимаются сложными, крупными проектами



Уже 6 лет начальником Проектного управления «Азота» является **Александр Андреев**. Александр Николаевич пришёл на предприятие в 1997 году на практику, после 4-го курса КузГТУ, так здесь и остался работать. За 23 года в стенах родного завода прошёл длинный трудовой путь от инженера-проектировщика до руководителя подразделения.

ми объектов капитального строительства и объектов ПОФ. Любая работа на заводе без проектов выполняться не может — все изменения рождаются сначала на бумаге. Если готовится капитальное строительство — с нуля создаётся весь проект, все принятые технические решения должны соответствовать действующим законодательным нормам и правилам. А к началу текущих и капитальных ремонтов проектировщики должны подготовить всю необходимую проектно-сметную и конструкторскую документацию. Над любым проектом работа ведётся до самого ввода объекта в эксплуатацию, в ходе строительства сотрудники управления ведут авторский надзор — контролируют, чтобы всё соответствовало проекту. Если на площадке принимаются какие-то новые технические решения, то все они должны быть проверены и узаконены.

ВСЕГО В ГОД ПРОЕКТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВЫПУСКАЕТ ПОРЯДКА 500–600 ПРОЕКТОВ РАЗЛИЧНОГО УРОВНЯ СЛОЖНОСТИ, СРЕДИ НИХ МНОГО КРУПНЫХ.

Только за последние 5 лет можно выделить немало ключевых проектов: «Техническое перевооружение цеха водорода с переводом на КЦА», «Техническое перевооружение блока гидрирования № 2 цеха гидрирования-3», «Техническое перевооружение АВО Блок 9 АХУ А с заменой на испарительные конденсаторы EVAP-CO»; «Техническое перевооружение цеха серной кислоты с переводом на короткую схему»; «Узел хранения и отгрузки КАС»; «Установка для получения эмульгатора эмульсионных взрывчатых веществ» и другие.

Много и таких проектов, которыми проектировщики «Азота» могут по-настоящему гордиться. Например, единственный в России «Узел отгрузки концентрированного раствора нитрата аммония. Разбавление плава», построенный на «Азоте» в 2008 году.

— Большинство из проектов реализуются на территории завода, но мы работаем и над проектами для

предприятий группы, — рассказывает Александр Андреев. — Так, мы сделали ряд крупных проектов для ООО «ААТЗ» г. Ангарск, это «Реконструкция производства аммиачной селитры» и «Увеличение мощности производства аммиачной селитры до 300 тыс. тонн год». В этом году были выполнены два проекта для АО «Мелеузовские минеральные удобрения»: «Техническое перевооружение грануляции с возможностью получения «псевдопористой» аммиачной селитры» и «Техническое перевооружение узла фасовки аммиачной селитры в МКР». В ближайшее время мы начнём заниматься проектами для менделеевского АО «Аммоний».

Один из крупных проектов, которым планируют заниматься сотрудники Проектного управления в скором времени, — строительство новой установки по производству жидкой углекислоты, которое ориентировочно начнётся в следующем году.

Конечно, за десятилетия развития проектного направления на «Азоте» поменялось многое, и наиболее заметным изменением для проектировщиков был переход с кульманов на компьютеры. Сегодня проектировщики «Азота» выполняют проекты в графических программах AutoCAD и «Компас». В ближайшем будущем планируется освоить и внедрить 3D-проектирование. И это будет следующий, новый и интересный этап в развитии Проектного управления.

Сотрудники Проектного управления — люди, которые умеют по-настоящему удивлять, это изобретатели и где-то в душе — фантазёры. Коллектив отличается высоким творческим потенциалом, сотрудники ведут собственный музей, участвуют во всех мероприятиях «Азота», часто проявляя собственную инициативу. Они всегда горят идеями, воодушевляя и других работников! В юбилейную дату пожелаем сотрудникам Проектного управления вдохновения в работе и творческого оптимизма, чтобы всегда оставаться на передовой в развитии нашего завода!

Алина Соколова

ЮБИЛЕЙ

БОЛЬШАЯ ДАТА ЦЕХА АЗОТНОЙ КИСЛОТЫ

В этом году цех № 15 встретил юбилейную дату. Этому подразделению «Азота» исполнилось 40 лет.

В далёком 1978 году на химическом комбинате заложили первый камень в строительстве нового производства азотной кислоты. Тогда на предприятии отстраивали крупное производство аммиачной селитры. Для её производства необходима азотная кислота. В связи с этим на «Азоте» строили свою площадку по производству этого химического ингредиента. Промышленной площадкой под производство слабой азотной кислоты выбрали место размещения старого производства карбамида. Строительство завершилось спустя два года, в 1980 году. За это время весь технологический персонал нового цеха прошёл обучение в учебном цехе г. Днепродзержинск и стажировку в г. Дорогобуж (Украина) на заводе аммиачных удобрений, а также на головном агрегате производства в г. Чирчик (Узбекистан). Цех выдал первую тону продукции 30 июня 1980 года. Любому сотруднику «пятнашки» сегодня знает об этом. Запуск нового производства — достижение первого начальника цеха **Валерия Колотилина** и его специалистов: технолога **Сергея Пушкарёва**, механиков цеха **Геннадия Стиврина** и **Владимира Маслова**, начальника участка КИПиА **Льва Мангазеева** и всего технологического персонала.

В 1984 году в цехе № 15 произвели пуск агрегата № 2. Для усиления технологической дисциплины в тот период начальником цеха поставили **Юрия Лукина**, а в 1986 году его сменил **Николай Альбрехт**. Под его руководством провели огромную работу: заменили подогреватели выхлопных газов поз. Т-53, сменили установки титановых теплообменников поз. Т-34, Т-29. Результаты этих перемен были успешны — наивысшая выработка неконцентрированной азотной кислоты за всю историю работы цеха с начала пуска до 2005 года.

С 1987 года цех возглавил **Сергей Царицын**. В 1993 году под его руковод-

ством на агрегате № 1 была осуществлена замена ГТТ-12 на КМА-2.

Череду успеха полностью перечеркнули новые времена — «лихие девяностые». В стране началась разруха, которая отразилась на рынке производства удобрений. В это десятилетие производство азотной кислоты на предприятии сократилось на 70% по сравнению с 1988 годом. Сложности продолжались вплоть до нулевых. В 2001 году на агрегате № 1 внедрили информационную технологическую систему, заменили теплообменник Т-54/1, вынос подземных водоводов ВОЦ № 1, 2. В 2003–2005 годах в цехе также продолжили обновлять оборудование: заменили реактор каталитической очистки Р-40/1,2; теплообменник поз. Т-54/2, колонны поз. К-27/1, установили новые кислотные насосы, а также реконструировали системы маслоснабжения КМА-2 и ГТТ-12. В 2007 году здесь установили узел бесперебойного питания агрегатов.

Можно сказать, в новом десятилетии у цеха началась новая эра: налаждалась выработка продукции, произвели замену устаревшего оборудования.

Сегодня по штатному расписанию здесь трудятся 109 человек: высококвалифицированный технологический персонал и механическая служба цеха. Также в «пятнашке» работает участок цеха по сервисному обслуживанию электрооборудования, участок цеха по сервисному обслуживанию КИПиА № 1 и персонал, который не входит в перечень штатного расписания. Это действительно большой коллектив! Руководит цехом № 15 **Алексей Долголюк**.

Начиная с 2005 года производство азотной кислоты наращивало обороты. В итоге с 2013 года цех постоянно обновляет рекорды по выпуску готовой продукции. Это связано в первую очередь с модернизацией оборудования



Начало подготовки к строительству агрегата АК-500

и своевременными технологическими мероприятиями.

— Сегодня основными задачами цеха являются внедрение проекта по строительству нового агрегата АК-500 по схеме американской фирмы KBR мощностью 500 т моногидрата в сутки до ноября этого года, — говорит начальник цеха № 15 **Алексей Долголюк**, — а также реализация программы по техническому перевооружению, включающая проекты по замене физически изношенного нитрозного нагнетателя поз. М-10В, замене пакетов котла утилизатора КН-80/40 агрегата № 2 поз. Э-13/4; запуск в работу параллельно РОУ блочной турбогенераторной установки мощностью 1,8–2,2 МВт. Все эти мероприятия направлены на обеспечение надёжной работы цеха и снижение себестоимости продукции.

Коллектив цеха выполняет ежедневно массу важных задач. Секрет успешной деятельности здесь — сплочённая команда. Сами сотрудники цеха № 15 говорят, что внутри смен и бригад поддерживаются тёплые, дружеские отношения. Здесь достаточно часто проводят коллективные торжественные мероприятия и праздники. Любят в «пятнашке» спортивные мероприятия: ежегодно принимают участие в заводских «Молодёжках играх» и «Летних забавах».

По случаю 40-летия подразделения сотрудники цеха № 15 принимали поздравления в актовом зале производства капролактама. На мероприятии присутствовал главный инженер «Азота» **Андрей Вишневский**. Он поблагодарил работников цеха за достойный вклад в развитие предприятия и вручил благодарственные письма, а также заводские награды — «Почётного азотовца» и «Кадрового азотовца». Председатель Профкома **Надежда Христосенко** также поздравила цех № 15 с юбилейной датой и вручила благодарственные письма активистам профсоюзного движения.

За долгий путь подразделение выросло в большое производство, перспективы которого увеличиваются с каждым годом. В ближайшем будущем здесь планируют полностью перейти на электронную систему обходов, а также успешно реализовать проект по построению пилотного образцового потока создания ценности. Сотрудники цеха изучают методы бережливого производства, в будущем это позволит им получить звание образцового производства «Азота».

Вероника Власенкова



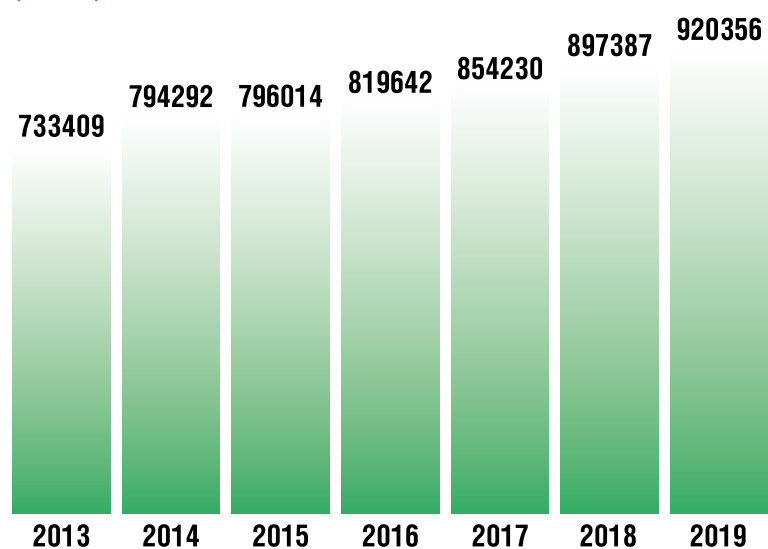
Первый заместитель генерального директора — главный инженер Андрей Вишневский поздравляет с 40-летним юбилеем подразделения начальника цеха № 15 **Алексея Долголюка**

ЗАЧЕМ НУЖНА АЗОТНАЯ КИСЛОТА?
ПОЧТИ ВСЯ АЗОТНАЯ КИСЛОТА ПЕРЕРАБАТЫВАЕТСЯ В АММИАЧНУЮ СЕЛИТРУ, КОТОРАЯ ПРИМЕНЯЕТСЯ КАК ЭФФЕКТИВНОЕ МИНЕРАЛЬНОЕ УДОБРЕНИЕ И В КАЧЕСТВЕ ОДНОГО ИЗ ИНГРЕДИЕНТОВ ВЗРЫВЧАТОГО ВЕЩЕСТВА ДЛЯ УГОЛЬНОЙ ОТРАСЛИ КУЗБАССА. ДЛЯ «АЗОТА» — ЭТО СТАБИЛЬНАЯ И ОНА ИЗ САМЫХ ВАЖНЫХ СТАТЕЙ ДОХОДА.



Андрей Вишневский вручает благодарственное письмо оператору ДПУ 6-го разряда **Светлане Мченской**

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ РЕКОРДЫ ЦЕХА № 15 (Т МНГ):



Вестник профсоюза

АЛЕКСЕЙ НИКУЛИН: ГЛАВНОЕ — ВСЕГДА ВСЁ ДЕЛАТЬ ВМЕСТЕ!

Супруги Никулины, Алексей и Валентина, из цеха газового сырья — пример настоящей образцовой семьи, доказательство этому — второе место в городских соревнованиях «Мама, папа, я — спортивная семья» в 2018 году. А ещё они активисты Профкома, когда бы к ним не обратились за помощью — всегда отзовутся.

— **Алексей, возможно, не все на «Азоте» знают вас лично, расскажите немного о себе и о вашей жене. Давно вы работаете на нашем предприятии?**

— Я работаю слесарем-ремонтником в цехе газового сырья, на «Азоте» я уже 15 лет, с 2005 года. Жена моя, Валентина, также трудится в нашем цехе аппаратчиком центрифугирования. Мы оба окончили кемеровское 3-е училище. Хоть и работаем мы вместе, но познакомились не здесь, а в п. Горняк, в компании друзей, женаты с мая 2007 года.

— **Вы с женой на хорошем счету в Профкоме — в чём секрет?**

— Думаю, это связано с отношением ко всему происходящему вокруг нас. Нам нравится быть в гуще событий, быть задействованными в разных мероприятиях, оказывать помощь там, где она необходима. Например, помогаем подшефной школе-интернату, в прошлом году делали там горку... Вообще я уже 7 лет являюсь физоргом в своём цехе — отвечаю за спортивное движе-



Семья Никулиных регулярно участвует в районных спортивных соревнованиях и занимает призовые места

ние. Я занимаюсь тяжёлой атлетикой и силовым экстримом, участвую в перетягивании каната и в гиревом спорте. В 2018 году команда МТХ (ЦГС) заняла 1-е место в «Молодёцких играх». Жена, конечно, меня во всём поддерживает, всегда старается быть рядом.

— **А в индивидуальных спортивных зачётах есть ли у вас какие-то достижения?**

— Конечно! (смеётся). В том году мы тягались гириями с Алексеем Асабиным, и я его победил, поднял больше на

3 раза! У нас, кстати, спортивная семья, Алексей Асабин — не только мой тренер, но и мой далёкий дядя, и Роман Горев — тоже мой родственник. Такая вот у нас семья гиревиков!

— **А, помимо спорта, где ещё можно вас увидеть?**

— Да везде! И в «Ночном дозоре» участвуем, и в «Что? Где? Когда?» — два раза становились победителями. А сейчас вот я пою в нашем мужском хоре, хоть до этого никогда раньше не пел — тут стало интересно, и я записался.

— **Наверное, у вас накопилось немало наград?**

— Наград у нас больше двадцати, и все они разные. Спортивные, цеховые, награды от Молодёжного совета, также у меня есть «Кадровый азотец», грамоты от Профсоюза.

— **Нам известно, что у вас есть замечательные дети, которые довольно активно проявляют себе в самых разных мероприятиях и даже вместе с вами стали призёрами городского конкурса «Мама, папа, я — спортивная семья», как вам это удалось?**

— У нас с женой двое детей — старшая дочь Виктория, ей уже 13 лет в июле будет, и младший сын Дмитрий, ему скоро 10 лет. Они у нас, как и многие школьники, очень энергичные — Вика занимается танцами и лёгкой атлетикой, сын тоже больше тяготеет к спорту. На самом деле в конкурсе «Мама, папа, я — спортивная семья» мы уже участвовали 5-й раз, последний раз — в 2018 году, когда соревнования проходили в п. Металлоплощадка, а заключительный этап — в п. Елыкаево. Там мы и заняли 2-е место и вышли на областные соревнования, но в Новосибирск мы уже не поехали, посчитали, что плохо подготовились, может, и зря.

— **А к городским соревнованиям как-то заранее готовились?**

— Нет, девиз нашей семьи: «Пришёл, увидел, победил!». А вообще тяга к спорту, атмосфера соперничества — они, конечно, рождаются из семьи, дети видят наше отношение к жизни и стараются делать также.

— **Как вы думаете, что в семье самое важное? Что помогает долгие годы поддерживать семейный очаг?**

— Я считаю, что в семье нужно всё делать вместе — и работать, и отдыхать. И важно, чтобы каждый член семьи получал поддержку тогда, когда она ему необходима. Мы стараемся с женой как можно больше времени проводить с детьми, я надеюсь, что они от этого получают удовольствие и запоминают своё детство как самое лучшее.

Арина Фролова



ДОБРОЕ ДЕЛО

«АЗОТ» ПОМОГАЕТ СОБРАТЬСЯ В ШКОЛУ

Середина лета — время задуматься о сборах детей в школу. Особенно много забот у родителей первоклассников, важно ничего не упустить и подготовить ребёнка к новому этапу в жизни заблаговременно.

В Профкоме «Азота» знают о главных проблемах родителей будущих школьников и стараются им помочь. Вот уже 21 год на нашем предприятии существует традиция оказывать материальную помощь семьям, в которых ребёнок идёт в 1 класс.

В рамках акции «Помоги собраться в школу» за счёт средств предприятия и Профкома для родителей первоклассников приобретаются школьные рюкзаки и все необходимые канцелярские товары: тетради, пеналы, фломастеры, резинки, пластилин и т.д. В этом году уже закуплено 236 ранцев для первоклассников на сумму 1 млн 15 тыс. рублей. Стоимость одного рюкзака с «начинкой» — 4,3 тыс. рублей.

Кроме семей «Азота», эта акция распространяется и на первоклассников подшефной школы-интерната № 22: ежегодно в качестве помощи от «Азота» им вручаются школьные рюкзаки и необходимая канцелярия.

В Профкоме есть добрая традиция: совместно с фирмой «Алиса» проводить праздник для детей-первоклассников. Он всегда проходит очень ярко и интересно. Состоится такой праздник и в этом году — 21 августа на турбазе «Берёзово».

Кроме этого, в коллективном договоре детей в школу выделяется материальной помощи на сумму более 500 тыс. рублей.



В рюкзаках есть все необходимые для отличной учёбы канцелярские товары

Отметим, что предприятие и Профком «Азота» помогают собраться в школу не только первоклассникам, но и ученикам других классов. Каждый год на сборы детей в школу выделяется материальной помощи на сумму более 500 тыс. рублей.

Алина Соколова



ВАКАНСИИ

АЗОТ

Кемеровский «Азот» — крупнейший производитель азотных удобрений в России — приглашает на работу квалифицированных специалистов по вакансиям:

- Токарь
- Инженер-конструктор
- Слесарь-ремонтник
- Слесарь АРП
- Монтажник технологического оборудования
- Электрогазосварщик
- Футеровщик
- Электромонтёр по ремонту и обслуживанию электрооборудования
- Оператор ДПУ
- Аппаратчик
- Слесарь по сборке металлоконструкций
- Рабочий по КО и РЗ
- Водитель кат СЕ + ДОПОГ
- Машинист крана автомобильного
- Лаборант химического анализа
- Водитель кат С (КМУ)
- Тракторист-машинист кат Д.
- Машинист мостового крана
- Изолировщик на термоизоляции
- Слесарь по КИП и А
- Уборщик служебных и производственных помещений
- Грузчик
- Машинист АГП

Подробности уточняйте в отделе по работе с персоналом или по телефону: 8-923-515-94-84, 8-923-533-55-13, 8 (3842) 78-12-52

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



instagram.com/kao_azot/



facebook.com/azotkemero/



vk.com/azotkemero