

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

АЗОТ



Галина Андреева,
старший диспетчер производственного
отдела о гендерном факторе на
предприятии:

«Ответственности и решительности
в форс-мажорных ситуациях у женщин ничуть не
меньше, а порой и больше, чем у мужчин».

Подробнее на стр. 6

Второй этап капремонтов стартовал

**22 июля плановую остановку
совершил цех Аммиак-2.
Об основных мероприятиях
в рамках капитального ремонта
второго агрегата читайте на стр. 2**

На фото: Осмотр газового кипятильника поз. 306 Б перед заменой трубных пучков (Аммиак-2)

СДС АЗОТ
№12 (2544)
29 ИЮЛЯ 2016 года

Покорили
алюминий



3

Всегда
на связи



5

О куклах
с душой



7

Помнить
об истоках



8

519
ПОЗИЦИЙ

запланировано обновить
и отремонтировать
на Аммиаке-2

ЦИФРА НОМЕРА

Итоги работы

Что успели за полгода?

План по производству ряда видов продукции в первом полугодии 2016 года на заводе выполнен, но наблюдается небольшое отставание в производстве аммиака.

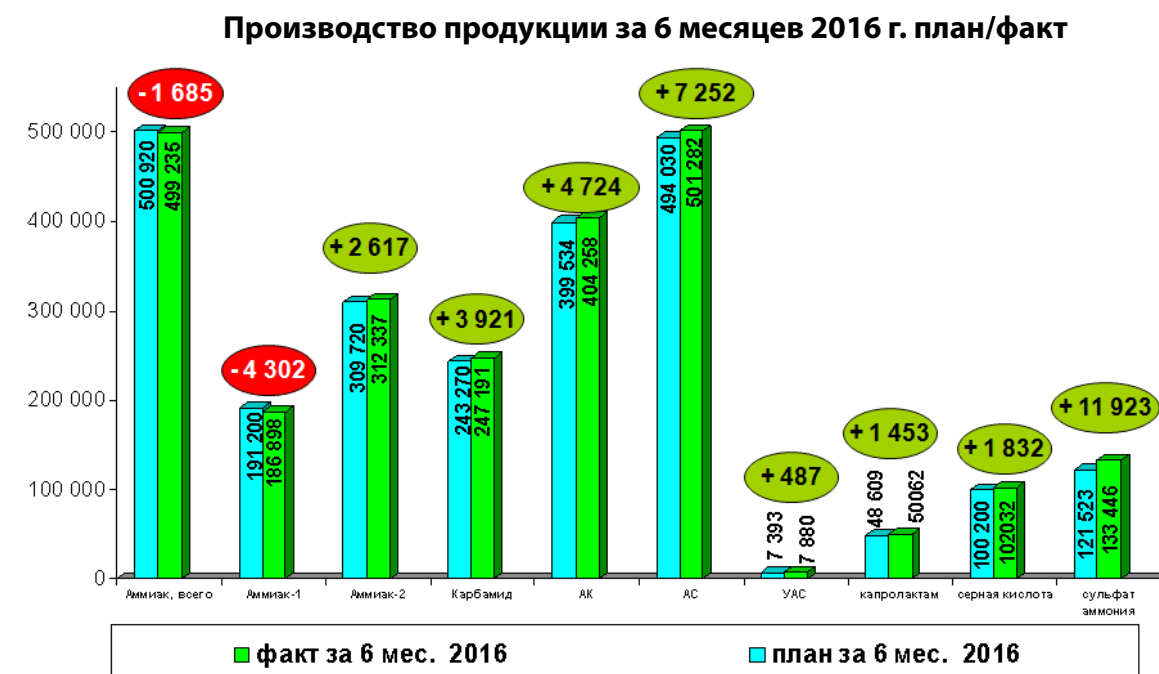
За шесть месяцев текущего года аммиака произведено 499 235 тонн, что составляет чуть менее 99,7% (минус 1 685 тонн). Это связано с выходом цеха Аммиак-1 из капитального ремонта на двое суток позже, чем планировалось.

Производство аммиачной селитры в первые шесть месяцев 2016 года демонстрирует рост на 1,4%. За указанный срок азотовцы произвели более полу-миллиона тонн селитры.

Также в первом полугодии выросло по отношению к плану производство карбамида, которого произведено 247 191 тонна, что на 1,6% выше плана.

Почти на 1,2% опережает плановые показатели производство азотной кислоты, которой за шесть месяцев текущего года произведено 404 258 тонн.

Важно, что в первом полугодии, как рассказал главный инженер «Азота» Андрей Вишневский, по сравнению с



аналогичным периодом прошлого года удалось сократить число неплановых остановок и время простоя агрегатов с

42-х до 4,79 суток. Правда, в этот отрезок не вошло время позднего выхода из капитального ремонта двух цехов —

№15 и Аммиак-1, но даже в этом случае срок простоя существенно меньше, чем в прошлом году.

Хроника капремонтов

Второй этап стартовал

22 июля в 8:00 на капитальный ремонт остановился второй агрегат аммиака. Остановка продлится около месяца, и за это время необходимо реализовать внушительный объём работ. В общей сложности будет обновлено и отремонтировано 519 позиций.

По словам старшего механика цеха Аммиак-2 Константина Якутина, этот капитальный ремонт не сложнее и не проще предыдущих. Однако в этом году к нему особо ответственный подход, так как он станет важным этапом для перехода второго агрегата на двухгодичный цикл ремонтов. План амбициозный, и чтобы его выполнить, потребуется проделать много работы.

Уже сейчас специалисты цеха и подрядных организаций проводят ремонтные мероприятия на одной из важнейших позиций — печи первичного риформинга поз. 107. Идёт обследование внутреннего оборудования, труб, устраняются выявленные дефекты, частично меняется футеровка. Это стандартная ежегодная работа, которая позволит цеху стабильно функционировать до следующей плановой остановки. Также диагностика и устранение выявленных дефектов проводятся на котлах-утилизаторах поз. 111, теплообменниках поз. 116 и 503. Кроме того, цех готовится к ремонту конвертора СО поз. 114. Помимо стандартных диагностических и ремонтных мероприятий здесь будет произведена частичная замена катализатора.

На стадии очистки от СО и СО₂ ведутся работы по замене трубных пучков газовых кипятильников поз. 306 А и Б. Планируется заменить часть ситчатых тарелок поз. 303 и 301. Ещё одна крупная и важная работа — замена котла-утилизатора поз. 112. Это трудозатратное мероприятие: так как котёл опутан коммуникациями, требуется демонтировать много деталей, чтобы снять с позиции старый аппарат и установить новый. Не менее сложная задача — замена сепаратора поз. 322: здесь также срезается с помощью газорезки лишняя арматура, чтобы убрать старое оборудование и смонтировать новое.



1.



2.

1 Ремонт динамического оборудования: газовый компрессор поз. 403

2 Замена трубных пучков газового кипятильника поз. 306 Б. Для выполнения этой работы арендована спецтехника

3 Чистка внутреннего устройства печи первичного риформинга поз. 107

Активно ведётся ремонт динамического оборудования, в том числе компрессора природного газа поз. 403, компрессора синтез-газа поз. 401, воздушного компрессора поз. 402. А также ремонтируются дымососы поз.121 А и Б, паровая турбина поз. 128 с насосом, межступенчатые вентиляторы.

Ориентировочно выпуск продукции цех возобновит 21 августа.



3.

Передовики

Новые вершины профессионального мастерства

Специалисты цеха по монтажу оборудования и металлоконструкций освоили новый для своего подразделения вид сварочных работ.

Одним из этапов ввода в эксплуатацию нового трансформатора подстанции «Азот-1» была сварка алюминиевых электрических шин.

Прежде работы подобного рода выполняли подрядные организации, специализирующиеся на сварке алюминиевых конструкций. В этот раз, с целью реализации политики предприятия по замещению услуг подрядных организаций собственными силами, специалистами ЦМОМ совместно с главным сварщиком управления главного механика завода Романом Коврижных была проведена большая работа по

изучению технологии и способов сварки алюминия. Опытным путем подобраны необходимые настройки сварочного оборудования и обучен персонал. В результате сварочные работы были выполнены в срок и с надлежащим качеством.

Для коллектива цеха выполненный заказ коллег-энергетиков стал новой ступенью профессионального развития, а у предприятия появилась возможность выполнения таких работ без привлечения подрядных организаций.

Стоит отметить весомый личный вклад в общее дело электрогазосварщиков 5 разряда Дмитрия Крикунова, Романа Аксенова, монтажников Максима Кузьмина и Геннадия Романюка. Со стороны энергетической службы предприятия инициатором и активным участником работы был начальник участка по эксплуатации электрооборудования и электросетей цехов Дмитрий Кыштымов.



100 тонн «ПЛЮСОМ» И ЧИСТЫЙ CO₂

В цехе Аммиак-1 кемеровского «Азота» завершена реконструкция системы очистки углекислого газа.

Проведенные работы позволят в перспективе увеличить производительность агрегата аммиака на 100 тонн в сутки. Стоимость реализованного проекта составит порядка 130 млн рублей, полностью работы завершатся в 2017 году.

Процесс подготовки азотодородной смеси (ABC), применяемой в процессе производства аммиака, представляет собой несколько стадий. Одна из них — очистка ABC от углекислого газа (CO₂).

До настоящего времени Аммиак-1 мог производить не более 1550 тонн продукта в сутки. Нарастив объемы производства не представлялось возможным: оборудование стадии очистки при более высоких нагрузках выбивалось из номинального режима работы, в отдельных случаях это приводило к остановке всего производства. Кроме того, попытки увеличить нагрузку приводили к снижению качества CO₂, что недопустимо, так как углекислый газ является

сырьем при производстве карбамида.

Для решения этой технологической задачи было принято решение о переносе одного из аппаратов системы очистки ABC — промдесорбера — с нулевой отметки на высоту + 14 метров.

— По выполненным расчетам, при установке промдесорбера на новой отметке улучшится выделение CO₂. А значит, появится техническая возможность увеличить мощность агрегата аммиака, с созданием резерва по мощности до 52,5 тыс. тонн в месяц, а также получать более чистый CO₂ для цеха Карбамид, — комментирует Владимир Ночевой — заместитель начальника цеха Аммиак-1.

За время ремонтных работ были изменены схемы трассировки трубопроводов, про-

веден капитальный ремонт оборудования стадии очистки, монтаж опорных металлоконструкций, установлены контрольно-измерительные датчики. В следующем году останется смонтировать дополнительный кожухотрубный теплообменник и проект будет завершен. Однако уже сейчас, после окончательной регулировки режимов работы, реконструированная система очистки углекислого газа выйдет на рабочий режим.

60 причин любить «Азот»

Продолжаем нашу предъюбилейную рубрику, в которой заводчане делятся своими причинами любить «Азот». Напоминаем, что редакция газеты «За большую химию» ждет ваших вариантов ответа на вопрос, за что можно любить наш завод. Присылайте свои отклики на электронный адрес: cen@azot.kuzbass.net — или звоните по телефонам: 38-03 и 30-58.



Причина № 33



СТАРИКОВА Олеся Викторовна,
лаборант Санитарной лаборатории:

«Я люблю «Азот» за безопасность труда, за серьезный подход на предприятии к этой теме. Здесь регулярно проводятся учения, закупаются самые современные средства индивидуальной защиты. Делается все, чтобы сотрудник мог работать, не боясь за свою безопасность».

Причина № 34



СУРОВА Ксения Валериевна,
диспетчер цеха благоустройства:

«Я вообще зеленый цвет люблю, он очень к моим глазам подходит, а для «Азота» корпоративный. Символично, что и моя работа сама по себе связана с озеленением территории завода».

Причина № 35



ТРОФИМОВ Олег Николаевич, начальник участка № 7 цеха УГМ № 3:

«Люблю «Азот» за то, что он предоставляет разнообразные возможности для развития в профессиональном плане. Что доверяет руководителям решать интересные задачи: от изготовления велостоянок до замены трубных пучков газовых кипятильников массой свыше 20 тонн. Что приобретаются дорогостоящие инструменты, которые помогают в работе и ускоряют процесс проведения ремонта».

В ПЕРМИ ПРОИЗОШЕЛ ВЫБРОС АММИАКА. ЧП СЛУЧИЛОСЬ НОЧЬЮ НА ТОВАРНО-СЫРЬЕВОЙ БАЗЕ «МИНЕРАЛЬНЫЕ УДОБРЕНИЯ». У ЗЕМЛИ ОБРАЗОВАЛОСЬ НЕБОЛЬШОЕ ОБЛАКО. ПОСТРАДАВШИХ И РАЗРУШЕНИЙ В РЕЗУЛЬТАТЕ ЧП НЕТ.

НОВОСТИ
ХИМИЧЕСКОЙ
ОТРАСЛИ

Новое оборудование

С ТОЧНОСТЬЮ ДО ТЫСЯЧНЫХ

Современные средства измерения и автоматизации шагнули далеко вперед по сравнению со своими старшими «собратьями». Если говорить о классе точности, то для приборов XX века допустимая погрешность составляла 0,1 измеряемой величины, для приборов века XXI этот показатель в разы меньше. А значит, средства для их ремонта, сдачи в поверку и калибровку тоже не должны отставать от требований технического прогресса.

Ежегодно каждый из тысяч заводских приборов поступает в цех КИПиА для прохождения обязательного метрологического контроля, своеобразного «медосмотра».

В этот день в качестве «пациента» на осмотре «доктора» — слесаря КИПиА Галины Николаевны Тузовской — манометр.



Иван Филиппов, старший мастер КИПиА с метрологическим стендом «Метран»

Нужно проверить его техническое «здоровье», при необходимости устранить выявленные отклонения в показаниях. В качестве эталона применяется внедренный в этом году стенд с цифровым мановакууметром.

— Даже из названия понятно, что это два прибора в одном. А если учесть, что с помощью

электронного помощника можно снимать одновременно показания в МПа, кПа и кгс/см², то получается, что в работе даже не два, а шесть приборов, — рассказывает Галина Тузовская. — Дело теперь движется быстрее. Очень удобно. Что говорить о точности, которая в нашем деле на первом месте. От настройки прибора

зависит работа огромных азотовских цехов и агрегатов. Если приборы будут показывать неверные данные, так и до аварийной остановки недалеко.

Еще один электронный «новичок» цеха КИПиА, но только уже в мастерской по ремонту приборов расхода, метрологический стенд «Метран». Это агрегат отечественного производства. С его помощью можно проанализировать корректность работы любого прибора давления, а на «Азоте» их немало. И не важно заграничное или отечественное средство измерения поступило на поверку и калибровку.

— Приобрели стенд в конце прошлого года. Установку и производственные испытания провели своими силами: коллектив у нас молодой, творческий, технически грамотный, быстро освоили работу, — рассказывает Иван Филиппов, старший мастер участка КИПиА. — Стенд показал себя с самой лучшей сторо-

ны. Преимущества очевидны. Прежде приходилось применять несколько разрозненных средств измерения, теперь быстро и точно получаем данные, подключив испытуемый прибор. Скорость и качество выполнения работ стали намного выше.

— Работать стало легче с таким оборудованием. Все максимально просто, понятно и логично, — говорит молодой слесарь КИПиА Павел Сухоруков.

Также в арсенале работников мастерской по ремонту приборов расхода появилось гидравлическое устройство для сравнительной калибровки. С его помощью можно проверять точность работы датчиков, применяемых для измерения давления до 1000 кгс/см² — это около 1000 атмосфер.

Так постепенно техническая база цеха КИПиА обновляется, модернизируется. Новые приборы позволяют повышать качество проводимых ремонтов.

Уголок рационализатора

Новая идея – это немного революция

С начала 2016 года на предприятии внедрено рационализаторское предложение «Оптимизация работы водооборотного цикла ВОЦ-19 с целью снижения потребления электроэнергии».



Константин Ахмадеев и Равиль Зиннатуллин в насосной ВОЦ-19 (корп. 2023)

По подсчетам авторов и экспертов, к концу декабря оно позволит «Азоту» сэкономить свыше 14 миллионов рублей. Эффект заметный, а ведь в основе идеи — всего лишь умение кардинально по-новому взглянуть на существующий порядок вещей.

ВОЦ-19 находится на балансе цеха Анон-3 и обслуживает

основную часть стадий получения капролактама. Функции водооборотного цикла обеспечивают 8 насосов (4 — в работе, 4 — в резерве). В июне 2015 года в Аноне-3 создается рабочая группа, перед которой поставлена задача повысить эффективность цеха. В состав творческого

коллектива вошли представители Анон-3, Лактама-3, Управления производства капролактама, отдела технического развития и других подразделений. В результате мозгового штурма была выдвинута идея вывести из работы один циркуляционный насос и перевести его в разряд резервных. Приняли решение обходиться тремя насосами только в течение семи месяцев (с октября по апрель). В теплый период времени года будут работать четыре циркуляционных насоса.

— Изначально я был несколько ошарашен этой идеей. Возможно ли такое? Ведь мы все время работали на четырех насосах, — делится впечатлениями начальник цеха Анон-3 Константин Ахмадеев. — После всех подсчетов оказалось, что, действительно, отказаться от еще одного циркуляционного насоса возможно, но есть ряд нюансов.

В том числе вывод из эксплуатации одного насоса мог

вызвать снижение давления в коллекторе нагнетения, и вода не смогла бы поступать в корпус 2007 цеха Лактам-3 на отметку 24 метра. Была предложена идея установки менее энергоемкого дожимного насоса, его покупка и монтаж составили бы порядка 300 тысяч рублей.

Все это с учетом затрат на установку и эксплуатацию дополнительного оборудования позволило бы экономить заводу порядка 6,6 млн кВт час/год, что в переводе в денежную плоскость составит около 13 млн рублей в год.

— Эксперимент с работой на трех насосах мы начали еще в прошлом году. Как показала практика, производство работало без изменений, — говорит заместитель начальника цеха Анон-3 Равиль Зиннатуллин. — Более того, в процессе даже было решено отказаться от изначально планируемой установки дожимного насоса.

И еще одной неожиданностью стало то, что цеха справляются со своими задачами с помощью трех насосов и в летние месяцы. Конечно, частично это связано со сниженными нагрузками на производство капролактама. Впрочем, в любой момент можно будет ввести в эксплуатацию один из теперь уже пяти резервных аппаратов.

Таким образом, на реализацию этого рационализаторского предложения не было затрачено никаких материальных средств. В итоге вместо планируемых 13 миллионов по году удастся сэкономить 14,3 млн рублей.

— То есть чисто технически мы просто остановили насос, — говорит Константин Ахмадеев, — а главное усилие пришлось делать именно в сознании. Был некий установленный порядок вещей, застывшее мнение, что производство может работать только на четырех насосах. И, наверное, заслуга нашего творческого коллектива именно в том, что удалось совершить такую небольшую революцию и сломать стереотипы. Думаю, что именно на этом и держится рационализация.

День рождения цеха



Всегда на связи

Через пару дней отметит очередной день рождения своего подразделения коллектив цеха связи. 1 августа 1959 года был подписан приказ о его создании. Но работать первые азотовские телефонисты начали еще до начала строительства химического комбината, когда только появились первые складские помещения для стройматериалов, прокладывались автомобильные и железнодорожные подъездные пути. Связь уже работала.

ПЕРВЫЕ 300 АБОНЕНТОВ

Первая телефонная станция располагалась в одноэтажном здании. Работало здесь 18 человек. Хотя, применительно к связистам, понятие «здесь» вряд ли подходит. Их рабочее место — вся территория завода. Емкость первой станции составляла 300 номеров. Начальником подразделения был назначен Иосиф Лазаревич Фридман.

Участок представлял собой автозал, бюро ремонтов, справочную, коммутационный зал.

АКТИВНЫЕ ШЕСТИДЕСЯТЫЕ

Цех расширялся и развивался технически, немного даже опережая производство, ведь связь начинала работать до начала производственных процессов.

В начале 60-х годов телефонная линия «Азота» связывала 600 абонентов.

1966 год: телефонизирована 2-я очередь Аммиака и метанола.

1967 год: телефонизирован цех серной кислоты и Капролактама-2.

1968 год: телефонизированы цех теплоснабжения, цех нейтрализации и очистки промышленных сточных вод.

1969 год: телефонная станция «выросла» до 1300 номеров, 600 из которых — с выходом на городские линии связи.

К завершению строительства Капролактама-3 (начало 70-х) заработала станция на 2000 номеров.

ЛЕТОПИСЬ ОТ РУКИ

История, а точнее трудовая биография коллектива, вклад в общее дело отдельных его работников нашли отражение в летописи цеха связи. Это два достаточно увесистых тома, написанных от руки работниками подразделения. Информацию собирали постепенно, по крупицам и не прерывают начатое жизнеописание коллектива и по сей день.

1973 год: «начат монтаж станции нового типа на 2000 номеров»

1975 год: «Цех завоевал звание «Коллектив коммунистического труда».

1988 год: «В цехе трудятся 62 человека. Цех связи объединяет в себе 4 участка: станцион-

ный, коммутаторный, линейный, сигнализации»

2004 год: в корпусах и подразделениях завода начинают вводиться цифровые телефонные мини-АТС.

2006 год: смонтированы новые установки пожарной сигнализации, установлено антенно-мачтовое устройство.

Писали и продолжают писать люди о своих коллегах, о самих себе, рассказывают о том, как растет и развивается цех, каких успехов добиваются люди. Изложено с душой, сохранены и вклеены в общий альбом фотографии тех, кто трудился тогда, десятки лет назад, и кто работает теперь.

В ВЕКЕ 21-М

Настоящая гордость связистов наших дней — новая телефонная цифровая станция на оборудовании компании «Cisco» на 3000 номеров, абонентов пока меньше — 2500. Прежняя отработала больше 30 лет. Электронная станция позволяет не только соединять двух или несколько абонентов, но и имеет большой набор сервисных функций. Старая станция занимала полтора этажа — 300

м², новая — это несколько телефонных стоек, установленных в помещении в 15 м² (это в 20 раз меньше по площади).

С одной стороны труд стал легче: такая станция меньше отказов дает. С другой — сложнее: обслуживающему персоналу необходимо хорошо разбираться в электронике. И такие специалисты у нас есть — начальник участка телефонной связи и оповещения Игорь Крючков, электромонтеры Алексей Мустакимов, Виктор Афанасьев, линии связи обслуживают мастера своего дела Сергей Еськин, Алексей Сладкоедов, кабельщик-спайщик широкого профиля Дмитрий Карнюшкин. Хорошо проявляет себя молодежь: Дмитрий Деделов, Николай Никитин. На участке охранной пожарной сигнализации незаменимый человек — Владимир Белозубов, из его коллектива можно отметить таких работников как Евгений Чепелев, Николай Мазурок, Александр Панков, Владимир Корженко, — говорит о сотрудниках цеха заместитель начальника Александр Хвалев.

КРОМЕ ТЕЛЕФОННОЙ СВЯЗИ

Значительную модернизацию претерпела и система пожарной сигнализации. Если прежде пожарные извещатели реагировали только на повышенную температуру, то теперь датчики реагируют на дым, пламя: возможности для определения места возгорания расширились. Таких датчиков на «Азоте» установлено более 40000. Занимаются связисты установкой, ремонтом и обслуживанием охранной сигнализации, установленной по всему периметру предприятия, на особо охраняемых объектах, складах. В ведении цеха охранное видеонаблюдение, а также система контроля-доступа (турникеты, шлагбаумы, алкорамки) и система автоматического пожаротушения. И все это огромное хозяйство обслуживают 32 человека.

НА ПЕРСПЕКТИВУ

Развитие продолжается и сейчас. В 2015 году завершены работы на крупном объекте: установлена пожарная сигнализация в девяти корпусах автотранспортного цеха. В ближайшей перспективе работы в строящемся 823-м корпусе



Галина Городишенина,
оператор связи



Константин Краснов, электромонтер
по ремонту и обслуживанию
оборудования



Алексей Сладкоедов и Николай
Никитин, электромонтеры
линейных сооружений

производства жидкой углекислоты. Кроме того, прокладываются новые оптические кабельные линии для компьютерных сетей, системы видеонаблюдения, связи. За опытом и советом к азотовским связистам обращаются из других организаций и не только областного центра, но и России. К примеру, локальная система оповещения ГО и ЧС на нашем заводе была построена одной из первых в стране. Так что за советами обращались, и продолжают обращаться, потому что здесь не привыкли «топтаться» на месте, а продвигаются вперед в ногу со временем.

Твои люди, «Азот!»

Галина Андреева:

«Главное в большой химии стойкость и профессионализм»

На заводе стараются не брать на руководящие должности в цеха женщин. Считается, что они не так стрессоустойчивы как мужчины, не так жестки в управлении подчиненными. Тем более слабому полу не место на производстве в случае экстренной ситуации, когда требуется физическая сила, чтобы, например, закрыть задвижку на трубопроводе. А вот Галина Ивановна Андреева, более 45 лет посвятившая работе на «Азоте», своим собственным примером разрушила эти стереотипы.

СВЕЖИЕ СИЛЫ ДЛЯ НОВОГО ПРОИЗВОДСТВА

— В июне 1970 года я окончила Кемеровский химический техникум по специальности «Технология органического синтеза». В августе 1970 года наша группа — 20 с лишним человек — все по распределению попали на Химкомбинат (так «Азот» тогда назывался), на производство капролактама. Но знакомство с предприятием состоялось раньше: на последнем курсе мы проходили здесь практику, трудились на рабочих местах в течение 6 месяцев, получали зарплату. Я проходила практику в цехе Лактам-1.

Мы знали, что предприятие планирует строить третью очередь капролактама — совершенно новое производство по современной голландской схеме. Именно туда мы готовились идти на постоянную работу после получения диплома.

ГЛАВНОЕ СЛОВО ЗА ЛАБОРАНТОМ

— Мне не удалось пойти работать по полученной специальности технолога. Для нового производства набирали более опытные кадры с первой и второй очереди капролактама. Нас, молодых девчонок, недавних студенток, стали уговаривать устроиться в лабораторию. Так я оказалась в лаборатории лакта-

ма. После сдачи экзаменов меня назначили старшим лаборантом.

К пуску третьей очереди капролактама готовились основательно: изучали технологию цеха, знали все параметры технологического процесса, разрабатывали голландские методики, работали в лаборатории Лактам-2, набирались опыта. Также готовили лабораторию третьей очереди к пуску. А это уборка, покраска, установка оборудования.

Пуск цеха лактама прошел успешно. Мы были счастливы, когда получили первую продукцию. Я анализировала лактам с последней стадии дистилляции, а также кристаллический лактам. Это была очень ответственная работа. Помню, начальник цеха Геннадий Петрович Воронин приходил в лабораторию и напряженно ждал результатов анализа. А когда я сообщала, что все в норме, он уходил счастливый.

ВИЗИТ ВАЖНЫХ ГОСТЕЙ

— Параллельно с работой в лаборатории я получала высшее химическое образование. Вспоминаю такой волнительный момент. Это было где-то в 1974-1975 году. Я вышла на работу в вечернюю смену (с 16:00 до 23:00) после летней сессии в институте. Мне позвонил начальник смены Виктор Григорьевич Шахов и предупредил о приезде высоких гостей из Москвы, попросил навести идеальный порядок в лаборатории. А приехать должен был заместитель председателя Совета Министров СССР Косыгина товарищ Мазуров. Я уже начала выполнять анализ готовой продукции, и в этот момент входит делегация в составе Мазурова, генерального директора завода Нестеренко, секретаря обкома партии и еще нескольких человек. Они окружили меня, спросили, что я делаю. Я объяснила, что анализирую готовую партию лактама. Тогда спросили о качестве, я ответила, что он соответствует ГОСТу.

Позднее Виктор Григорьевич говорил, что у гостей сложилось хорошее впечатление о нашей смене.



Галина Андреева (справа) в лаборатории производства капролактама (1975 год)

НЕ ЖЕНСКАЯ РАБОТА?

— В конце 70-х годов на «Куйбышевазоте» произошел страшный взрыв на производстве циклогексанона. Тогда руководством «Азота» было принято важное решение, которое должно было снизить риск повторения этой трагедии на нашем предприятии. Цех циклогексанона разделили на 2 подразделения — Окисление и Ректификация. Окисление это взрывопожароопасный цех и туда набирали только самых лучших, грамотных и надежных специалистов. Причем брали исключительно мужчин. К тому моменту (1978 год) я уже получила высшее химическое образование и стала единственной женщиной, которой предложили возглавить смену в этом цехе. Сначала, конечно, в моих силах сомневались, но за 8 лет работы в Окислении я доказала свой профессионализм.

Почему женщин так неохотно берут на руководящие должности на производстве? Считается, что мужик более надежен, устойчив в стрессовых ситуациях. Да и в случае аварии у него больше сил, чтобы быстро надеть противогаз и перекрыть задвижку на трубопроводе. Но я так скажу: женщина, чтобы не надевать противогаз и не

перекрывать задвижку, просто будет более внимательно относиться к оборудованию и не доводить ситуацию до аварийного состояния. Ответственности и решительности в форс-мажорных ситуациях у нас тоже ничуть не меньше, а порой и больше, чем у мужчин. Могу привести в пример один случай. В смене стажировали аппаратчика. Нам нужно было показать ему переходы на насосах — рядовая работа, которую проводят раз в месяц. С утра произвели переход на потоке «В», все подробно ему объяснив, чтобы позднее он мог совершить аналогичную операцию на потоке «А» самостоятельно. Я отправила его в насосную потока «А», чтобы он еще раз прокрутил в голове все, что ему объясняли. Через несколько минут мы с другим аппаратчиком должны были туда подойти. Но тут произошла аварийная ситуация: выбило торцевое уплотнение на насосе выдачи реакционной жидкости в 2005 корпус. В насосной образовалась сильная загазованность. Мы с аппаратчиком, надев противогазы, быстро перешли на резервный насос. Наш стажер после этого случая сразу уволился. И еще бывали моменты, когда муж-

чины терялись, и приходилось их встряхивать с помощью крепкого словца. Так что главное в большой химии не пол, а стойкость и профессионализм.

СМОТРЯЩАЯ ЗА ВСЕМ ЗАВОДОМ

— Я ушла с производства работать в заводоуправление в 1986 году по семейным обстоятельствам. Как раз тогда освободилось место в производственном отделе, где я начала работать куратором производства капролактама в 1986 году. Мне очень помогло, что я отработала 8 лет на заводе и хорошо разбиралась во многих вопросах. Но деятельность куратора связана с документами, а мне хотелось на оперативную работу. И позднее мне предложили место диспетчера производственного отдела, где я нахожусь и по сей день. Теперь моя задача следить за технологическим режимом всего завода. Здесь передо мной на экранах все основные показатели и ЦПУ цехов как на ладони.

Быть диспетчером — это не просто наблюдать за работой предприятия. В случае аварийной ситуации нужно быстро сообщить, как конкретный инцидент может сказаться на производстве продукции. Решить, какие цехи надо разгрузить, а каким дать больше нагрузки. Кроме того, необходимо незамедлительно оповестить всех руководителей о сложившейся ситуации. Конечно, такая работа заставляет все время быть начеку, отвлекаться нельзя ни на минуту. И в этом режиме мы работаем по 12 часов в сутки, то есть практически живем здесь. Особенно тяжело бывает, когда идут пуски цехов.

С ОСОБОЙ ЛЮБОВЬЮ К КАПРОЛАКТАМУ

— Я знаю, что у завода впереди не только 60-летний юбилей, но и большие планы по развитию производства. Меня особо радует, что грядет техпереворужение ставшего для меня родным Капролактама. Надеюсь, что в итоге он выйдет на достойные экономические показатели. Конечно, желаю процветания не только производству капролактама, но и всем цехам, ведь завод — это единый, взаимосвязанный организм. Хочется, чтобы он стабильно работал, сохранял традиции... И когда слышу от современной заводской молодежи, которой лет по 25, что им здесь нравится, мне это очень приятно. Значит, у завода есть будущее.

Увлечение

Кукольных дел мастер

Кукла — одна из первых игрушек на Земле. Ее создателем является человек, и потому одна кукла может рассказать о целой эпохе, о культуре народа, о его бытовых чертах и особенностях. Издавна в кукольных играх дети учились шить, вышивать, прясть, наряжаться. Также, играя в детстве любимой куклой, Дарья Климова, лаборант Санитарной лаборатории, сама начала шить для нее одежду. С тех пор рукоделие — неотъемлемая часть ее жизни, и теперь она — творец собственных кукол.

Передо мной сидят необычные льняные существа. Милая и сразу видно творческая пара — мышь в нарядном сарафане, в крошечных очках, что-то усердно вяжет, ее спутник в яркой рубашке играет на маленькой гитаре. Рядом расположилась Фея в фиолетовой остроконечной шляпе. Чуть поодаль торжественно восседают зайцы, да не простые, а жених и невеста. Рядом хозяйка и создатель этих персонажей, которая, кстати, трудится на «Азоте» уже 15 лет, скромная и немногословная работница, не видящая, в отличие от меня, ничего необычного в своих чудесных куклах.

— В 12 лет я начала шить одежду для своих кукол, — рассказывает она, как приобщи-лась к творчеству. — Меня это прямо затягивало. Потом, став старше, уже шила на себя. Теперь вот своих детей обшиваю, обявываю. Они радуются, что у них одежда не такая как у всех.

Наша героиня — самоучка, она самостоятельно постигала

азы шитья, вышивки, вязания, изготовления кукол из льна и фетра. Сейчас открыла новое для себя занятие — плетение картин из бисера. Но и этих знаний ей мало: мечтает еще научиться валять игрушки из шерсти.

Несмотря на то, что создание кукол кропотливое занятие, требующее усидчивости и свободного времени, Дарья может смастерить за полтора дня оригинальную игрушку не хуже магазинной. И это при том, что у нее трое детей и небольшое подсобное хозяйство.

Казалось бы, с такими талантами ей можно было давно зарабатывать на этом, но с деньгами свое увлечение она не связывает.

— За заказы несколько раз бралась, наверное, — вспоминает Дарья. — В основном для себя все делаю, для души. Это отличный способ успокоиться, хотя по своей сути я уравновешенный человек, может быть, именно творчество помогло мне развить эту черту характера.



Заканчиваю работу с полным удовлетворением. Муж иногда говорит: «Ты как ребенок, куклу сшила и радуешься!»

Тяга к творчеству и частично мамы знания перешли к старшей дочери Дарьи, она тоже

шьет для своих кукол и интересуется всем, что связано с вышивкой. Даже восьмилетний сын уже начинает помогать маме и сестре, а Дарья и рада: хочется ей, чтобы дети имели хотя бы элементарные навыки шитья.

— Пыталась и дочериних одноклассниц приобщить к ремеслу, чтобы впустую время не тратили на улице, предлагала им свою помощь, свои материалы. Но у детей сейчас совсем другие интересы, — вздыхает она.

Куклы Дарьи занимают особенное место в доме. Они не просто созданы для красоты и уюта, а для того чтобы приносить радость всей семье. Дети с удовольствием ими играют, делятся со своими друзьями. Правда, по словам Дарьи, иногда возникает беспокойство за своих персонажей, если другие ребяташки играют ими не аккуратно. Даже небольшая ревность. Ведь только ее дети берегут мамыны куклы, потому что видят, как она старается, когда создает их.

Интересные факты

- Верили, что куклы охраняют детский сон.
- Считалось, что куклы, сделанные своими руками из подручных материалов, обладают магическими свойствами.
- Наши предки верили, что куклы способны отгонять злых духов и приносить счастье в дом.
- Самую древнюю куклу нашли на территории Чехии. По оценкам специалистов, ей 30-35 тыс. лет.

Молодежный совет

Лето, экстрим, «Азот», красота!

С конца июня цеха производства капролактама принимают участие в «Марафоне рабочей молодежи». В добром, сплоченном коллективе легко рождаются хорошие идеи, а воплощаются в жизнь и того проще. И вот что удалось сделать за месяц новым марафонцам.

Под флагом «Азота». Цех Лактам-3 принял эстафету добрых дел от производства малотоннажной химии. Посоветовавшись, лактамовцы решили прославить «Азот», сплывшись вместе с флагом предприятия по Томи. 13 работников цеха 27 июня проплыли от деревни Березовка Крапивинского района до села Березово. По словам участников сплава, такое меро-

приятие сплачивает коллектив, приобщает к культурному отдыху и здоровому образу жизни.

Флора и химия. 4 июля марафон принял коллектив Управления производства капролактама. Их идеей стало благоустройство территории рядом с главным корпусом. Необычная клумба украсила место за Доской Почета. Центр цветочной композиции заняла металлическая конструкция,

символизирующая собой формулу капролактама. В планах — дальнейшее преобразование территории производства.

Цветы и немного фантазии. Далее эстафету принял цех сульфата аммония. В качестве вклада в летнее преобразование завода работники подразделения решили оформить клумбу на прицеповой территории. В ее создании приняли участие



Лактам-3: К сплаву готовы!

все самые активные сотрудники Сульфата аммония. В итоге помимо ярких цветов рядом с цехом появился миниатюрный деревянный поезд с надписью «60 лет «Азоту», сделанный руками слесарей подразделения,

а также попугай, лебеди из автомобильных покрышек и солнце из пластиковых бутылок.

Следующими эстафету добрых дел принял еще один цех производства капролактама — Лактам-2.

В ИНДУСТРИАЛЬНОМ ПАРКЕ «ТОЛЬЯТТИСИНТЕЗ» БУДУТ ПРОИЗВОДИТЬ РЕАГЕНТЫ ДЛЯ ВОДОБОРОТНЫХ СИСТЕМ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ. ОНИ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ОЧИСТКИ И ПРОМЫВКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ОТ КОРРОЗИИ, СОЛЕ- И БИООТЛОЖЕНИЙ.

НОВОСТИ
ХИМИЧЕСКОЙ
ОТРАСЛИ

Наша история



Помнить об истоках

Продолжается акция профкома «Азота» по открытию памятных табличек на корпусах цехов завода. За две минувших недели торжественные мероприятия состоялись в Управлении железнодорожного транспорта, цехе водоснабжения и канализования, цехе электроснабжения и на Карбамиде.

Цех знаний

Это подразделение лишь на четыре года моложе рожденного в послевоенное время «Азота». В октябре 1950 года в комнате площадью 25 квадратных метров начала работу небольшая, но зато своя, заводская техническая библиотека. Фонд на момент открытия составлял 903 книги.

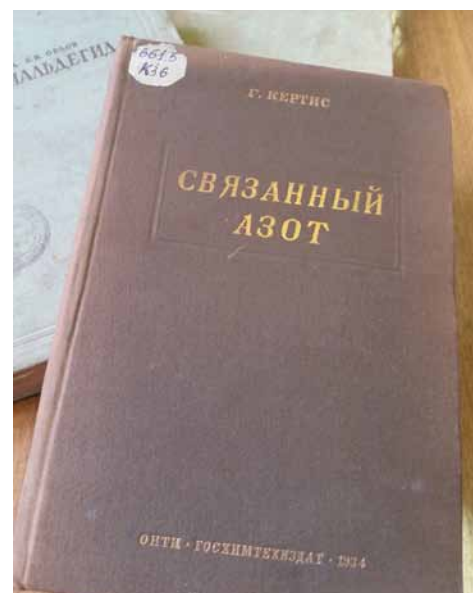
Книги присылали со всех концов огромного Советского Союза родственные химические предприятия, приносили в дар сами работники строящегося завода. Новое структурное подразделение было остро необходимо для специалистов разных профессий и должностей. Техническая литература, химические справочники, каталоги, информационные бюллетени долго не залеживались на полках без дела. И даже сейчас, когда у каждого в кармане «умный помощник» — интернет, без библиотеки не обходятся и современные инженеры.

Дело в том, что ценную информацию в общий доступ не выкладывают. То, что действительно интересует заводских специалистов-химиков, можно обнаружить только на платных серверах.

На сегодняшний день число постоянных читателей заводской библиотеки составляет более двух тысяч.

Кроме технической литературы, периодики, научно-исследовательских работ, патентов, переводов статей из различных зарубежных журналов, научно-технической документации, графических, справочных материалов здесь хранятся исторические сведения о заводе, «биография» его подразделений, производств и цехов. В том числе подшивка газеты «За большую химию», которая выходит с 29 января 1960 года.

Среди книг есть экземпляры, по возрасту старше самой библиотеки. Самое интересное, что информация, содержащаяся в них, не устарела и сейчас, в веке 21-м. Постоянные читатели часто спрашивают не современные, а именно старые издания. Оказывается, информация в них изложена более подробно, тема раскрыта максимально полно.



Несмотря на возраст, книги в технической библиотеке завода находятся в хорошем состоянии. В этом заслуга бережного отношения к фонду уже нескольких поколений азотовских читателей и сотрудниц библиотеки, которые стараются реставрировать ветшающие от времени, но еще необходимые производственным кам книги. Бывает так, что необходимо заменить обложку, а иногда и страницу. Тут в дело включаются современные технологии, коллеги библиотекари и мастерство сотрудниц заводской библиотеки.

Книжный фонд продолжает пополняться, кроме «периодики» сотрудницы технической библиотеки «Азота» составляют заявки по индивидуальным заказам от служб, цехов и отделов. В 2015 году он пополнился сотней новых изданий.

Сейчас, спустя 66 лет, фонд «вырос» более чем в 200 раз и составляет свыше 185 тыс. изданий.

Мое фирменное

Закуска на зиму «Кабачковые языки»



Такой салатик всегда как палочка-выручалочка для хозяйки. Он подойдет и для семейного ужина, и с легкостью украсит праздничный стол. А еще это настоящий клад витаминов для поддержки иммунитета и борьбы с различными ОРЗ и гриппом. Рецепт с редакцией поделилась Александра Чаюнова, аппаратчик воздухоразделения цеха газового сырья.

Ингредиенты:

- 3 кг кабачков;
- 3 кг томатов;
- 5-7 сладких перцев;
- 1-4 головки чеснока;
- 1-2 стручка острого перца;
- Растительное масло для обжарки кабачков;
- Уксус столовый (9%) — 100 мл;
- Сахар — 6-8 чайных ложек;
- Соль 5-6 чайных ложек.

Кабачки, очищенные от кожуры и семян, режем на длинные пластики-«язычки» толщиной около 0,5 см. Обжариваем их на сковороде до румяной корочки, выкладываем в глубокую миску.

Маринад: Томаты, болгарский перец (очищенный от семян) пропускаем через мясорубку или измельчаем с помощью кухонного комбайна. Тушим овощи примерно 40 минут. Затем добавляем в получившийся маринад измельченный чеснок, жгучий перец, соль, сахар и уксус. Тушим еще 10 минут.



Далее в этот ароматный бульон выкладываем кабачки, доводим наше блюдо до кипения и раскладываем по стерилизованным банкам. Закатываем крышкой. Готово!

Радуйте своих домашних полезными овощами и в сибирские морозы.

ДОРОГИЕ ЗАВОДЧАНЕ!

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