



№01 (2512)

2 ФЕВРАЛЯ 2015 г.

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

АЗОТ



Стр. 2

**Премия за
стабильность**



Стр. 4

ЦСР — 30 лет



Стр. 5

**Заводский район —
ровесник победы**



Стр. 7

**Водители VS
пассажиры:
причины жалоб**

ГОД 2014 ЗАКОНЧИЛ-
СЯ ДЛЯ «АЗОТА» ВАЖ-
НЫМ СОБЫТИЕМ —
ЦЕХА № 13 И № 15
ВЫРАБОТАЛИ РЕКОРД-
НОЕ ЗА ВСЮ ИСТОРИЮ
СВОЕГО СУЩЕСТВО-
ВАНИЯ КОЛИЧЕСТВО
ПРОДУКЦИИ. ВЗЯТА
ВЫСОКАЯ ПЛАНКА, НО
ПРИ ЭТОМ ЕСТЬ КУДА
РАСТИ ДАЛЬШЕ. ГОД
2015 ДАЕТ СТАРТ НО-
ВЫМ ЗАДАЧАМ ДЛЯ
ПРОИЗВОДСТВА, А
ЗАДОРА У ЗАВОДЧАН
ХВАТАЕТ — ЧЕГО СТО-
ИТ ПОЧТИ ЭКСТРЕ-
МАЛЬНОЕ ПО ТЕМПЕ-
РАТУРЕ, НО ОТ ЭТОГО
НЕ МЕНЕЕ ЯРКОЕ И ПО-
ЗИТИВНОЕ НАЧАЛО
ТРАДИЦИОННЫХ «МО-
ЛОДЕЦКИХ ИГР»!

Рекорд взят — снова на старт!

ПРОИЗВОДСТВО

Человеческий фактор

НАЧАЛО ЯНВАРЯ ДЛЯ «АЗОТА» ВРЯД ЛИ МОЖНО НАЗВАТЬ УДАЧНЫМ. ВСЕГО ЗА МЕСЯЦ НА ПРОИЗВОДСТВЕ АММИАКА ПРОИЗОШЛО 4 ВНЕПЛАНОВЫХ ОСТАНОВКИ. СПЕЦИАЛЬНАЯ КОМИССИЯ ОПЕРАТИВНО ПРИСТУПИЛА К РАССЛЕДОВАНИЮ ДОСАДНЫХ ИНЦИДЕНТОВ, И О НЕКОТОРЫХ ЕГО РЕЗУЛЬТАТАХ МОЖНО СКАЗАТЬ УЖЕ СЕЙЧАС.

4 января остановился агрегат Аммиака-2. Согласно официальным документам, причиной стала остановка компрессора синтез-газа поз. 401, которая произошла вследствие срабатывания блокировки от датчика давления поз. PGA-155. При этом каких бы то ни было нарушений технологического процесса не обнаружилось, источником проблемы стала некорректная работа блокировочного датчика. Как вариант — оборудование было дефектным изначально, но окончательные выводы будут сделаны только после экспертизы, которая проводится специализированной организацией.

Если причина неприятности на Аммиак-2 — сбой работы оборудования, то три последующих остановки на первом агрегате произошли по вине персонала.

Остановка на Аммиак-1 5 января произошла из-за того, что ни начальник смены (А.Ю. Родионов), ни оператор (А.А. Балахонov) не обратили внимание, что один из основных приборов (Ан301, показывающий степень очистки газа от CO, на блоке 3) не меняет показатели в течение всей смены. И, как следствие, персонал цеха не мог адекватно оценивать ход технологического процесса при меняющихся условиях (нагрузка по газу, внешняя среда и т.п.). Отсутствие контроля за реальной ситуацией в итоге привело к допуску неочищенного газа на стадию метанирования. Дальше — нарушение технологического режима и 5-часовой простой агрегата.

Затем еще одна ошибка технологического персонала Аммиака-1 стала результатом остановки уже 11 января.

В ОБЩЕЙ СЛОЖНОСТИ ИЗ-ЗА ОШИБОК И НЕВНИМАТЕЛЬНОСТИ ОБСЛУЖИВАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА ПРОИЗВОДСТВО АММИАКА ПРОСТОЯЛО ОКОЛО 200 ЧАСОВ. НА 28 ЯНВАРЯ НЕДОВЫРАБОТАНО 15,8 ТЫСЯЧ ТОНН ПРОДУКЦИИ

Здесь возникла совсем непонятная ситуация: по каким-то причинам специалисты неоднократно допустили серьезные ошибки при попытке привести технологический процесс к норме в сложившейся внештатной ситуации.

Почему это произошло — выясняется до сих пор. А события развивались так: в 8:40 начал снижаться расход насыщенного МДЭА-раствора по датчику Q311. Начальник смены (А.В. Чернятьев) распорядился разгрузить агрегат по газу, но оператор ДПУ (Е.Н. Сигидиненко) разгрузил не на обозначенные 50 м³/ч, а на гораздо больший показатель. В результате расход раствора МДЭА упал до блокировочных значений. Начальник смены деблокировал параметр Q301, после чего была предпринята попытка по восстановлению расхода МДЭА-раствора первого потока. Вследствие увеличения расхода раствора МДЭА до 1000 м³/ч произошла разгерметизация двух крышек теплообменников АВО поз. 313/1 и пролит МДЭА-раствора на промплощадку корпуса 674. После чего начальник смены принял решение об остановке цеха.

Оба случая на Аммиак-1 стали следствием того, что персонал совершал несвоевременные или некорректные действия во внештатной ситуации. С чем это связано — недостатком опыта у сотрудников подразделения или невнимательным отношением руководства к совместной с подчиненными отработке схемы поведения в таких случа-

ях — уже не так важно. Важно, что такие ошибки дорого обходятся всему предприятию и целый огромный коллектив вынужден материально расплачиваться за такие горькие поисшествия.

Последняя остановка на первом аммиаке произошла 20 января. Здесь тоже не обошлось без человеческого фактора, но на этот раз инцидент произошел по вине не технологического персонала, а специалистов КИПиА. В 13:40 во вторичном риформинге поз. 110 произошло снижение расхода воздуха по датчику Q3 до блокировочных значений с остановкой компрессоров поз. 401, поз. 402 по группе «В» и последующей остановкой цеха. В результате расследования было установлено, что в одном из шкафов управления противопожарной защиты был плохо закреплен кабель, который отсоединился из-за колебания, спровоцировав сбой в подаче питания. Надежно зафиксировать его должны были специалисты бюро по обслуживанию технических средств АСУТП (инженер А.С. Татарников). И, что немаловажно, недобросовестно выполненная работа была без претензий принята вышестоящим руководством, что в свою очередь обрекло цех на несанкционированный простой.

В общей сложности из-за человеческого фактора производство аммиака простояло около 200 часов, недовыработано 15,8 тысяч тонн продукции.

Вопрос заработной платы всегда остро волнует каждого сотрудника предприятия, ведь любой из нас вкладывает свои силы в общий труд и общий результат завода, надеясь получить соответствующую экономическую отдачу. Но стоит обратить внимание, что причина неудовлетворительной выработки и, соответственно, денежных потерь предприятия не в устаревшем оборудовании или недостаточном финансировании. Причины в нас же, в нашей невнимательности или некомпетентности. Расследование по факту остановок завершается, а выводы делать нужно каждому самостоятельно.

P.S. Когда верстался номер, агрегат Аммиака-1 еще не запущен в работу.



Есть цель, есть мотивация

В ПРОДОЛЖЕНИЕ ПРЕДЫДУЩЕГО МАТЕРИАЛА. КАК ПРАВИЛО, ОТВЕТСТВЕННОЕ ОТНОШЕНИЕ К СВОЕЙ РАБОТЕ И РАЗМЕР ЗАРАБОТНОЙ ПЛАТЫ — ВЕЛИЧИНЫ ПРЯМОПРОПОРЦИОНАЛЬНЫЕ. ИМЕННО ПОЭТОМУ РУКОВОДСТВО «АЗОТА» В ПРОШЛОМ ГОДУ ПРИСТУПИЛО К РЕАЛИЗАЦИИ МНОГООУПЕЧАТОЙ ПРОГРАММЫ ПО УСИЛЕНИЮ ЗАИНТЕРЕСОВАННОСТИ КАЖДОГО СОТРУДНИКА В РЕЗУЛЬТАТАХ СВОЕГО ТРУДА. ПЕРВЫМ ЭТАПОМ СТАЛ ОТКАЗ ОТ ПОДРЯДНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ, БЛАГОДАРЯ КОТОРОМУ У АЗОТОВСКИХ СПЕЦИАЛИСТОВ ПОЯВИЛАСЬ ВОЗМОЖНОСТЬ ВЫПОЛНЯТЬ РЕМОНТЫ, РАНЕЕ ВОЗЛОЖЕННЫЕ НА НАЕМНЫХ РАБОТНИКОВ, И ЗА СЧЕТ ЭТОГО ПОЛУЧАТЬ ПРИБАВКУ К ЗАРПЛАТЕ. ВТОРЫМ ЭТАПОМ СТАЛ БОЛЕЕ ТЩАТЕЛЬНЫЙ ПОДХОД К ПЛАНИРОВАНИЮ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПОДРАЗДЕЛЕНИЙ, ВСЛЕДСТВИЕ ЧЕГО, НАПРИМЕР, ЗАМЕТНО ПОВЫСИЛАСЬ ЭФФЕКТИВНОСТЬ РАБОТЫ РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКОГО ЦЕХА (СООТВЕТСТВЕННО УВЕЛИЧИЛАСЬ И ЗАРПЛАТА). ТРЕТЬИМ ЭТАПОМ ПРОГРАММЫ СТАЛО ВНЕДРЕНИЕ НОВОЙ СИСТЕМЫ ПРЕМИРОВАНИЯ ЗА БЕЗОСТАНОВЧУЮ РАБОТУ ПРОИЗВОДСТВА. ПОДРОБНОСТИ — ОТ ЛИЦА ГЛАВНОГО ИНЖЕНЕРА КОО «АЗОТ» АНДРЕЯ ВИШНЕВСКОГО.

ЦЕНА СТАБИЛЬНОСТИ

Самой главной производственной проблемой 2014 года стали длительные простои агрегатов аммиака, являющихся движущей силой для всего завода. К слову сказать, цена такого инцидента не маленькая — минус 15 миллионов рублей

в сутки. Задачей 2015 года станет максимальное сокращение вероятности остановки основных цехов «Азота». Ну а для ее выполнения важно, чтобы в этом был заинтересован каждый работник производства.

В январе 2015 года на «Азоте» официально вышел приказ «Об изменении показателей премирования за безостановочную работу цехов». Если говорить коротко, его суть в том, что чем больше месяцев производство проработает без остановок, тем выше заработную плату получит его персонал. Объективно для заводчан такая система не в новинку: еще в 2009-2010 годах премиальная часть заработной платы увеличивалась в зависимости от стабильной работы цеха. Однако ранее это касалось только производства аммиака, а сейчас на аналогичный бонус могут рассчитывать работники Карбамида, цеха № 13 и № 15.

— Существующая система премирования была пересмотрена и улучшена, удалось не только расширить перечень специалистов, имеющих возможность повысить свое благосостояние за счет стабильной работы цехов, но и увеличить процент премии, — говорит главный инженер КОО «Азот» Андрей Вишневский. — Такие немаловажные перемены должны положительно сказаться на заинтересованности персонала, задействованного в производственном процессе, а значит и обеспечить более стабильную работу предприятия в целом.

К слову сказать, помимо технологов «заработать» на исключении простоев также смогут и механики. В дальнейшем планируется включить в этот перечень энергетиков и «прибористов».

АРИФМЕТИКА В ДИНАМИКЕ

Однозначно, для стабильной работы производства в целом важны все цеха, но некоторые все-таки важнее. Именно поэтому премия будет увеличиваться у разных подразделений по-разному. Таким образом, самый значительный прирост заработной платы могут ощутить сотрудники цехов Аммиак-1 и Аммиак-2, производящих основные сырье и продукцию предприятия. В новой системе и рабочие, и инженерно-технический персонал смогут «выйти на премию» уже за 4 месяца стабильной работы (раньше рабочим необходимо было отработать без остановок 6 месяцев). В старой системе рост премии заканчивался и оставался на одном уровне, в новой системе рост премиальной части продолжается до 8-го месяца, но уже более интенсивно — по 15% каждый месяц. Таким образом, сотрудники производства аммиака теперь могут увеличить свою заработную плату на 45%.

В цехе Карбамид рост премиальной части составит максимум 30 % (за четвертый и пятый месяц безостановочной работы — по 5 %, за шестой и седьмой — по 10 %). В цехе № 13 в случае работы без остановок в течение семи месяцев премиальная часть заработной платы увеличится на 15%.

РАБОТА НА ПЕРСПЕКТИВУ

— На первый взгляд может показаться, что стабильная работа предприятия — это нормальный процесс, который требует только контроля, без лишнего напряжения, — говорит главный инженер. — Это обманчивое суждение, потому что просто так цех стабильно работать не будет, для этого нужны серьезные усилия

всех специалистов, обеспечивающих нормальную работу цеха, начиная от слесаря-ремонтника и заканчивая руководством. И речь здесь идет не только о состоянии оборудования, но и о квалификации и профессионализме персонала, которые тоже требуют особого внимания.

Мысль, что корень всех зол на «Азоте» устаревшее и изношенное оборудование — не верна. Здесь, скорее, вопрос состоит в том, насколько грамотно это оборудование используется, обновляется и ремонтируется. А еще в том, насколько грамотный и опытный персонал им управляет. Поиск квалифицированных кадров для работы на основных агрегатах «Азота» остается для предприятия актуальным.

— «Аммиачники» — это очень востребованные, можно сказать, «штучные» специалисты. А с учетом того, что в России сейчас строятся несколько новых агрегатов, конкуренция среди работодателей в этой отрасли высока, — говорит Андрей Вишневский. — Именно поэтому нам важно создать такие условия, чтобы специалистам производства аммиака было выгодно идти именно на кемеровский «Азот».

В ближайшее время задача для кадровой службы завода — поиск квалифицированных кадров не только в России, но и за ее пределами. При этом надо и руководителям производств уделять серьезное внимание планомерному повышению квалификации уже имеющегося на предприятии кадрового состава. Таким образом, перед начальниками стоит задача не только устранять текущие проблемы, но и работать на перспективу.

**Полосу подготовила
Екатерина Чуева**

ПРОМБЕЗОПАСНОСТЬ



Безопасность на контроле

В 2014 ГОДУ СИБИРСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ РОСТЕХНАДЗОРА В РАМКАХ ПОСТОЯННОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО НАДЗОРА БЫЛО ПРОВЕДЕНО СЕМЬ ПЛАНОВЫХ ИНСПЕКЦИЙ СОСТОЯНИЯ ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ ОПАСНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ОБЪЕКТОВ «АЗОТА». ОДНА ИЗ САМЫХ МАСШТАБНЫХ И КОМПЛЕКСНЫХ ПРОВЕРОК ПРОХОДИЛА С 17 НОЯБРЯ ПО 12 ДЕКАБРЯ. О ЕЕ ИТОГАХ И ЦЕЛЯХ ПО УЛУЧШЕНИЮ ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ НА ПРЕДПРИЯТИИ ЧИТАЙТЕ В НАШЕМ МАТЕРИАЛЕ.

10 государственных инспекторов Сибирского управления Ростехнадзора в течение 20 дней проверяли опасные производственные объекты предприятия на предмет соблюдения обязательных требований законодательства РФ и нормативно-правовых актов в области промышленной безопасности. В состав этой комиссии входили не только сотрудники Межрегионального отдела по надзору за предприятиями химического и оборонно-промышленного комплекса и транспортированием опасных веществ, но и, к

примеру, Кузбасского отдела по надзору за электросетями и энергоустановками потребителей и энергоснабжением. Они inspectировали цеха транспортировки аммиака, газового сырья, №15, №13, № 9, Карбамид, Аммиак-1, Аммиак-2, УЖТ, МТХ, ЦВиК. Были проведены следующие мероприятия: визуальный осмотр зданий и сооружений, технических устройств, проверка наличия, состояния и ведения рабочей документации, проектно-технической эксплуатационной документации и т.д.

В итоге представителями Сибирского управления Ростехнадзора было выявлено 82 отступления от требований законодательства РФ и нормативно-правовых актов в области промышленной безопасности и выдано предписание №П-2036 от 12 декабря 2014 года. По сравнению с прошлым годом количество замечаний практически в два раза меньше.

— 54 нарушения уже устранено, — говорит Константин Федотов, и. о. заместителя генерального директора по

промышленной и экологической безопасности КАО «Азот». — Из них 26 исправлены в ходе проверки. По состоянию на 23 января ликвидировано еще 28 отступлений. Осталось 28 пунктов из предписания, которые считаются долгосрочными и находятся на постоянном контроле. Больше всего замечаний выявлено в цехе Аммиак-1 и цехе транспортировки аммиака. Связаны они в основном с оформлением технической документации, в связи с вступлением в 2014 году новых Федеральных норм и правил.

В 2014 году проведено комплексное обследование опасных объектов, по результатам которого разработаны «Мероприятия по приведению технологических объектов КАО «Азот» в соответствие с требованиями федеральных норм и правил», а также комплекс компенсационных мер по дальнейшей безопасной эксплуатации таких объектов. Начиная с 2014 года осуществляется финансирование для реализации данных мероприятий. Планируемая сумма вложений более 1,5 миллиардов рублей. Программа рассчитана на пять лет.

Лучший результат за всю историю производства!

В 2014 ГОДУ НА ЗАВОДЕ ВЫРАБОТАН МАКСИМАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ АЗОТНОЙ КИСЛОТЫ И АММИАЧНОЙ СЕЛИТРЫ ЗА ВСЮ ИСТОРИЮ СУЩЕСТВОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА.



За 12 месяцев 2014 года цехом № 15 было выработано 794 тысячи тонн азотной кислоты, а цехом № 13 — 972 тысячи тонн аммиачной селитры. Ранее максимальный результат по этим видам продукции был зарегистрирован в 2012 году. Тогда цех № 15 выпустил 778 тысяч тонн продукции, а цех № 13 — 962 тысячи тонн.

По словам начальников цехов-рекордсменов, достигнуть таких показателей удалось за счет модернизации производства, а также благодаря стабильной работе на высоких нагрузках.

— В общей сложности в 2014 году нам удалось увеличить количество произведенной аммиачной селитры на 64 тысячи тонн по отношению к 2013 году, — говорит начальник цеха № 13 Виктор Кривошея. — Сделали это благодаря реализации масштабной программы по реконструкции цеха, разработанной по инициативе руководства предприятия. В том числе внедрен новый узел отгрузки аммиачной селитры в биг-бэги мощностью 50 тысяч тонн.

Кроме того, руководители цехов отмечают, что есть возможность работать над повышением производительности и в 2015 году. Таким образом, например, для цеха № 15 поставлена задача выработать до конца года 800 тысяч тонн азотной кислоты.

КАДРЫ

Сварщики «Азота» сядут за парты

ДЛЯ ПОДГОТОВКИ СПЕЦИАЛИСТОВ — ЭЛЕКТРОГАЗОСВАРЩИКОВ ВЫСШЕЙ КВАЛИФИКАЦИИ НА ПРЕДПРИЯТИИ СОЗДАНА СОБСТВЕННАЯ УЧЕБНО-СВАРОЧНАЯ МАСТЕРСКАЯ.

По проекту, выполненному проектным управлением «Азота», работниками цеха РСЦ был произведен ремонт помещений. Меньше чем за месяц управлением снабжения оперативно закуплено оборудование и смонтировано силами цеха №3 УГМ и службы главного энергетика в учебной сварочной мастерской в корпусе 511.

Необходимость в создании учебной сварочной мастерской возникла в связи с нехваткой на рынке труда высококвалифицированных специалистов, способных производить сложные виды сварочных операций для современного химического предприятия. Электрогазосварщики также будут востребованы во время проведения летней ремонтной кампании 2015 года. В прошлом году на КАО «Азот» было принято решение отказаться от привлечения значительной части подрядных организаций. Это дало возможность не только улучшить качество выполняемых работ, но и позволило обеспечить дополнительным заработком собственных работников, задействованных в проведении ремонта.

Обучение сотрудников будет проходить в два этапа. Сначала в специальной учебной аудитории сварщики получат теоретическую базу. Затем закрепят новые знания на практике в учебной сварочной мастерской. Для этого оборудовано пять отдельных стоящих сварочных постов, оснащенных индивидуальной подвижной вытяжкой и всеми необходимыми для работы инструментами.

В качестве преподавателей планируется привлечь заводчан, которые имеют большой опыт работы в данной специальности и необходимое профильное образование. Первые занятия начнутся уже в феврале. До начала капитальных ремонтов планируется обучить четыре группы.

— Химическое предприятие — это очень сложный производственный механизм, где требуются особые навыки и умения работать и в агрессивной среде, при высоком давлении с определенными легированными сортами стали, и в прочих сложных условиях, — говорит Андрей Бунин, директор Центра обучения кадров КАО «Азот». — Поэтому подобные специалисты в Кузбассе просто эксклюзивны. Создавая эту учебную мастерскую, мы видели, что люди рады не только повысить квалификацию, но и получить вторую профессию. По окончании обучения каждый получит удостоверение установленного образца о присвоении профессии электрогазосварщика.

Финансирование проекта производится полностью за счет предприятия.

Полосу подготовила Евгения Головина

ЮБИЛЕЙ

НЕВЫПОЛНИМЫХ ЗАДАЧ, СВЯЗАННЫХ С РЕМОНТОМ ОБОРУДОВАНИЯ НА ПРЕДПРИЯТИИ, ДЛЯ ЭТОГО ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ ПРАКТИЧЕСКИ НЕ СУЩЕСТВУЕТ, ПОТОМУ ЧТО ЗДЕСЬ РАБОТАЮТ ОДНИ ИЗ ЛУЧШИХ СПЕЦИАЛИСТОВ В СВОЕЙ ОБЛАСТИ. ОБ ЭТОМ ГОВОРИТ И ЕГО НАЗВАНИЕ — **ЦЕХ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ РАБОТ**. 26 ЯНВАРЯ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ ОТМЕЧАЕТ НЕ ПРОСТО ДЕНЬ РОЖДЕНИЯ, НО СЕРЬЕЗНЫЙ ЮБИЛЕЙ — 30 ЛЕТ.



Ремонт как особое искусство

Решение о строительстве ЦСР (тогда еще ЦСР-2) было принято в 1976 году. Возведение новых объектов на заводе, ввод в действие агрегата Аммиак-1, предполагающий сложные работы по обеспечению антикоррозийной и огнеупорной защиты, поставили перед руководством предприятия новую задачу — создание централизованной ремонтной службы по специальным видам работ. В итоге через год после решения создается антикоррозийный цех, объединивший в своем составе разбросанных по разным подразделениям антикоррозийщиков, огнеупорщиков и изоляторов в количестве 25 человек, коллек-

тив уже через месяц увеличился в 2 раза.

Появление же самого ЦСР-2 в 1985 году было обусловлено завершением строительства крупнотоннажных агрегатов Аммиак-2, цехов № 13, № 15 и Карбамид, когда возникла необходимость создания участка по электросварочным работам на базе антикоррозийного цеха.

Уже в то время цех был одним из мощных ремонтных подразделений КАО «Азот». Тогда большой вклад в его развитие внесли основатель В. Маликов, а также специалисты А. Логинов, П. Кандалин, Л. Абрамов, В. Понькин, Н. Федоров, В. Смирной, В. По-

лушин, Г. Полуэктов, Г. Аверичева, В. Тодораш.

В течение 8 лет работники цеха были подрядчиками в составе «Азот-Сервиса». Однако уже прошло два года с тех пор, как все вернулось на прежние места, и ЦСР снова в составе родного предприятия.

Сегодня коллектив цеха-юбилера заметно увеличился в сравнении с прошлыми годами: трудятся на благо завода уже 117 человек. Среди них есть и изоляторы, и футеровщики, и монтажники. Последних, конечно, больше: «Азоту» постоянно требуется ремонт монтажного оборудования.

На равне с мужчинами в цехе трудятся и женщины. Им приходится работать как в сорокаградусный мороз, так и в жару. Условия труда и перечень работ у них тоже тяжелые: укладывают шлаковату и укрепляют печи кирпичами в местах, где есть кислота и щелочь. Кроме того, не уступая в храбрости мужчинам, представительницы прекрасного пола работают и на высоте 6,2 метра. Всего в цехе сегодня 15 женщин, среди которых есть те, чей стаж уже превысил отметку в 15 лет. Это Тамара Булатова, Елена Пислякова, Мария Плеханова, Ирина Орлова.

— Мы трудимся иногда в сверхурочное время, — говорит цехом ЦСР Сергей Медведев, — потому что аварийные ситуации происходят в разное время суток. Да, если где-то из строя выходит турбина, то без наших ребят ее могут разобрать, но собрать — только нам под силу. Я считаю, что без нас заводу... никак: без изоляторов «Азот» замерзнет, без футеровщиков сгорит, а без монтажников и вовсе не выйдет из капитальных ремонтов.

В составе цеха сейчас находятся три участка: по монтажу и ремонту аппаратурного оборудования и трубопроводов (нач. Максим Чевычелов), по монтажу и ремонту теплоизоляции (нач. Сергей Медведев), и участок антикоррозийных составов и покрытий (нач. Александр Четин). Стоит сказать, что эти начальники — свидетели развития цеха с тех времен и по сей день. Вместе с ними уже более 20 лет работают и создают историю ЦСР Юрий Бутузов, Сергей Федосеев, Николай Сурков, Алексей Стороженко, Алексей Димитров, Сергей Крачковский,

Владимир Собонцев и Михаил Аверкин.

С нуля формировал и развивал цех его первый начальник Владимир Маликов. Именно он был инициатором создания в цехе оздоровительной комнаты с сауной и бассейном. После него на должность заступил Анатолий Логинов, которого через время сменил Борис Кутузов. Сегодня руководитель цеха Валерий Гумеров, который еще во время учебы в КемТИШе проходил производственную практику в ЦСР-2 и тогда уже знал, что будет работать на «Азоте».

Богат ЦСР не только умными и ответственными начальниками, но и ветеранами труда. Некоторые из них уже давно на пенсии и заслуженно отдыхают дома в кругу семьи. Это Юрий Деменев, Владимир Понькин и Николай Федоров. Только не все ветераны предпочитают спокойное времяпровождение вне стен завода: есть те, кто до сих пор трудится на благо предприятия! Такими фанатами своего дела являются Василий Смирнов и Юрий Синчук, которого коллеги называют «сварщиком от Бога».

За 30 лет работы цех специализированного ремонта успел поставить свои рекордные отметки в истории завода. Так, за все время существования цеха:

- уложено около 6 млн. тонн кирпичей!
- изолировано более 20 тыс. км технологических трубопроводов!
- сварено более 1 млн. сварных швов!

Руководство цеха поздравляет своих работников с Юбилеем, желает здоровья, процветания, энергии и терпения — всего, что так необходимо специалистам подразделения!

Мария Салмина

КУЛЬТУРА ПРОИЗВОДСТВА

Экзамен по быту

ПОДВЕДЕНЫ ИТОГИ ПЕРВОГО В ЭТОМ ГОДУ ЕЖЕМЕСЯЧНОГО СМОТРА ЦЕХОВ И ПРИЦЕХОВЫХ ТЕРРИТОРИЙ НА ПРЕДМЕТ БЛАГОУСТРОЙСТВА. КАЖДОМУ ЦЕХУ СТАВИЛИ ОТМЕТКУ, КАК ВО ВРЕМЯ СТУДЕНЧЕСКОЙ СЕССИИ: «ХОРОШО», «УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО» ИЛИ «НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО». ЧЬЯ ЖЕ «ЗАЧЕТКА» НА ЭТОТ РАЗ ПОПОЛНИЛАСЬ ВЫСОКОЙ ОЦЕНКОЙ?



Как должно выглядеть место приема пищи на предприятии (цех НОПСВ)...

В роли «экзаменационной» комиссии выступили: заместитель генерального директора по социальным вопросам Василий Федоров, и.о. генерального директора по промышленной и экологической безопасности Константин Федотов и заместитель председателя профкома КАО «Азот» Галина Золотова.

Экзаменаторы провели визуальный осмотр территорий и помещений цехов. По результатам составили протокол по устранению выявленных замечаний со сроками выполнения и ответственными. Также во время обхода представители отдела охраны труда и здоровья выдали предписания по устранению замечаний.

Цех, получивший оценку «хорошо» по всем критериям, награждается денежной премией. Ответственность за выполнение «Плана поддержания и повышения общей культуры производства КАО «Азот» на 2015 год» в подчиненном подразделении несут руко-

водители. Поэтому десять тысяч рублей получает руководитель. Сорок тысяч рублей — цеху на собственные нужды. Руководителю с «неудом» устанавливается размер премии ниже расчетного уровня в соответствии с «Положением об оплате труда работников».

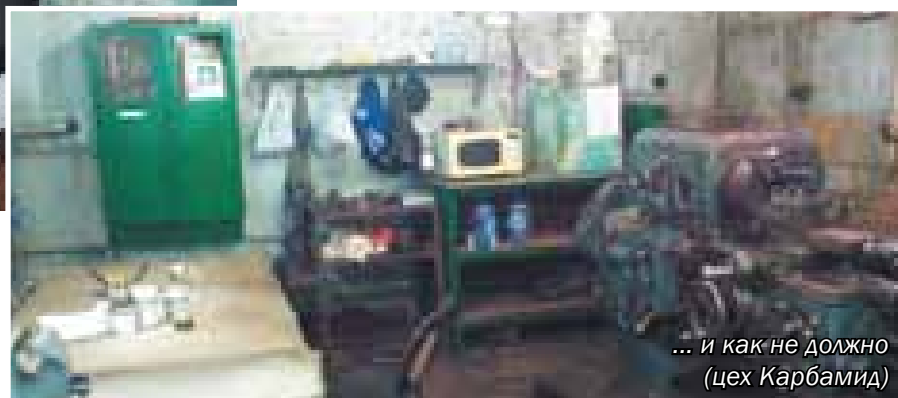
В последнюю проверку на «хорошо» сдал экзамен по быту цех нейтрализации и очистки промышленных сточных вод (начальник цеха Евгений Юрьев). По сравнению с другими цехами здесь самое лучшее содержание бытовых помещений и прицеховой территории.

«Двоечником» в этот раз стал цех Карбамид (начальник цеха Андрей Павлычев), получив «неуд». Все остальные поддерживают порядок в удовлетворительном состоянии.

— В зимний период общие проблемы по всем структурным подразделениям — это неочищенные от снега и наледи проходы к корпусам, не посыпанные песком дорожки, сосульки на крышах, большое накопление металлолома на площадках, отсутствие порядка на рабочих местах, — рассказывает об итогах рейда Константин Федотов, и.о. заместителя генерального директора по промышленной и экологической безопасности КАО «Азот». — Все это не требует никаких дополнительных денежных затрат, но создает ощущение хаоса и неопрятности. У всех одна отговорка: отсутствие должного финансирования для устранения недостатков. Но на практике выходит, что у подразделений с более скудным обеспечением, намного выше показатели по культуре производства.

Ответственный подход к подведомственным помещениям и территориям влияет не только на толщину кошелька руководителя, но и на организацию трудового процесса и безопасность сотрудников. Поэтому, наверное, лучше готовиться к «экзамену» заранее и поддерживать свои «зачетки» в порядке, чтобы потом легко получать «автоматы».

Евгения Головина



... и как не должно (цех Карбамид)

К 70-ЛЕТИЮ ВЕЛИКОЙ ПОБЕДЫ

2015 ГОД — ЮБИЛЕЙНЫЙ ГОД ВЕЛИКОЙ ПОБЕДЫ. 70 ЛЕТ НАЗАД ДЛЯ НАШЕЙ СТРАНЫ ЗАКОНЧИЛАСЬ ВТОРАЯ МИРОВАЯ ВОЙНА. И ВРЯД ЛИ БЫ ЭТО СЛУЧИЛОСЬ, ЕСЛИ БЫ НЕ ТЕ ВЕЛИКИЕ ЛЮДИ, ПРОШЕДШИЕ ЧЕРЕЗ ГЕРОИЧЕСКИЕ И ТРАГИЧЕСКИЕ ВРЕМЕНА, ТЕ, КОГО МЫ НАЗЫВАЕМ ВЕТЕРАНАМИ. В ЧЕСТЬ ЮБИЛЕЙНОЙ ДАТЫ МЫ ВСПОМИНАЕМ АЗОТОВЦЕВ, КОТОРЫЕ СВОИМИ ГЛАЗАМИ ВИДЕЛИ ВОЙНУ, ШЛИ С ОРУЖИЕМ НА ВРАГА И, НЕ ЖАЛЕЯ СЕБЯ, ТРУДИЛИСЬ В ТЫЛУ.



Марии Григорьевне Климовой в 41-ом исполнилось 17 лет. После окончания школы со всей серьезностью планировала подойти к выбору будущей профессии. Вот только выбор этот за нее тогда сделала война.

«Я жила недалеко от Азота, в Нахаловке, которую стали потом называть «Топкинский лог». В 1942 году в июне-июле пришли люди и переписали всех девушек до 18 лет. Но что

КЛИМОВА МАРИЯ ГРИГОРЬЕВНА (дата рождения 23.06.1925 г.)

это были за списки, сразу никому не сказали. Просто записали и все», — вспоминает Мария Григорьевна.

Как выяснилось позднее, всех девушек, оказавшихся в списке, отправили в школу шоферов. После 4 месяцев обучения, в 1943 году, все они были направлены на фронт, в 20-й артополк, расположенный в Гордеевке. После получения водительских прав девушкам выдали автомобили, на которых они поехали на Второй Украинский фронт. «Мы в боях не участвовали, — рассказывает Мария Григорьевна, — были за линией фронта, в хозрасчетной роте: куда пошлют, туда и едем. Возили продукты и другой необходимый солдатам груз».

И этот их вклад в Победу был бесценен, они трудились изо всех сил,

выполняя трудную мужскую работу. Мария Григорьевна, пусть не в бою, но получила серьезное ранение и лежала в госпитале в Полтаве. Так она вспоминает тот злополучный день: «Мы вдвоем поехали грузить лес. На меня упало бревно и раздробило ногу. Но мне ее очень хороший хирург в Полтаве собрал и я снова вернулась в свою часть, где уже служила до самой Победы».

9 мая 1945-го помнит прекрасно. Встретила этот день в Харькове. Обнимались, целовались, стреляли. Незабываемое зрелище! А демобилизовалась Мария Климова из армии в 1946-м, в апреле. Вернулась домой, устроилась на «Азот», где и работала бухгалтером в материальном отделе. В 1980 году ушла на пенсию, но потом еще 5 лет работала на заводе.



В день начала войны Ивану Мишневу исполнилось 17 лет. Его родной город Белгород был недалеко от линии фронта, так что мобилизоваться пришлось поспешно. Он был призван в ближайшую воинскую часть. Сначала поручали несложные дела: заготовку дров, строительство землянок, а вскоре стал служить в конной разведке. Потомственный казак, с детства привычный к седлу, с порученным делом справлялся отлично. Иван знал в лесах каждую тропинку, и это пригодилось бойцам.

«Тогда техники было мало, и во всем подмогой

МИШНЕВ ИВАН ПРОКОПЬЕВИЧ (дата рождения 22.06.1924 г.)

были кони. Нам поставили задачу вести разведку мест, где сосредоточены вражеские войска, и докладывать, чтобы по ним открыли огонь», — вспоминает ветеран. Но помнит он и отступление наших войск в начале войны. Белгород сдали, полк сильно потрепало, жители города эвакуировались. Морозы стояли сильные, во время отступления при переходе от села к селу колхозники делились с солдатами теплыми вещами, едой, лечили обмороженных, предоставляли ночлег. Они делали все, чтобы наша армия встала на ноги и смогла одолеть ненавистного врага. В трудную годину весь народ стал единой семьей, люди отдавали последнее и жили надеждой.

Вспоминает Иван Прокопьевич, как однажды при обстреле была задета машина с боеприпасами, водителя ранило. Боеприпасы перегрузили на 8 подвод, идти нужно было лесом. Иван хорошо

знал местность и провел обоз к мосту, который потом пришлось взорвать. Так он получил свою первую высокую награду — медаль «За отвагу», а потом еще была медаль «За боевые заслуги».

«День Победы встретил уже за Берлином, — говорит Иван Прокопьевич, — Жуков шел напрямую на Берлин, а мы вместе с Вторым Белорусским фронтом, которым командовал Рокоссовский, зашли с тыла, от Прибалтики. В городе Потсдаме я и узнал радостную весть о том, что мы победили. Встретились два фронта, отмечали праздник нашей Победы всенародной и новых надежд на светлое будущее». А потом — дорога домой, где уже ждали демобилизованные друзья, девушка — будущая жена. Вернулся еще молодой, пришел работать на «Азот» инженером АТЦ. Работал всю жизнь и на пенсию вышел только в 75 лет.

По материалам Совета ветеранов КОО «Азот»

ЗАВОДСКИЙ РАЙОН-РОВЕСНИК ПОБЕДЫ



Путешествие в прошлое

В КАЖДОМ НОМЕРЕ ГАЗЕТЫ «ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ» МЫ НАЧИНАЕМ НОВУЮ РУБРИКУ, ПОСВЯЩЕННУЮ РОДНОМУ ДЛЯ «АЗОТА» ЗАВОДСКОМУ РАЙОНУ, КОТОРЫЙ В ЭТОМ ГОДУ ОТМЕЧАЕТ ЮБИЛЕЙ. НАДЕЕМСЯ, ЧТО В КАЖДОМ ВЫПУСКЕ ВЫ СМОЖЕТЕ ОТКРЫТЬ ДЛЯ СЕБЯ ЧТО-ТО НОВОЕ И ИНТЕРЕСНОЕ ИЗ ИСТОРИИ НАШЕГО ГОРОДА.

Заводский район отмечает свой 70-летний юбилей накануне 70-летия Победы в Великой Отечественной войне. Этот факт глубоко символичен, ведь в боях участвовали не только фронтовики, ушедшие на войну из заводских цехов, но и боеприпасы, взрывчатка, боевое снаряжение и техника, мощь и прочность которых закладывались тружениками тыла на предприятиях Заводского района. Линия фронта для заводчан, для женщин и подростков, которые явились на смену взявшим оружие мужчинам, проходила по знакомым мирным улицам, по заводским проходным, близ механических станков и химических аппаратов.

РАЗВИТИЕ ПРОМЫШЛЕННОСТИ — РАЗВИТИЕ ГОРОДА

Начало району, как и самому городу Кемерово, было положено в 1912 году, когда бельгийско-русский акционерное общество «Копикуз» приступило к разработке недр Кузнецкого каменноугольного бассейна и строительству в поселке Щегловск первого завода по переработке коксующихся углей — будущего коксохимического завода, ныне ОАО «Кокс». После революции 17-го года на строительстве работали иностранные рабочие (американцы, голландцы, бельгийцы), которые по договору с советским правительством образовали на территории Кузбасса Автономную Индустриальную Колонию — АИК «Кузбасс». В марте 1924 года на коксохимическом заводе получен первый кокс из углей шахты «Центральная». В ноябре 1927 года открылся Дворец труда — одно из первых каменных зданий города (ныне

в его стенах расположен Кемеровский областной колледж культуры и искусств).

1 октября 1929 года на территории района было создано новое предприятие — Кемеровский механический завод. Мехзавод оснащал сложной горной техникой шахты, поставлял металлическое оборудование на стройки области.

В 30-е годы начинает свою работу Кемеровский азотно-туковый завод (в настоящее время ООО ПО «Химпром»). В последующие годы проектируется и возводится Новокемеровская ТЭЦ. Через два десятка лет состоялось ее подключение к энергоси-

ИНТЕРЕСНЫЙ ФАКТ: НАЗВАНИЕ РАЙОНА ПРОИСХОДИТ НЕ ОТ ТОГО, ЧТО НА ЕГО ТЕРРИТОРИИ БОЛЬШОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗАВОДОВ, А ОТ ТОГО, ЧТО ДЛЯ ЖИТЕЛЕЙ ПРАВОБЕРЕЖНОЙ ДЕРЕВНИ КЕМЕРОВО РАЙОН РАСПОЛАГАЛСЯ «ЗА ВОДОЙ» — НА ПРОТИВОПОЛОЖНОМ БЕРЕГУ РЕКИ ТОМЬ. ОТКУДА И «ЗАВОДСКИЙ» С УДАРЕНИЕМ НА «О», А НЕ «ЗАВОДСКОЙ».

стеме Кузбасса. Швейная фабрика «Томь» также берет свое начало в 30-х годах. Уже на второй день войны фабрика, отложив лекала гражданской одежды, шила гимнастерки и шинели.

1 мая 1940 года в Кемерово был настоящий праздник: пущен первый трамвайный вагон. Трамвайная ветка была построена силами азотно-тукового завода, в штате которого находились первые вагоновожатые и кондукторы.

Среди образовательных профессиональных учреждений особое место занимал Щегловский технический техникум, образованный 28 июля 1930 года. В суровое военное время учебный процесс был

подчинен закону «Все для фронта, все для победы!». В учебных мастерских выполнялись заказы для войск, а в 1942 году из преподавателей и студентов была сформирована стрелковая рота.

ГРАНИЦЫ СТРЕМИТЕЛЬНО РАСШИРЯЮТСЯ

Город Кемерово первые годы своего существования развивался в основном за счет правобережной части: к началу сороковых были два жилых района — Рудничный и Кировский. А на левом берегу Томь был рабочий поселок, созданный вокруг коксохимического завода, и сельский пригород. 15 марта 1941 года Президиум Верховного Совета РСФСР принял решение об образовании Центрального района в левобережной части города.



районами, на территории Заводского района проживали около 50 тысяч человек. Их частные дома чаще всего располагались вблизи промышленных предприятий. Председателем Заводского райисполкома становится Владимир Савостин, прежде руководивший одним из цехов механического завода.

В следующем выпуске газеты вы узнаете о жизни района в военное время. Продолжение следует...

По материалам Администрации Заводского района г. Кемерово

ЗДОРОВЬЕ

Специальная программа ДМС «Энергетик»

от СК «Сибирский Дом Страхования» для сотрудников КАО «АЗОТ»

КАЖДЫЙ ИЗ НАС ИМЕЕТ ОБЯЗАТЕЛЬНЫЙ ПОЛИС МЕДИЦИНСКОГО СТРАХОВАНИЯ. НО ЭТО НЕ БОЛЬШАЯ ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВЕННОГО И БЫСТРОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ В МЕДУЧРЕЖДЕНИЯХ. ОГРОМНАЯ ОЧЕРЕДЬ НЕ ТОЛЬКО К ТЕРАПЕВТАМ, НО И НА ДИАГНОСТИКУ, ОПЕРАЦИИ. К ТОМУ ЖЕ СЕЙЧАС РЕЗКО ПОВЫСИЛИСЬ ЦЕНЫ НА ЛЕКАРСТВА. ПОЭТОМУ ТЕМА ДОБРОВОЛЬНОГО МЕДИЦИНСКОГО СТРАХОВАНИЯ КАК НИКОГДА АКТУАЛЬНА.

гастроэнтеролога и эндокринолога после приема терапевта.

Стационарная медицинская помощь оказывается по следующим специальностям: пульмонология, кардиология, эндокринология, нефрология, гастроэнтерология, аллергология, хирургия, гинекология, инфекционные болезни, кожные болезни, неврология, нейрохирургия, травматология, ортопедия, печеночная хирургия, сосудистая хирургия, отоларингология, урология, проктология, офтальмология.

ДМС гарантирует предоставление медицинских услуг при остром заболевании, обострении хронического заболевания, травме, отравлении на поликлиническом (амбулаторном) и госпитальном (стационар) этапах.

Амбулаторно — консультативный этап:

- лабораторные методы диагностики: клинические, биохимические, микробиологические, иммунологические и патоморфологические, серологические (включая диагностику ВИЧ, сифилиса, гепатитов «В» и «С» при подготовке к операциям, эндоскопическим исследованиям), бактериологические;
- функциональные методы обследования с высокой разрешающей способностью:



«Центр здоровья «Энергетик» уже более полугодя находится в структуре СДС. За это время по ОМС было прикреплено 9 тысяч работников холдинга, среди них почти 5 тысяч азотовцев. Здесь есть все условия для ведения грамотного лечения. Чтобы использовать медицинскую базу Центра в полном объеме, специалистами СК «Сибирский Дом Страхования» была разработана уникальная программа «ДМС-Энергетик». Медицинская помощь по настоящей программе предоставляется на базе ЗАО МСЧ «ЦЗ «Энергетик», а также в медучреждениях, указанных в приложении к договору страхования, имеющих лицензию на оказание соответствующей лечебно-профилактической помощи. Программа представляет собой соплатеж предприятия и работника. Страховой взнос 250 рублей ежемесячно будет высчитываться из зарплаты сотрудника, а остальную сумму — 105 рублей будет платить «Азот». Страховая сумма составляет миллион рублей.

Программа ДМС «Энергетик» включает в себя:

Первичное обращение в ЗАО МСЧ «ЦЗ «Энергетик» и проведение необходимых лечебно-диагностических мероприятий, медикаментозное обеспечение при лечении в дневном стационаре и на стационарном этапе, проведение необходимого объема лабораторных, ультразвуковых, функциональных и инструментальных исследований на базе «Энергетика». Также учтены консультации узких высококвалифицированных специалистов по направлению лечащего врача из поликлиники по месту прикрепления застрахованного по полису ОМС или ДМС, консультация

вело-эргометрия, спирометрия, эндоскопические методы исследования, ультразвуковая диагностика, специальные методы лучевой диагностики;

- физиотерапевтическое лечение: озокерит, ингаляции, парафин и т.д.;
- консультации узких специалистов.

Обследования производятся в лечебных учреждениях, предусмотренных договором страхования, по направлению лечащего врача из поликлиники по месту прикрепления по полисам ОМС или ДМС, документа, удостоверяющего личность и гарантийного талона, выданного страховой компанией.

Диагностический специализированный этап:

- проведение консультаций специалистов на базе специализированных лечебных учреждений, проведение до-



Сибирский Дом Страхования

рогостоящих обследований (МРТ, МСКТ, КТ) — не более двух зон за период страхования, при наличии направления лечащего врача, полиса ДМС, документа, удостоверяющего личность и гарантийного талона от страховой компании.

На этапе дневного стационара предоставляется:

- медикаментозное обеспечение инъекционными препаратами (кроме дорогостоящих), физиотерапевтические процедуры: лечебный массаж, водолечение, ЛФК, медикаментозные блокады.

На стационарном этапе осуществляется:

- экстренная госпитализация в дежурное лечебное учреждение в палату обычной комфортности по направлению скорой помощи, лечащего врача поликлиники или при непосредственном обращении в санпропускник дежурного лечебного учреждения;
- плановая госпитализация по направлению лечащего врача в палату обычной комфортности отделения соответствующего профиля лечебных учреждений города и области.

Стоимость одной госпитализации не должна превышать установленный лимит — 30 тыс. руб. В случае превышении лимита, госпитализация согласовывается в страховой компании в индивидуальном порядке.

При стационарном лечении (плановом и экстренном) предоставляется:

- комплекс лабораторных и инструментальных исследований по направлению лечащего врача;
- консультации врачей-специалистов, заведующих отделениями, сотрудников кафедр клинических больниц;
- лекарственное обеспечение по назначению лечащего врача, также препараты сверх формулярного списка по ОМС, кроме дорогостоящих.

Помимо «ДМС-Энергетик» ЦЗ предлагает еще одну программу «ДМС-Стандарт», которая отличается тем, что первичное обращение застрахованный может осуществить в любое лечебное учреждение города. Поэтому и страховой взнос выше — 637, 50 рублей. В 2014 году на «Азоте» по этой программе застраховалось 860 человек. И им оплатили лечение более чем на 3 миллиона.

Если произвести нехитрые вычисления, то получается, что полис «ДМС-Энергетик» за год обойдется в три тысячи рублей, «ДМС-Стандарт» — в семь с половиной тысяч рублей. Кому-то эти суммы могут показаться большими, но никто не застрахован от внезапных болезней, на лечение которых нужно еще больше денег. И не каждый может за раз найти те же семь тысяч на операцию или дорогостоящие препараты. Имея полис ДМС, вам не придется об этом беспокоиться. Тем более для сотрудников «Азота» он предоставляется на льготных условиях.

Ольга Бутковская, Генеральный директор ООО «Страховая компания «Сибирский Дом Страхования»

«Действительно, сейчас совместно с МСЧ «Энергетик» мы реализуем бюджетный вариант программы ДМС на «Азоте» с минимальным, но все-таки участием работодателя. Эта программа не даст нам особой прибыли, но позволит обеспечить качественные лечебно-профилактические мероприятия для всех заводчан».

ЗАКЛЮЧИТЬ ДОГОВОР, ПОЛУЧИТЬ ПОДРОБНУЮ КОНСУЛЬТАЦИЮ ПО ПРОГРАММАМ ДМС МОЖНО НА ТЕРРИТОРИИ КАО «АЗОТ»: ПОЖАРНАЯ ЧАСТЬ, КОРПУС 155, КАБИНЕТ 23.

ЧАСЫ РАБОТЫ: С ПОНЕДЕЛЬНИКА ПО ПЯТНИЦУ С 9.00 ДО 15.00 (БЕЗ ОБЕДА).

ТЕЛЕФОН: ВНУТРЕННИЙ 28-70, МОБ.: 8-905-079-64-74

АКТУАЛЬНО

Водители и пассажиры: исчерпаем ли конфликт?

(ДРАМА В 3-х АКТАХ)

ПРОЛОГ:

И был создан автобус. И появились пассажиры и водители. И шла между ними бесконечная война из года в год...

Это, конечно, шутка, но факт остается фактом. Жалобы пассажиров на водителей и водителей на пассажиров — явление привычное и повторяющееся с завидной регулярностью. У каждой из сторон есть свои аргументы, каждый считает себя правым, а докопаться до истины порой сложно и затратно. И иногда, чтобы сделать какие-то выводы и посмотреть на ситуацию объективно (а именно этого так часто не хватает конфликтующим), нужно просто дать возможность высказаться каждому.

АКТ 1 (хор пассажиров)

Автор этого текста является таким же рядовым пассажиром «азотовского» автобуса, как и сотни заводчан, поэтому проблемы этой категории участников дорожного движения мне понятны и близки. Если составлять рейтинг пассажирских жалоб, то одной из самых распространенных является недовольство теснотой в салоне и давкой при посадке. Обижают случаи, когда водитель равнодушно проезжает мимо обозначенной в маршруте остановки, и, конечно, неприятно, когда «рулевой» общается с аудиторией салона в грубой форме.

Галина Золотова
(заместитель председателя Профкома):

Большинство жалоб на водителей поступают в Профком «Азота», каждую мы внимательно рассматриваем вместе с руководством «Азот-Автотранса» и стараемся, чтобы обратившийся был удовлетворен, если, конечно, его жалоба обоснована. Если водитель действительно виноват и вел себя некорректно или вовсе нарушил правила, его в обязательном порядке ждет наказание: от выговора до увольнения, в зависимости от обстоятельств. И такие случаи уже были.

Профсоюз предприятия тоже, в свою очередь, пытается решать некоторые из проблем своими силами. В том числе с перегрузом борются за счет исключения проезда работников посторонних организаций в корпоративном автобусе. Задачу решили просто: назначили ответственных работников из числа членов профсоюза проверять наличие служебного удостоверения у входящих на остановки.

Галина Золотова
(заместитель председателя Профкома):

Что касается давки при входе в салон, то это, конечно, претензия не к водителям, а, к сожалению, вопрос воспитания пассажиров. И иногда курьезность ситуации заключается в том, что после такого «штурма» оказывается, что мест хватает на всех. Между тем, такое поведение может стать причиной травм.

Автобусный парк «Азота», конечно, создан, во-первых, как раз для пассажиров, работников предприятия, и они, конечно, вправе требовать, чтобы музыка не играла громко, а водитель вел себя корректно и следовал установленным правилам. Но честно обратиться и к другой точке зрения.

АКТ 2 (хор водителей)

Водитель пассажирского транспорта — объективно нелегкая профессия: ответственность здесь, прямо сказать, зашкаливает, не даром на эти должности в «Азот-Автотрансе» берут наиболее опытных и квалифицированных специалистов. Поэтому разговоры о том, что водители нарушают правила движения по маршруту, зачастую не имеют под собой основания.

Александр Михеев
(заместитель директора по эксплуатации ОАО «Азот-Автотранс»):

Часто пассажиры жалуются, что автобус не остановился где нужно или открыл не ту дверь. Но при этом обратившийся не учитывает, что, например, в этом месте маршрутом не предусмотрена остановка и водитель там по сути останавливаться не должен, или вовсе не имеет права тормозить согласно ПДД. Более того, есть пассажиры, которые нажимают аварийную кнопку и выходят на светофоре, чем подвергают опасности не только себя, но и «подставляет» водителя.

Давка на входе в транспорт — это проблема не только для пассажиров, но и для автопарка. Пострадать могут не только люди, но и машины. С наступлением зимы, когда, как правило, «загрузка» салона максимальная, была сломана не одна автобусная дверь. А без такой важной детали машина выйти на маршрут уже не может, так что во время поспать домой в таком случае не смогут все потенциальные пассажиры, включая «самых активных».

Грубость пассажиров обижает водителей ничуть не меньше, чем ругань водителей в адрес пассажиров. При этом каждому, решившему высказать свою точку зрения на происходящее водителю во время движения автобуса, не стоит забывать, что в этот момент он подвергает опасности не только свою жизнь, но и жизнь всего «автобусного коллектива». Водителя отвлекать нельзя ни в коем случае!

Александр Михеев
(заместитель директора по эксплуатации ОАО «Азот-Автотранс»):

Работа у водителей нервная, поэтому, конечно, бывают случаи, что человек срывается. И бывает, что наши сотрудники сами предупреждают, что на них может в ближайшее время поступить жалоба. Но говорю сразу, анонимные жалобы от пассажиров мы не принимаем: расследовать конкретный случай — это затратное по времени мероприятие и делать его для какого-то «неизвестного» мы не собираемся.

В завершении выступления водителей, хочется добавить небольшую, но важную ремарку. Если водитель оказывается виновен в том или ином случае, он неизбежно понесет наказание. А вот к пассажирам, не соблюдающим правила пользования пассажирским транспортом, какие бы то ни было меры взыскания применить сложно. Остается только надеяться на сознательность каждого, ведь правила пишутся именно для того, чтобы сделать поездку домой или на работу максимально безопасной.

АКТ 3 (два случая из жизни)

Один пассажир был постоянно недоволен одним водителем, регулярно писал в его адрес жалобы. В итоге по решению Профкома для конфликтующих сторон была организована встреча. Мужчины поговорили по душам и разошлись. Жалоб с тех пор не поступало.

Однажды работники «Азота» во время поездки на служебном автобусе домой активно и громко обсуждали неприятные моменты по работе. Да так эмоционально, что водитель, чтобы не вникать в суть разговора, сделал радио громче. В итоге на водителя поступила жалоба за громкую музыку в салоне.

ЭПИЛОГ: Оба случая, да и вся история конфликтов водителей и пассажиров — это зачастую проблема недопонимания друг друга и не умения вежливо высказывать свое недовольство теми или иными моментами. На самом деле многие из обоюдных претензий могли вовсе не доходить до уровня жалоб, а высказываться в качестве просьбы. У всех бывает плохое настроение, но прежде чем высказать или что-то сделать сгоряча, всегда стоит поставить себя на место оппонента.

И в заключении хочется сказать: будьте взаимно вежливы, берегите друг друга и цените такую льготу, как БЕСПЛАТНЫЙ проезд на работу и обратно!

Екатерина Чусева

ПРЕМИЯ

Поэтическое наследие азотовца

В КОНЦЕ 2014 ГОДА В «ДОМЕ ЛИТЕРАТОРОВ КУЗБАССА» СОСТОЯЛАСЬ ЦЕРЕМОНИЯ ПРИСУЖДЕНИЯ И ВРУЧЕНИЯ ОБЛАСТНОЙ ЛИТЕРАТУРНОЙ ПРЕМИИ ИМЕНИ ВИКТОРА БАЯНОВА.

Виктор Баянов, кузбасский поэт, член Союза писателей СССР, заслуженный азотовец проработал 33 года железнодорожником на Кемеровском «Азоте». Вырос поэт в Топкинском районе. Стихи начал писать еще в школе. После службы в армии Баянов устроился работать на Кемеровский химкомбинат помощником машиниста паровоза. В поездках рождались стихи, которые молодой поэт печатал в газетах: «Комсомолец Кузбасса», «Кузбасс», журналах: «Огни Кузбасса», «Москва», «Наш современник», «Октябрь», «Смена», «Сибирские Огни», в коллективных сборниках. Несмотря на пришедшую литературную известность, поэт продолжал работать в Управлении железнодорожного транспорта «Азота». Более 10 поэтических сборников оставил в наследство Виктор Баянов.

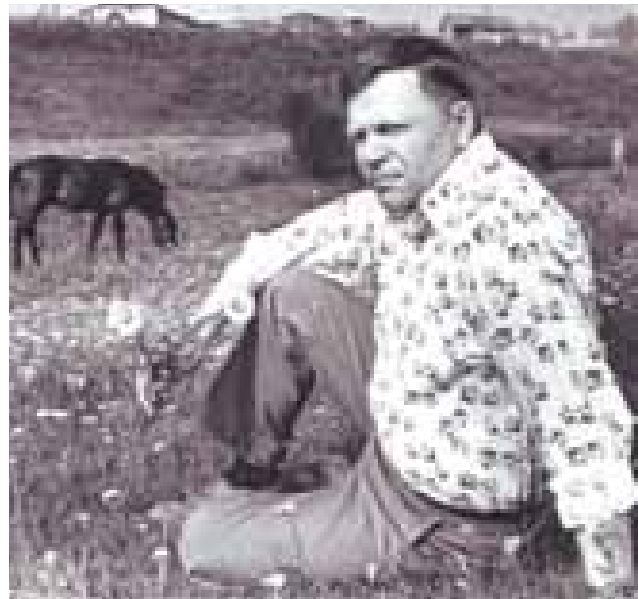
В 2014 году было утверждено положение об учреждении областной литературной премии имени поэта Виктора Баянова. Организаторами премии выступили КОО «Азот», Департамент культуры и национальной политики Кемеровской области, Кемеровское областное отделение

Союза писателей России. Целями литературной премии являются сохранение и приумножение традиций русской классической поэзии, пропаганда идеалов человеколюбия, милосердия и нравственности.

Заявку на участие мог подать любой поэт Кузбасса, а комиссия премии выбирала лучшего. Одним из членов организационного комитета стала начальник службы по связям с общественностью и информации «Азота» Светлана Чупова.

Произведения победителя должны были соответствовать множеству критериев. Это образность, язык, рифма, ритм. Но самое главное, автор должен быть по-настоящему талантлив. Темой стихотворения могла стать любовь к Родине, Кузнецкому краю, природе, к женщине, к матери. Решением оргкомитета от 8 декабря 2014 года премия им. В. Баянова была присуждена Александру Каткову, члену Союза писателей России, известному поэту, пропагандирующему творчество российских писателей.

Евгения Головина



СПОРТ



Мороз? Не, не слыхали!

В ПРОШЛЫЕ ВЫХОДНЫЕ, НЕ СМОТЯ НА МОРОЗЫ, СОТРУДНИКИ ПРЕДПРИЯТИЙ ОАО «СДС АЗОТ» ПРОВЕЛИ ПЕРВЫЙ ТУРНИР В РАМКАХ ТРАДИЦИОННОЙ ЗАВОДСКОЙ ЗАБАВЫ — «МОЛОДЕЦКИЕ ИГРЫ».

Традиционно по субботам с января по март команды из разных цехов и служб завода собираются на турбазе «Березово» в соответствии с заранее составленным графиком. Цель мероприятия — по итогам нескольких спортивных конкурсов определить сильнейший и наиболее слаженный коллектив. Стоит заметить, что состязания проводятся на открытом воздухе, а в первый соревновательный день

температура опускалась ниже минус 30 градусов по Цельсию.

Первыми испытать свои силы были приглашены команды ветеранской организации КАО «Азот», центральной лаборатории, цеха диагностики и цеха складского хозяйства. Чтобы выявить победителя, коллективам пришлось соревноваться в восьми видах конкурсов, среди которых были прыжки через скакалку

всей командой, перетягивание каната, командные лыжи, биатлон. Помимо этого, по традиции в зачет шли баллы за оригинальное и яркое представление команды.

По итогам дня, открывающего сезон «Молодецких игр-2015», победителем стали сотрудники цеха диагностики. Теперь им предстоит побороться за звание лучших в финале соревнований, который пройдет 14 марта.

Подробности морозной субботы в нашем фоторепортаже:



Обыграли наставников!

В СПОРТЗАЛЕ ЦЕНТРА ОБУЧЕНИЯ КАДРОВ «АЗОТА» СОСТОЯЛСЯ ДРУЖЕСТВЕННЫЙ МАТЧ ПО БАСКЕТБОЛУ МЕЖДУ КОМАНДОЙ ПРОИЗВОДСТВА МАЛОТОННАЖНОЙ ХИМИИ И УЧЕНИКАМИ ПОДШЕФНОЙ ШКОЛЫ-ИНТЕРНАТА №22.



КАО «Азот» и производство Малотоннажной химии являются официальными покровителями школы-интерната еще с советских времен. Практически каждый праздник проходят встречи на совместных мероприятиях, сотрудники делают различные сюрпризы ребятам, они в ответ также дарят творческие подарки. Хорошей традицией стали соревнования и мастер-классы по разным видам спорта.

Идея провести матч по баскетболу появилась у начальника отделения азотной кислоты цеха № 9 Николая Будунова и начальника отделения транспортировки аммиака Алексея Котова — физоргов производства. В итоге получилась интересная, захватывающая игра, команды шли рядом, не уступая друг другу. Со счетом 41:40 победили баскетболисты школы-интерната. Ребята были очень горды победой. Команды обменялись дипломами участников товарищеского

матча, а азотовцы подарили детям баскетбольный мяч.



— Ребятам такой баскетбол понравился. Все довольны, с хорошим настроением. Хотят встречаться чаще, — рассказывает Ольга Бабенкова, председатель профкома производства МТХ. — Поэтому в марте мы запланировали провести матч по волейболу.