

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

АЗОТ



Алексей Скороходов, начальник отделения цеха Аммиак-1, о старшем поколении заводчан:

«Большое значение имеет преемственность поколений. Можно понимать и знать многое, но только опытные работники расскажут настоящие секреты химического производства, о которых нельзя прочитать ни в книге, ни в интернете». (подробнее на стр. 4-5).

«Азотцы» 60 лет: с юбилеем, родной завод!



Уважаемые коллеги, ветераны!

У нас торжественный праздник — юбилей «Азота» — 60 лет с момента выпуска первой продукции.

К юбилею выпущена книга. Нам очень важно сохранить воспоминания людей, чей самоотверженный труд, ежедневный подвиг легли в основу строительства химического гиганта. Необходимо не дать забыть имена людей, вложивших в развитие предприятия жизненную силу, собравших вокруг себя единомышленников, неравнодушных и увлеченных.

Наш долг — сказать слова благодарности людям, выбравшим работу химика и разделившим все, что было на предприятии — строительство, развитие, сложные 90-е годы — но не ушедшим из профессии, а продолжавшим преданно служить интересам производства, сохраняя и оберегая его от трудностей.

Очень важно напомнить, какую решающую роль в сохранении градообразующего предприятия, крупнейшего за Уралом, выполнил губернатор Кемеровской области Аман Тулимович Тулеев. Благодаря его непосредственному участию, у людей появилась надежда на дальнейшее развитие завода, стабильность заработка, защищенность и многие социальные льготы для коллектива численностью более 6 тысяч человек и членов их семей.

Сегодня предприятием руководят специалисты, возраст которых около 40 лет. Они достойные продолжатели трудовых свершений и традиций. Люди, способные развивать предприятие и нести ответственность перед ветеранами за сохранение того, что создано самоотверженным, героическим трудом. Преемственность поколений создает единую трудовую семью кемеровского «Азота», где есть все: уважение к ветеранам, неравнодушие к судьбе предприятия, упорство в труде, гордость за профессию, забота о молодых специалистах — будущем завода.

Желаю крепкого здоровья всем азотовцам, семейного счастья, крепости духа и процветания нашему предприятию!

С уважением,
Генеральный директор КАО «Азот»
И.Т. Безух

САС АЗОТ
№15 (2547)
9 СЕНТЯБРЯ 2016 года

Книга
о главном



3

Связь
поколений



4-5

Спасибо
за труд!



6

Будущее
за молодёжью



7

84
МЛН ТОНН
продукции выпущено
предприятием
за 60 лет

ЦИФРА НОМЕРА

Специальное интервью

Самоотверженность и преданность предприятию



Генеральный директор КАО «Азот» Игорь Геннадьевич Безух рассказал о перспективах развития градообразующего предприятия Кемерово, а также поздравил азотовцев с юбилеем завода.

— Игорь Геннадьевич, отмечается важная, знаковая дата для «Азота» — 60-летний юбилей. Скажите, пожалуйста, с какими результатами предприятие входит в новое десятилетие своей деятельности? Чем можно гордиться и что ожидает завод?

— КАО «Азот» — крупнейшее за Уралом химическое производство, выпуск продукции которого составляет более миллиона тонн аммиака в год, около 570 тыс. тонн карбамида, а по аммиачной селитре по итогам прошлого года был поставлен рекорд — 978 тыс. тонн. Это очень большой объем продукции, которая полностью находит своего потребителя. Это также обусловлено тем, что ежегодно на предприятии за счет организации ремонтных кампаний идет повышение надежности действующих производств. За последние четыре года в ремонт и развитие производства было вложено почти 9 млрд рублей. Поэтому, говоря о том, что предприятию 60 лет, стоит отметить, что сейчас мы все делаем для того, чтобы надежность и дальнейший ресурс производства предприятия повышались. В свою очередь, благодаря совершенствованию и модернизации оборудования растет объем производства.

Кроме выпуска ставших уже традиционными продуктов производства, таких, как аммиак, селитра, карбамид, капролактан, сульфат аммония, конечно же, мы ставим перед собой задачу, чтобы с развитием предприятия появлялись новые продукты и, в первую очередь, востребованные в сельском хозяйстве, которое на сегодняшний день в России находится на подъеме.

Так, в цехе опытных производств изготовлены пока в небольших объемах партии сложных удобрений — карбосульфата, нитросульфата. Они этой весной были внесены на участки полей площадью 50 гектаров, и уже сейчас мы видим, что с их помощью аграриям удалось существенно увеличить урожайность сельскохозяйственных культур. Поэтому наши эксперименты позволят с уверенностью увеличить и перевести от опытных в производственные объемы новые виды удобрений, а также перейти к изготовлению их в виде тукосмесей с дальнейшим переводом в гранулы.

Говоря о жидких удобрениях, которые мы также этой осенью будем вносить на экспериментальном участке площадью 100 гектаров, отмечу, что это расширит линейку продукции, которую может и должен выпускать завод. Кроме того, за счет подбора оптимального состава компонентов этих удобрений на основе анализа почвы возрастет востребованность данных продуктов со стороны сельхозпроизводителей, заинтересованных в росте урожайности.

Подчеркну, что вся наша работа сегодня, включая совершенствование крупнотоннажных агрегатов и их модернизацию, выпуск новых видов продукции, конечно же, направлена на развитие действующего производства. К примеру, в 2017 году завершится реализация проектов по переходу на короткую схему Серной кислоты и внедрению метода короткоциклового адсорбции для производства водорода из смеси аммиаков.

По каждому крупнотоннажному оборудованию своя программа и возможности увеличения мощностей. Они находятся в стадии проработки, оценки экономической

эффективности, поэтому наша задача — повышать производительность оборудования, добиваться надежности его работы, и наша деятельность в этом направлении не останавливается. В ближайшее время мы подготовим программу дальнейшего увеличения объема выпуска продукции на действующих производствах.

— Какие проекты заслуживают особого внимания?

— Одним из важных этапов дальнейшего развития, конечно же, мы видим не просто модернизацию действующего производства, которое уже работает в основной своей части более сорока лет, а строительство нового комплекса, в который войдут агрегаты аммиака, карбамида, производства азотной кислоты, пористой селитры.

Новое оборудование изначально будет меньше потреблять сырья, отвечать самым высоким мировым стандартам. При этом срок его эксплуатации составит не менее сорока лет, что станет существенным дополнением к тому оборудованию, которое работает сегодня. И это очень важный шаг, большой задел в повышении длительности работы завода.

Таким образом, можно с уверенностью говорить, что химическая отрасль в городе Кемерово получит увеличение объемов производства в полтора раза, а конкурентоспособность продукции, выпускаемой заводом, останется на высоком уровне. А это, в свою очередь, создаст основу для стабильности трудового коллектива, гарантий всех социальных льгот, которые на сегодняшний день действуют на предприятии.

Речь идет о проекте, реализуемом совместно с итальянской компанией «Текнимонт». Работа уже ведется, сейчас мы находимся на стадии проектирования. Необходимо понимать, что такой масштабный проект требует большой проработки, и первый год в его реализа-

ции — это подготовительная работа по проектированию, выбору оборудования. Ориентировочно, в конце сентября итальянские коллеги приедут на кемеровскую площадку для проведения этой работы.

Главное — то, что еще вчера было мечтой и казалось несбыточным (строительство третьего аммиака, дальнейших цепочек переработки, получение нового продукта — пористой селитры) уже становится реальностью. В решении этой задачи каждый работник «Азота» примет свое непосредственное участие. И для многих это станет хорошим опытом, они смогут испытывать чувство гордости за причастность к реализации такого по-настоящему важного для предприятия дела.

— Игорь Геннадьевич, говоря о реализации масштабных проектов, Вы коснулись темы вклада каждого сотрудника в общее дело. Расскажите, что для «Азота» значат люди? Что бы Вы могли им пожелать в честь праздника?

— У нас выпущена юбилейная книга, в которой собраны все воспоминания ветеранов, заслуженных работников, тех, которые своим самоотверженным трудом принимали самое активное участие в строительстве и развитии завода.

Когда читаешь воспоминания этих людей, становится понятно, что химическое производство в короткие сроки появилось на пустом месте и интенсивно развивалось именно благодаря самоотверженному и героическому труду этих людей, правильности их действий, технических решений в любых погодных условиях, в сложных производственных ситуациях и в ущерб собственному времени, а подчас и личным интересам.

При этом создавалась необходимая инфраструктура: магазины, детские сады, социальная сфера.

Коллектив кемеровского «Азота» всегда был заряжен на резуль-

тат, а люди, которые работали на заводе — бесконечно преданы предприятию, готовы развивать его, ставить перед собой такие задачи. Можно сказать, что на плечах таких людей и держится завод, его рекорды и уверенность в завтрашнем дне.

Конечно, уже сменилось поколение азотовцев, которые видели и кризисные периоды предприятия, и предбанкротное состояние, и банкротство. Пережили это тяжелое время, сохранив себя в профессии, оставшись преданными ей. И уже сегодня эти люди являются учителями для молодого поколения работников, которые приходят на завод и всю свою дальнейшую трудовую деятельность мечтают связать с кемеровским «Азотом». Преемственность поколений, передача опыта, традиций — важный момент на предприятии. И нам есть чем гордиться, есть о чем рассказать каждому поколению. И теперь задача наших специалистов — создать все условия и предпосылки для того, чтобы деятельность завода развивалась, производство приходило к решению более сложных задач, повышалась надежность работы оборудования, осуществлялся переход на двухгодичные циклы ремонтов.

И сейчас главное — не останавливаться на достигнутом, а делать все возможное своим каждодневным трудом, чтобы предприятие становилось еще более надежным, еще более успешным, несмотря на свой почтенный возраст.

Конечно, в любой работе есть свои лидеры, начинатели.

Но успехи и рекорды, на самом деле, — это коллективный труд. Это командный дух и результат — один на всех азотовцев.

Наш шеститысячный коллектив — это команда грамотных специалистов, умеющих организовать работу, ведущих успешную деятельность на предприятии. Поэтому хотелось бы поблагодарить всех за труд и пожелать дальнейших успехов в развитии предприятия и формировании коллектива!

«Азот» в цифрах:

Высота самого высокого производственного сооружения — **150** метров, это выхлопные башни-трубы X-102/1,2 (цех № 15, корпус 733/1,2).

Потребление электроэнергии «Азотом» за 2015 год составило почти **1 млрд** кВт/ч. Примерно столько расходует население 200-тысячного города.

Площадь предприятия — **более 300** га.

Итоги месяца

Плата за остановки

По итогам работы завода в августе не выполнен план почти по всем основным видам продукции.

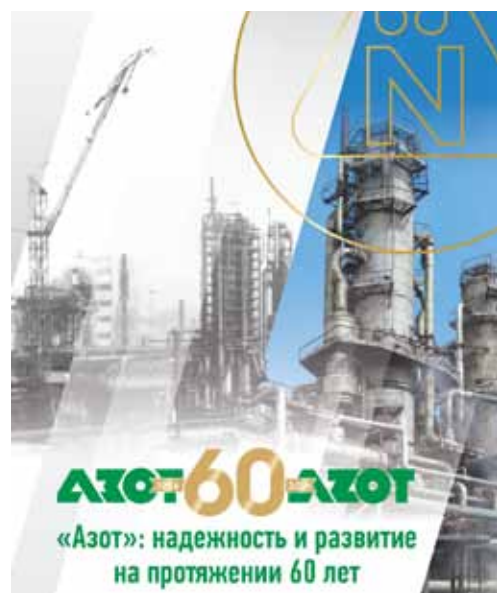
Такой результат по большей части связан с непредвиденной поломкой ротора в цехе № 15 и глобальной просадкой напряжения, существенно затянувшими выход производств из капитального ремонта. Так, по результатам работы в августе наблюдается заметное отставание по азотной кислоте — минус 15,8 тысяч тонн. Логично, что в минусе оказалось и производство аммиачной селитры, отстав от плана на 19,5 тысяч тонн. Также не дотянули до заявленных показателей производства аммиака и карбамида, недовыработавшие свыше 11 тысяч тонн продукции каждое. Удалось остаться в плюсе в августе цеху №9 (производство углеаммонийных солей) и цеху серной кислоты.

По итогам работы предприятия за 8 месяцев отставание от годового плана несколько меньше — минус 8 тысяч тонн по азотной кислоте, аммиачной селитре и карбамиду, а также минус 11,4 тысяч тонн по аммиаку. Вывести эти показатели в плюс за оставшиеся 4 месяца года будет непросто. Главной задачей на это время станет безостановочная работа производств на высокой нагрузке.

Фотофакт

Книга о главном

К 60-летию юбилею предприятия вышла книга об истории и становлении «Азота» до 2016 года. Здесь собраны не только основные вехи развития предприятия, но и воспоминания ветеранов, непосредственно участвовавших в строительстве и пуске цехов и производств.



Передовики



Механик цеха серной кислоты
Салих Сафиулин

Формула успеха

По результатам за август 2016 года выработано 15 574 тонны серной кислоты (при плане 14 тысяч). Секрет качественной работы сразу открывает начальник цеха Виталий Харламов:

— Оборудование — это ведь железо: сломалось — сделалось. Главное, чтобы коллектив был профессиональный, сплоченный и неравнодушный. А с этим нашему производству повезло.

Добросовестный технологический персонал бережно обращается с оборудованием, оттого оно служит долго и исправно. А если что-то ломается, опытные цеховые ремонтники оперативно чинят. Очень важная задача лежит на плечах механиков и слесарей производства во время капитального ремонта, ведь от качества его проведения зависит дальнейшая безостановочная работа агрегата. В 2016 году в плановую остановку

пришлось нелегко, потому что обычно на проведение ремонтных мероприятий цеху давался месяц, а этим летом нужно было управиться за 20 суток. Впрочем, коллектив производства серной кислоты трудности преодолел, во многом благодаря таким мастерам как Тахир Мухоматшин, и таким слесарям как Николай Крапивин, Владимир Филонов, Николай Никитенко.

— Это люди, которые в профессии уже не один десяток лет, на которых можно положиться во всем, — говорит Виталий Николаевич. — У них накоплен колоссальный опыт, и радует, что в цехе есть молодежь, которая готова его перенимать. Среди нового поколения слесарей-ремонтников могу отметить Александра Штабеля, Евгения Киркина, которым

еще нет 30, а они уже могут исполнять обязанности мастера.

Помимо укороченного срока капитальный ремонт этого года на Серной кислоте запомнится такой масштабной работой, как замена

газохода после третьей сушильной башни. Мероприятие это проводилось впервые с начала работы цеха, поэтому, чтобы смонтировать 40 метров трубы, пришлось искать нестандартные решения. И большую роль в реализации этой операции сыграл механик Салих Сафиулин.

Конечно, важна не только работа ремонтников, но и технологического персонала. И среди технологов в цехе есть люди, на которых также можно полностью положиться. Это начальники смен Павел Волков, Александра Гнетова, аппаратчики Евгений Шмайков, Вадим Савиных, Евгений Мирощенко, Андрей Корякин, Михаил Сорокин, Наталья Савиных.

— То, что сегодня цех среди передовиков — большая заслуга предыдущего руководителя — Василия Степановича Егорова, — продолжает Виталий Харламов. — Он очень многое вложил в развитие подразделения, собрал специалистов, которые эффективно работают и сейчас.

Впереди у цеха задачи не менее глобальные — реализация инвестиционного проекта по переводу производства серной кислоты на более совре-

менную короткую схему. Уже сейчас на промплощадке сделано многое: смонтировано новое оборудование, готовятся эстакады для подведения необходимых коммуникаций, строится отделение водоподготовки. Полностью проект будет завершен в 2017 году, и тогда подразделение сможет сделать качественный рывок вперед: снизить себестоимость продукции, в два раза увеличить выработку пара, а потребление электроэнергии сократить на треть.

Стоит заметить, что работники «серной» успешны не только в труде, но и в спорте, и в творчестве. Так, в этом году на соревнованиях «Летние забавы» команда цеха оказалась четвертой из 16 претендентов на победу. И, наверное, уже многим известно, что именно работники производства серной кислоты сильны в создании кинолент.

— Какой-то особой формулы успеха у меня нет, — признается руководитель цеха. — Просто стараюсь разговаривать, решать вопросы с каждым индивидуально. Ведь, еще раз повторюсь, главное на производстве — это люди.



Коллектив отделения сернистого газа

«Азот» в цифрах:

За время существования предприятия произведено **25,6 млн** тонн аммиака.

На территории завода находится **более 1000** зданий.

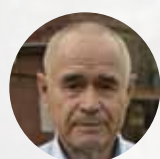
В составе предприятия **100** структурных подразделений.

Твои люди, «Азот»!

Из поколения в поколение. Принцип преемственности стал для кемеровского «Азота» крепким фундаментом для производственных достижений, поступательного развития на протяжении шести десятков лет. Те, кто строил химический гигант, могут быть уверены в том, что сегодня, равно как и завтра, предприятие в надежных руках тех, кто, опираясь на достижения и опыт прошлых поколений азотовцев, строит его надежное будущее.

Эту подборку зарисовок об «отцах» производства и азотовцах нынешних дней редакция газеты посвящает юбилею завода, чтобы еще раз подчеркнуть: трудовые традиции решают многое.

РМЦ

Счастлив, что судьбу связал
с «Азотом»

Трудовой азотовский стаж **Виталия Алексеевича Тугушева** — 47,5 лет. Из них 20 он отработал в литейном отделении ремонтно-механического цеха РМЦ).

Позднее в разные годы был мастером, бригадиром, слесарем механосборочных работ в механическом цехе. Задач, с которыми не справился бы Виталий Алексеевич, просто не было. Сейчас он с большой теплотой вспоминает свой коллектив.

— Горжусь, что жизнь связал с «Азотом». Здесь такие профессионалы, такие люди! К примеру, Василий Петрович Филатьев возглавлял конструкторское бюро нашего цеха. У него все мы учились отношению к работе, знания и опыт перенимали. К его заслугам можно отнести введение автоматической сварки. Научились, освоили, а потом без проблем сваривали цистерны, баки диаметром до четырех метров, — улыбаясь, вспоминает ветеран. — Позднее освоили резку деталей из листового железа, с очень высокой точностью, до миллиметра. Заготовки, как игрушки, получались, загляденье. Ставили перед собой задачу и решали ее. По 12 часов работали, а иногда на целые сутки приходилось оставаться.

А еще здесь, на заводе, у меня появились настоящие друзья: Борис Федорович Малышев, Юрий Федорович Стрельников, да, если честно, всех и не перечислишь. Помогать старались друг другу и словом, и делом.

Конечно, обучали молодежь, ведь смену себе надо растить. Как иначе? А учить лучше всего на своем примере, тогда толк обязательно будет.

Спасибо за знания



Один из учеников Виталия Алексеевича — **Алексей Владимирович Арепин**. Своим опытом, знаниями, успешной работой в ремонтно-механическом цехе считает себя обязанным наставнику.

В апреле к уважаемому ветерану на 80-летний юбилей приехали заводчане, в их числе Алексей Арепин. В подарок наставнику он привез сувенир: изготовленную своими руками из тончайшего металла розу-подсвечник.

— Я безмерно благодарен своему заводскому учителю. Земной ему поклон и крепкого здоровья! — говорит Алексей Владимирович. — В РМЦ я пришел шесть лет назад с автоагрегата. Там ремонтировал автобусы, а здесь серьезное химическое предприятие, настоящий гигант, все совершенно иное, сложное, тогда еще и непонятное.

Наш слесарно-механический участок занимается ремонтом и изготовлением металлоконструкций. К примеру, для цеха №15 мы выполняли конструктивно сложные задвижки, для Аммиаков — опорные удерживающие конструкции, для цеха газоразделения — различные емкости и механизмы затворов.

Вот так я окупился в совершенно другую специальность. Тяжело сначала было, но интересно. В том, что сейчас я знаю и умею в профессиональном плане, большая заслуга наставника. Мне повезло, что здесь, на «Азоте», мне довелось работать и учиться тонкостям дела у Виталия Алексеевича. Такому не обучат ни в техникуме, ни в училище. Умел он любовь к своему делу ученикам прививать. Наш завод держится на таких людях, — с гордостью о своем наставнике говорит Алексей Арепин. — Все, что он рассказывал, я до сих пор помню. И теперь сам передаю эти знания новичкам. Месяц назад к нам в цех пришел работать после службы в армии мой сын Андрей. Теперь уже ему открываю секреты профессии я, как это делал мой наставник. И вы знаете, парню работа пришлась по душе. Доволен. После смены каждый день рассказывает, чему научился. С гордостью говорю, что ОТК принимает работу без замечаний.

НОПСВ

Традиции живут



Отделение опытно-промышленной установки цеха нейтрализации и очистки промышленных сточных вод (НОПСВ) было пущено в работу как первые очистные биологические сооружения города Кемерово. Конечно, цех НОПСВ с его нынешней производственной мощностью, количеством объектов, пропускной способностью насосных установок, степенью очистки стоков построили не за год. Одна из тех, кто помнит, как это было, — **Людмила Ивановна Садовская**. Ветеран цеха, в прошлом машинист насосных установок 5 разряда, она пришла в цех в 1974 году и проработала до 2006 года.

— У нас было интересно всегда. Производство развивалось, мы с удовольствием учились новому. Легко было, потому что коллектив был молодой, настроенный на прогресс. Первый начальник Владимир Сергеевич Маслобоев — профессионал с большой буквы. Он знал производство до мелочей, хотя, правильнее сказать, мелочей в работе для него не существовало, — делится воспоминаниями Людмила Ивановна. — Я пришла в то время, когда строились четвертый и пятый аэротенки, так называются сооружения для биологической очистки сточных вод. Возводили здания, укладывали асфальт.

Если на первых порах производственная мощность цеха составляла 120 кубометров в час, то сейчас она в 13 раз выше. Шаг за шагом что-то улучшалось. Осваивались методики очистки стоков от примесей азота, аммиака, органики, нитратов и нитритов.

— Работать здесь — ответственность немалая, ведь за экологию боремся. Трудятся люди с душой, потому что любят свой цех. Молодежь продолжает традиции, заложенные нами. И не только трудовые. Приятно, что и сейчас здесь разбирают клумбы. Цветов в НОПСВ всегда было много. Цеху 45 лет, а история, жизнь продолжают, — сказала в завершении Людмила Ивановна.

Интересная и ответственная
работа

Ирина Геннадьевна Смирнова, машинист насосных установок 5 разряда цеха НОПСВ. На «Азоте», на разных его производствах, работает больше 10 лет. Два послед-

Параллели

них года она трудится в цехе нейтрализации и очистки промышленных сточных вод.

— Работа у нас интересная, раньше и не могла бы подумать, что следить за илом (так называется сгусток бактерий, которые занимают переработкой отходов производства) целая наука. Наша задача — наблюдать за состоянием этих живых организмов, контролировать температурный режим, вовремя их «кормить». Сейчас-то мы работаем, опираясь на опыт, который нам передавали, зарабатывали те, кто строил сооружения, порой экспериментально добивался того, чтобы показатели очистки были на высоте, — рассказывает Ирина Смирнова.

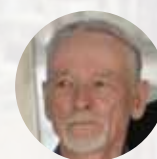
Зимой, в сильные морозы, необходимо поддерживать оптимальную температуру для роста, развития полезных бактерий. Но и перегреть их нельзя, могут погибнуть.

— Мне приятно осознавать, что работа нашего коллектива очень важная. От того, как мы справимся со своими задачами, зависит экология, а это и вода, которую мы пьем, и речка, в которой купаемся в жаркий день, в конечном счете, это здоровье людей, — рассуждает Ирина Смирнова. — Территория цеха — почти 100 гектаров. В 2014 году запустили в работу на выпуске сточных вод в реку Томь станцию ультрафиолетовой очистки, которая обеззараживает очищенные стоки не только крупного промышленного предприятия, но и левобережной части Кемерово. Она одна из первых в Сибири. С гор-

достью можем сказать, что ветераны передали производство в надежные руки.

ЦЕХ №13

13 — счастливое число!



Не многие знают, как цеху по производству аммиачной селитры присвоили порядковый номер. Зато эту историю хорошо помнит **Юрий Гаврилович Хорошков**, который стоял во главе еще строящегося цеха, он же вводил объект в работу.

— Начальник отдела кадров обратился ко мне: надо, мол, цеху номер присвоить. К тому времени уже многие производства пронумеровали, но цифру 13 все обходили. А я сам, как говорится, назвался: «Пусть 13-м будет». Кадровик даже обрадовался: думал, что я буду отказываться от такого порядкового номера, «чертова дюжина». Но, все-таки, для меня «13» оказалось счастливым числом: 13-го числа защищал диплом, все прошло удач-

но. С тех пор цех наш номер 13, — рассказывает об историческом факте заслуженный ветеран.

В том, что рождался цех непросто, наш герой никакой мистики не видит. Для проектировщиков и строителей это был первый опыт. Два года на стройплощадке работали 22 строительного-монтажных управления.

— Нестыковок было много. После пуска над их устранением не один год трудились, поэтому у нас здесь очень много нестандартного оборудования. Даже после начала эксплуатации второго агрегата работ «над ошибками» хватало. Конечно, все конструктивные недоработки отражались на условиях труда. К примеру, нашим транспортерщикам приходилось чуть ли не всю смену лопатой орудовать. Было много просыпи селитры, но сама продукция была отменного качества, — продолжает рассказ Юрий Гаврилович.

Но были и «плюсы» производственных «минусов»: коллектив в такой нелегкой рабочей атмосфере сковался, сплотился, люди сдружились.

— Во время пуско-наладки отсеивались те, кто не смог осилить тяжелую работу. Зато вновь поступающая из техникумов и училища молодежь равнялась на лучших людей. Любознательные, трудолюбивые оставались, а слабаки долго не задерживались. Костяк сковался крепкий.

Сейчас на заводе трудится 6 202 человека.

«Азот» в цифрах:

Среди заводчан 4 036 мужчин и 2 166 женщин.

Средний возраст работников — 40 лет.

Сейчас на заводе трудится 6 202 человека.

Не так давно был на заводе. Сейчас у штурвала цеха молодой руководитель. Видел его впервые, но понял, что хороший парень, ответственный.

Со своей стороны хочу добавить, что рецепта «как стать хорошим начальником» не существует. Главное — уметь ориентироваться в любой производственной обстановке, общаться с людьми. Принимать решение о наказании провинившегося руководитель тоже должен, при этом нарушитель должен четко понимать, за что его наказали, — поделился своим опытом первый начальник цеха №13.

Равняясь на опыт



Алексей Егорович Бондарев — один из самых молодых начальников производств. Сейчас ему 30 лет. Около года назад он возглавил цех №13, тот самый, который строил и запускал в эксплуатацию Юрий Гаврилович Хорошов.

— Я, да и весь нынешний коллектив цеха, можем сказать спасибо нашим предшественникам, тем, кто стоял у истоков нашего производства. Они закладывали фундамент, развивали цех, одним словом, сделали все самое трудное. Мы же стараемся усовершенствовать технологию производства, внедрять современные методы работы, при этом держать планку высокого

— Вопросам обучения для работы на таком производственном объекте необходимо уделять много времени. Каждый сотрудник не просто должен знать свою стадию, а понимать суть всего производства, — рассказывает об особенностях работы на Капролактаме ветеран. — А еще очень важен порядок. Именно его не хватало в непростые 90-е, когда из рабочей колеи выбивали перебои с сырьем, подачей пара и оборотной воды. Все это приводило к остановкам.

Тогда, кроме решения производственных задач, начальнику необходимо было для дальнейшей работы цеха сберечь кадры. Не выплачивалась зарплата, люди роптали, но все-таки всем вместе удалось выстоять. Сейчас Капролактамы работает, добивается высоких производственных показателей, опираясь на опыт старшего поколения, ставит уже свои рекорды.

— «Капрон» мы передали в надежные руки — это очевидно. Если в наше время мы приблизились к уровню производства в 70 тысяч тонн по году, то теперь показатель достигает 90 тысяч тонн. Хотя в этих 20 тысячах «плюсом» есть и наша ветеранская заслуга. Мы своевременно провели модернизацию нескольких важных стадий. Старались сделать так, чтобы молодежь, пришедшая нам на смену, еще долгие годы работала без проблем, — продолжает Михаил Николаевич.

достаточно знаю производство. Но когда тебе доверяют сложную, ответственную и одновременно интересную работу, да еще и люди поддерживают, подвести просто невозможно, — рассказывает Александра Гнетова. — За помощь, советы я могу сказать большое спасибо каждому из своих аппаратчиков, начальнику цеха, предыдущему начальнику смены Юрию Михайловичу Мищенко.

Каждый день на работу Александра идет с радостью. Конечно, бывает трудно, но чаще интересно, особенно когда «по технологии» что-то изменяют, перенастраивают, чтобы на выходе получить высокий результат.

— Своим коллегам желаю, чтобы наше производство перешло на «короткую» схему, оборудование модернизировалось.

Ветеранам спасибо за знания и опыт, работникам смены — за то, что помогают и не подводят. Крепкого здоровья и благополучия, — пожелала предприятию и коллегам Александра Гнетова.

АММИАК-1

Детище в надежных руках



Игорь Леонидович Шабалин — человек на заводе известный, уважаемый, авторитетный. Пришел он после окончания химического факультета политехнического института на набирающий производственные обороты «Азот» 51 год назад. Спустя полвека он помнит точную дату: 7 апреля 1965 года. В этот самый день он определился и с профессией, и местом работы раз и на всю жизнь.

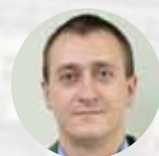
— Мне посчастливилось участвовать в строительстве этой громадины — агрегата Аммиак-1. Работа вызывала у меня большой интерес. Хотелось начать с нуля и довести до пуска в эксплуатацию крупнотоннажный производственный объект, — вспоминает ветеран, первый начальник цеха Аммиак-1, ставший в последствии главным инженером всего «Азота». — 29 марта 1979 года мы получили первый аммиак. К агрегату я относился как к своему ребенку. Людей в цех подбирали лично, требования были не просто серьезные, а жесткие.

Так на производстве сформировалась крепкая команда профессионалов. Учиться приходилось одновременно всем: от начальника до оператора. Как это принято говорить, «набивали шишки», приобретали опыт.

— За новостями из производственной жизни завода слежу. Не так давно был по приглашению на «Азоте», с удовольствием прошелся на цеху. Понравилась люди, состояние агрегата, оборудования. Достойная смена у нас подросла, — рассуждает ветеран. — На тот момент капитальный ремонт был завершен всего две недели назад. С высоты своего опыта без преувеличения скажу: работа была проделана огромная, деньги вложены большие, сейчас пойдет отдача от производства.



Учеба — процесс непрерывный



Еще в школе **Алексей Вячеславович Скороходов**, начальник отделения цеха Аммиак-1, решил пойти новой для его семьи военной профессиональной дорогой. Очень любил химию, даже в мечтах рисовал себе кемеровский «Азот» — мощное, овеянное трудовой славой предприятие. Учеба в вузе шла без проблем, а «красный» диплом стал весомым основанием для того, чтобы молодого специалиста приняли в ряды заводчан.

— Реальность оказалась намного сложнее, чем представления о заводе. 2-3 месяца были особенно трудными. Но, глядя на коллег, понял, что надо просто работать, вникать постепенно в тонкости производства, расширять круг познаний: одним махом все в голове уложить невозможно, — вспоминает свои первые дни на «Азоте» Алексей Скороходов.

Испытать профессиональные силы Алексей Скороходов решил на самых технологически сложных — аммиачных — агрегатах.

— В такой сложный цех абы кого не берут. И дело не только в образовании. Меня тоже при приеме на работу сначала «погоняли» по базовым знаниям. Видимо, устроил, — улыбаясь, вспоминает Алексей Вячеславович. — Принято говорить, что здесь трудятся люди иной закалки. Не все выдерживают этот ритм, не все в состоянии осилить объемы работ на аммиаках.

Цехи по производству аммиака называют сердцем завода. Ведь для выпуска минеральных удобрений — главной продукции комбината — необходим аммиак.

— Уверен, что и первопроходцам, и нам, тем, кто трудится на Аммиаке сейчас, одинаково трудно. «Пионеры» кемеровского химического производства строили, вводили в эксплуатацию и параллельно учились работать на крупнотоннажных агрегатах. Мы совершенствуем технологию и тоже постигаем все новые и новые вершины профессионального мастерства. Поэтому большое значение имеет преемственность поколений. Можно понимать и знать многое, но только от опытных работников, ты узнаешь настоящие секреты химического производства, про которые ни в одной книге, ни на одном сайте не напишут. Среди таких Профессionalов Виталий Константинович Прокопец, Сергей Юрьевич Бабанов, Анатолий Анатольевич Пропастин и Владимир Ильич Ночевной. К ним все за советом обращаются.

во времени

качества выпускаемой продукции, которой всегда славился наш родной «Азот», — рассуждает Алексей Бондарев.

В ближайших планах у цеха — повысить производительность узла отгрузки готовой продукции, заменить мешкопогрузочные машины, повысить производительность установки нитрита магния, а также снизить затраты сырья за счет замены существующего оборудования.

— Трудовые традиции живут. Нам есть на кого равняться, приведу лишь один пример. У нас в коллективе работает Виктор Андреевич Кривошея. Он удостоен звания «Почетный химик Российской Федерации», награжден высокими наградами за трудовые достижения, в том числе медалью «Петра Великого» за трудовую доблесть. Чем ни пример для нас, и тех, кто еще будет трудиться на заводе не один десяток лет? — продолжает молодой начальник цеха.

КАПРОЛАКТАМ

В наследство — мощное производство



40 лет трудового стажа на кемеровском «Азоте», 25 из них у руля одного из самых опасных и крупных производств — Капролактама — отработал **Михаил Николаевич Бут**.

Смена поколений прошла безболезненно, потому что нынешние ветераны-капролактамовцы уделяли большое внимание молодежи, старались передавать знания, опыт, да и сейчас готовы помочь и словом, и делом.

— Мы, старшее поколение, всегда дорожили своей работой, да и сейчас переживаем, если узнаем, что в цехе что-то случилось. В канун юбилея от всей души желаю родному заводу всех благ, заводчанам — успехов в делах, счастья в семьях. Пусть будет больше поводов радоваться за достижения «Азота», — пожелал ветеран.

Первая в истории цеха



До 2014 года на огромном производстве Капролактама среди руководителей смены цеха серной кислоты представительство прекрасного пола не было. Александра Гнетова стала первой.

В подчинении у молодого руководителя ежемесячно около 20 человек, она отвечает за слаженную, высокопроизводительную и безопасную работу, которая кипит в восьми корпусах, а также в отделении сернистого газа.

— Когда начальник цеха Виталий Николаевич Харламов предложил возглавить смену, немного переживала, боялась, но не потому, что не справлюсь, просто, казалось, еще не

«Азот» в цифрах:

В Совете ветеранов завода состоит на учете **3 886** человек.

Социальные выплаты и компенсации для ветеранов «Азота» в 2015 году составили свыше **32 млн** рублей.

На заводе более 50 семейных рабочих династий, чей общий трудовой стаж превышает **100** лет.

Награды



К юбилею предприятия награды вручены 406 работникам и ветеранам «Азота».

Звание «Почетный Химик Российской Федерации» — Сергей Ионович Баранов, начальник производства малотоннажной химии.

Звание «Герой Кузбасса» — Анатолий Николаевич Шумихин, заместитель начальника цеха Аммиак-2.

Звание «Почетный гражданин Кемеровской области» — Сергей Андреевич Гомзяков, начальник станции отдела перевозок УЖТ.

Орден «За благоустройство земли Кузнецкой» — Виталий Васильевич Сударинов, ведущий инженер Проектного управления.

Орден «Почета Кузбасса» — Александр Герасимович Андреев, машинист компрессорных установок цеха Карбамид; Валерий Иванович Пономарев, ведущий инженер отдела технического развития.

Почетный знак «Золотой знак «Кузбасс» — Евгений Александрович Соловьев, заместитель главного механика; Виктор Андреевич Кривошея, заместитель начальника цеха №13.

Почетное звание «Лауреат премии Кузбасса» — Виктор Кузьмич Туренков, руководитель группы управления информационных технологий и инженерных систем; Виктор Дмитриевич Сучков, оператор ДПУ 6 разряда цеха Аммиак-2.

Звание «Лауреат Губернаторской премии «Молодость Кузбасса» — Михаил Андреевич Пospelов, начальник управления информационных технологий и инженерных систем.

Медаль «За особый вклад в развитие Кузбасса» I степени — Владимир Викторович Миргород, начальник участка цеха по сервисному обслуживанию КИ-ПиА №1.

Медаль «За особый вклад в развитие Кузбасса» II степени — Игорь Геннадьевич Безух, генеральный директор КАО «Азот»; Виктор Васильевич Пахомов, токарь 6 разряда РМЦ.

Медаль «За особый вклад в развитие Кузбасса» III степени — Андрей Нико-

лаевич Вишневский, главный инженер КАО «Азот»; Вячеслав Николаевич Ударцев, заместитель главного инженера по производству; Валерий Иванович Боднар, машинист тепловоза локомотивного цеха УЖТ.

Медаль «За личный вклад в охрану окружающей среды» — Сергей Геннадьевич Герасимов, заместитель генерального директора по промышленной и экологической безопасности; Татьяна

ученица 4 класса школы № 19, отец — мастер сменный цеха сульфата аммония Константин Евгеньевич Мартыанов. **Медаль «За службу Кузбассу»** — Анатолий Федорович Нятин, аппаратчик цеха № 9 производства МТХ; Владимир Карлович Сальвассер, оператор ДПУ 6 разряда цеха Аммиак-2; Альберт Зимфинович Бадретдинов, слесарь-ремонтник цеха УГМ № 3; Сергей Витальевич Родионов, термист ремонтно-механического цеха УГМ; Николай Иосифович Михальченко, водитель автомобиля Управления автомобильного транспорта; Андрей Александрович Ивачев, ведущий инженер отдела ПБПК; Владимир Дмитриевич Поляков, слесарь по КИПиА цеха КИ-ПиА; Андрей Геннадьевич Казанцев, начальник цеха по техническому диагностированию опасных производственных объектов; Владимир Александрович Иванов, главный механик КАО «Азот»; Петр Иванович Чуйков, аппаратчик цеха водорода; Николай Георгиевич Игнатьев, начальник смены цеха № 15; Вадим Иванович Травников, аппаратчик цеха № 13; Евгений Юрьевич Юксеев, начальник цеха Лактам-3; Рашид Заки-

лу; Любовь Анатольевна Блоховцова, оператор ДПУ цеха Карбамид; Александр Леонидович Степаненков, ведущий специалист производственного отдела.

Медаль «За достойное воспитание детей» — Светлана Алексеевна Стефанкина, старший химик Управления по качеству; Людмила Павловна Юрьева, специалист Службы управления социальной сферой; Сергей Демьянович Савватеев, начальник отделения цеха Анон-3; Анатолий Викторович Ахремов, оператор котельной цеха теплоснабжения; Сергей Николаевич Егорченко, старший мастер цеха сервисного обслуживания электрооборудования; Василий Иванович Иванов, механик цеха КИПиА; Виктор Николаевич Верещагин, старший мастер цеха УГМ №3; Геннадий Рудольфович Герасимов, начальник цеха водоснабжения и канализования.

Почетный знак «Спортивная доблесть Кузбасса» — Андрей Владимирович Кравцов, начальник отделения цеха Лактам-2; Павел Федосеевич Терехов, председатель спортивного клуба профсоюзного комитета КАО «Азот»; Александр Владимирович Чаусов, начальник зоны отдыха «Березово».

Спасибо за труд!

Ивановна Милюкова, инженер-лаборант Центральной лаборатории.

Медаль Алексея Леонова — Александр Иванович Иванов, ветеран КАО «Азот»; Григорий Дмитриевич Стенин, начальник участка цеха по техническому диагностированию опасных производственных объектов.

Медаль «За честь и мужество» — Александр Петрович Шемчук, заместитель генерального директора по безопасности; Алексей Витальевич Асабин, газоспасатель газоспасательного отряда.

Медаль «Материнская доблесть» — Ирина Александровна Бугайская, машинист насосных установок цеха Анон-2; Татьяна Алексеевна Мироненко, оператор дистанционного пульта управления в химическом производстве цеха №13.

Медаль «Отцовская слава» — Алексей Васильевич Бугайский, начальник смены цеха транспортировки аммиака; Владимир Георгиевич Мироненко, старший мастер цеха №13.

Медаль «Надежда Кузбасса» — Павел Сивачев, ученик 9 класса гимназии № 41, отец — ведущий специалист ЦОК Евгений Леонидович Сивачев; Илья Шамигов, ученик 5 класса школы № 14, отец — главный специалист УБ Федор Николаевич Шамигов; Лавр Горелов,

Городского классического лицея, отец — генеральный директор Игорь Геннадьевич Безух; Яна Поплавская, ученица 7 класса школы № 37, отец — механик цеха № 15 Александр Юрьевич Поплавский; Алиса Перетятко, ученица 6 класса школы № 3, мать — инженер цеха складского хозяйства Ирина Владимировна Перетятко; Никита Силяхин, ученик 9 класса школы № 24, отец — машинист крана автомобильного участка механизации Егор Юрьевич Силяхин; Павел Филаткин, ученик 5 класса школы № 91, отец — электрогазосварщик цеха нейтрализации и очистки промышленных сточных вод Виктор Юрьевич Филаткин; Ольга Корчагина, ученица 7 класса школы № 40, мать — приемосдатчик груза и багажа отдела грузовой и коммерческой работы управления железнодорожного транспорта Евгения Анатольевна Корчагина; Диана Печенкина, ученица 7 класса школы № 78, мать — делопроизводитель отдела делопроизводства Мария Валерьевна Печенкина; Мария Заклучаева, ученица 7 класса школы № 80, отец — начальник смены цеха электроснабжения Андрей Викторович Заклучаев; Александр Агеев, ученик 7 класса школы № 36, отец — начальник отделения цеха теплоснабжения Сергей Юрьевич Агеев; Полина Мартыанова,

рович Богоманов, слесарь по КИПиА ЦСО КИПиА № 1; Геннадий Викторович Патлах, начальник цеха Аммиак-2; Юрий Александрович Дорохов, начальник отдела надежности производственных фондов УНПФ; Христосенко Надежда Николаевна, председатель профсоюзного комитета КАО «Азот»; Юрий Александрович Лоскутов, слесарь-ремонтник цеха Лактам-2.

Медаль «За бизнес во имя созидания» — Владимир Михайлович Ходорченко, начальник производства капролактама.

Медаль «За веру и добро» — Ирина Тихоновна Девицына, заместитель начальника отдела по социальным вопросам; Галина Семеновна Золотова, заместитель председателя профсоюзного комитета; Людмила Николаевна Симакова, машинист компрессорных установок цеха Карбамид; Людмила Сергеевна Агеева, мастер цеха электрооборудования; Ольга Викторовна Балахнова, заместитель начальника энергоотдела проектного управления; Василий Васильевич Спорышев, инженер группы подготовки плана организации работ; Андрей Геннадьевич Степанов, заместитель начальника цеха газового сырья; Арина Викторовна Марграф, заместитель генерального директора по персона-

Бронзовый знак «За заслуги перед городом Кемерово» — Владимир Иванович Прозоров, ведущий специалист производства малотоннажной химии; Рамиль Аминович Мужбатуллин, заместитель генерального директора по реинжинирингу и управлению проектами; Иван Михайлович Лобур, заместитель начальника цеха по сервисному обслуживанию КИПиА № 2.

Ценный подарок — золотые часы от Губернатора Кузбасса А.Г. Тулеева — Галина Анатольевна Фролова, инженер-технолог производственного отдела; Гребенщиков Олег Николаевич, командир газоспасательного отряда.

Двухэтажный дом с приусадебным участком в поселке Ягуновский подарен многодетной семье Марины Леонидовны Голота, аппаратчика суши 4 разряда цеха сульфата аммония.

Беспроцентные займы на приобретение квартир многодетным семьям — Олег Алексеевич Ульянов, слесарь-ремонтник 6 разряда цеха УГМ № 3; Надежда Рашидовна Кострыгина, лаборант химического анализа 5 разряда Управления по качеству; Виталий Николаевич Новиков, слесарь-ремонтник 6 разряда цеха № 9 производства малотоннажной химии; Максим Александрович Дуреев, механик цеха Аммиак-1.

«Азот» в цифрах:

Больше 100 заводчан удостоены высоких званий Заслуженных и Почетных химиков Российской Федерации.

За историю «Азота» 3 работника завода получили звание «Героя Социалистического труда»: Безгодов Иван Федорович — аппаратчик Газогенераторного цеха; Колосов Владимир Максимович — слесарь цеха Гидрирование-1; Вдовин Николай Михайлович — главный инженер ПО «Азот».

Молодежный совет

А что мне за это будет?

В те времена, когда «Азот» строился и осваивал новые производства и мощности, огромный вклад в становление завода внесла молодежь. Комсомольская организация комбината не раз признавалась лучшей, за самоотверженный труд при запуске цехов награждалась вымпелами и переходящими знаменами. Давно ушли в прошлое комсомольцы, многое поменялось на заводе, но молодежь здесь всегда есть и будет, ведь она — будущее «Азота».

Сейчас на заводе трудится около 2500 молодых работников до 35 лет. Молодежь, несмотря на закрепившийся в обществе стереотип, охотно идет работать на завод. Ведь на «Азоте» не только можно достойно зарабатывать, но и получать хорошие социальные гарантии. К тому же на предприятии для них есть свой орган самоуправления — Молодежный совет. Многие, кстати, из работников состоят в нем, но вот на деле только 10-15% вовлечены в общественную жизнь завода. Кому-то просто ничего кроме работы не нужно, и его интересы на «Азоте» заканчиваются после смены. Другая часть молодежи — это родители маленьких детей, которые в конце трудового дня спешат домой. Кто-то полностью погружен в работу (это, конечно, естественно, на первом плане производство), набирается опыта, растет профессионально. Творчество в рамках производственного процесса, спортивные и другие мероприятия им малоинтересны.

А есть еще одна часть молодых азотовцев — это люди, которые успевают везде, они не только хорошие работники, они — «моторчики» молодежной жизни. Они есть в каждом цехе и отделе завода. И для того чтобы главная на сегодняшний день задача Молодежного совета по привлечению молодежи в оптимизацию производственных процессов, а также в общественную жизнь была плано-

мерно реализована, активом совета внедрено в определенной степени «ноу-хау»: во многих подразделениях уже работают цеховые лидеры, вокруг которых собирается молодежь цеха. Они являются связующим звеном между активом Совета и молодыми работниками подразделений. От их расторопности и стремлений зависит многое. В частности, будут ли знать их коллеги о предстоящих мероприятиях, о том, какой вклад они могут внести в жизнь завода.

У каждого из них свои идеи и знания, как мотивировать и заинтересовать. Это, как оказывается, один из важнейших моментов для «начинающих» азотовцев, которые никогда ничего, кроме работы, не делали на заводе.

— Молодежь у нас активная, но когда просишь чем-то помочь, половина работников согласна без лишних слов, — рассказывает Никулин Алексей, слесарь-ремонтник 5 разряда (цех №9), — а другая половина в первую очередь задает вопрос: а что мне за это будет, зачем это мне? После смены они спешат домой, поэтому нужно уметь увлекать, иногда и через «обязаловку». Например, у нас человек в цехе 6 лет отработал и нигде никогда не участвовал. Мы в очередной раз не приняли его отказ и настояли на том, чтобы он с нами поехал на «Молодецкие игры». Ему понравилось! Теперь просит еще сообщать ему про мероприятия.

Кто-то благодаря выдвижению в цеховые лидеры стал работать с самыми активными ребятами завода, которые готовы помогать всем и во всем. Например, Наталья Рак, кладовщик цеха №13, трудится на заводе 3 года и только недавно попала на одну волну с активом Совета:

— Мы периодически проводим собрания в цехе, где обсуждаем свои идеи, как и что нужно сделать, в чем поучаствовать, распределяем обязанности. Я считаю, чтобы заинтересовать, нужно подробно и красочно рассказывать. Уже даже получилось привлечь несколько человек.

Наталья Мишина, начальник участка по уборке помещений (Цех благоустройства) трудится на заводе уже 11 лет. Все это время к Молодежному совету отношения не имела, а весной этого года решила сходить на собрание актива. Теперь посвящает делам Совета практически все свободное время.

— Мне понравилось, что ребята занимаются интересными и полезными вещами, организуют мероприятия, помогают нашим ветеранам, детям, ж и - вот-

ным и многое другое, — делится Наталья. — И все это после работы в неформальной обстановке, эмоционально отдыхаю там, со многими сдружилась. Такая деятельность не касается работы напрямую, но знаю, что для завода дополнительно что-то делаю. Помогаю, чем могу.

В цехе Аммиак-1 яркий представитель Молодежного совета Анна Антонова, инженер. Эта улыбчивая, хрупкая девушка неразлучна с «Азотом» уже 5 лет. Она спортсменка и много сделала для общих заводских побед. Именно через спорт, считает Анна, можно вовлекать молодежь в остальные сферы жизни завода:

— У нас в цехе более активные ребята — спортсмены, и нужно через это вводить остальных в заводскую жизнь. Тем более, мне кажется, она стала более интересной, чем несколько лет назад.

Один из сторожков Молодежного совета Кирилл Симагов, начальник отделения цеха газового сырья. Его стаж на «Азоте» 9 лет, и все это время он активный участник молодежного движения.

— Это мне интересно. Получается совмещать с рабочими обязанностями, и при этом не обделять вниманием семью, — говорит он. — В цехе мы

собираемся, когда необходимо что-то сделать. Чтобы привлечь больше людей, я развешиваю объявления, обзваниваю кого можно, иногда привлекаю авторитетом, так как я руководитель, прошу, объясняю, что им это тоже нужно. И многие с пониманием относятся, участвуют. Рацпредложения в цехе при участии молодежи подаем стабильно раз в месяц. И когда наши цеховые обращаются за помощью, делаю, что могу. Конечно, вижу изъяны в моей работе, времени не хватает, поэтому нашел помощника, вместе будем делать еще больше полезных дел.

Таких молодых «примеров» на «Азоте» еще много. Много, но могло бы быть еще больше. Конечно, у каждого своя позиция и кто-то реально думает, что ничего, кроме работы, не обязан делать на заводе, и такой человек отчасти прав. Но если ты молод, не обременен семейными проблемами, почему не попробовать себя в чем-то новом? Хотя бы для себя? Ведь участие в любом мероприятии — это саморазвитие, новые знакомства и просто отдых. Тем более можно выбрать любое направление, в котором работает сегодня Молодежный совет: волонтерская деятельность, творчество, спорт, наука. Попробовать, и вопрос: «что мне за это будет?» — не останется без ответа.



Кстати, по словам председателя Молодежного совета Ильи Третьякова, согласно статистике, примерно 50% рационализаторских идей на заводе подают молодые работники.

Доброе дело

Не только дружим, но и помогаем

«Азот» традиционно поздравил учеников подшефной школы-интерната №22 с Днем знаний.



1 сентября работники производства малотоннажной химии пришли на школьную линейку поздравить ребят и учителей с началом нового учебного года. От имени многотысячного коллектива «Азота» школе был вручен подарок — мультимедийная система для вновь открытого кабинета начальных классов, приобретенная на деньги, собранные азотовцами по инициативе производства малотоннажной химии и при поддержке Молодежного совета завода.

Для малышей, учеников начальных классов, «Азот» подготовил к празднику еще один сюрприз. В рамках ма-

рафона рабочей молодежи, который стартовал на заводе в конце мая, цех Карбамид организовал настоящий праздник для ребят. Им было предложено принять участие в шоу мыльных пузырей. Дети были в восторге. Первый день в школе запомнится им навсегда.

Руководство школы в свою очередь вручило азотовцам благодарственное письмо на имя генерального директора Игоря Геннадьевича Безуха за оказанную безвозмездную помощь в подготовке учреждения к началу 2016-2017 учебного года. В том числе в нынешнем году «Азот» направил порядка 350 тысяч рублей на установку 18 пластиковых окон в коридорах, учебных кабинетах. Также предприятие оказало помощь в ремонте цоколя здания школы.

«Азот» в цифрах:

На заводе трудится **2 464** человека в возрасте до 35 лет.

Средний стаж работы на заводе составляет **более 10** лет.

Около **250** работников «Азота» входят в актив Молодежного совета.



Профсоюз

Соцзащита по-азотовски

Меры социальной поддержки на нашем заводе являются одними из самых весомых среди промышленных предприятий региона. Вот только несколько примеров.

Материальную помощь заводчане получают при регистрации первого брака, рождении ребенка, при возвращении со срочной военной службы.

Единовременные выплаты производятся в связи с юбилейными днями рождения (начиная с 50 лет), по случаю выхода на пенсию или в связи с увольнением по состоянию здоровья, также выплаты положены при несчастном случае на производстве.

Дополнительные дни к отпуску положены за работу во вредных и тяжелых условиях труда, ненормированный рабочий день, при рождении ребенка, бракосочетании работников и их детей, а также 1 сентября для сотрудников, чьи дети идут в 1 класс. Отпуск с оплатой по среднему заработку полагается женщинам с 15-ти недель беременности.

— Весомую помощь завод оказывает ветеранам-химикам. Это и материальная помощь, и дополнительная пенсия, и санаторное лечение. Как ветеранам, так и работникам частично возмещают затраты на протезирова-

ние зубов. Компенсируют половину суммы за детский сад. Бесплатное лечебно-профилактическое питание и молоко предоставляется за работу во вредных условиях. С целью компенсации расходов на питание дополнительно всем работникам выделяют 50 рублей за полную рабочую смену, а также при прохождении обучения в центре подготовки кадров, — рассказывает председатель профсоюзного комитета Надежда Христосенко.

Оздоровление, отдых заводчан, членов их семей, ветеранов предприятия — отдельное и весьма важное направление социальной программы.

В полчаса езды от Кемерово располагается заводская турбаза «Березово». Это любимое место отдыха уже нескольких поколений азотовцев. Заряд энергии, приятные эмоции и запас хорошего настроения от пребывания здесь гарантированы. Свежий воздух, красивая природа способны творить чудеса.

— Наши работники могут приехать на турбазу всей семьей на десять дней летом

по льготной путевке. Есть и возможность воспользоваться «путевкой выходного дня». Льготные путевки предоставляются в санаторий «Танай». При этом работник оплачивает 10 процентов от ее стоимости. Также 10 процентов оплачивают заводчане от стоимости путевки в детские летние лагеря, — поясняет Надежда Николаевна.

Только в нынешнем, юбилейном для предприятия, году на оздоровление работников, их детей и ветеранов запланировано направить 35,6 млн рублей.

С января по август в санатории «Танай» отдохнули, поправили здоровье 273 заводчанина, из них 59 человек отдыхали вместе с детьми. Также в «Танаете» отдохнул 101 ветеран. 400 детей работников завода провели летние каникулы в детских лагерях «Космос», «Пламя», «Школа приключений» и лагере, созданном на базе санатория «Танай». Всего в 2016 году льготными путевками воспользовались почти 1600 наших коллег — заводчан.



На заметку

«Держи голову в холоде, а ноги в тепле»

Так гласит народная мудрость. А кто же знает, как уберечь ноги от холода в наших краях, как не сами сибиряки?

«Сибирская обувная фабрика» рада предложить вам, дорогие заводчане, продукцию, сшитую в Кемерово. Здесь изготавливается обувь только из материалов, производимых в России, а именно: натуральная обувная кожа, войлок из овечьей шерсти; подклад — из овечьей шерсти или овечьих шкур производства сел Ваганово и Верх-Чебула.

Специалистами фабрики разработаны и отшиты образцы теплой зимней обуви, которые прошли проверку в носке в течение трех зимних сезонов. Отмечено, что обувь не только очень теплая, но и не скользкая, колодка очень удобна и комфортна в носке, в помещении ноги не потеют и, следовательно, при следующем выходе на улицу не замерзают.

Также фабрика принимает индивидуальные заказы на пошив различной обуви из натуральной кожи по вашим меркам: сапоги, полусапожки, ботинки, полуботинки, туфли. Данный вид услуг особенно актуален для людей, имеющих нестандартные ноги или с изменением формы стопы из-за полученных травм, в результате болезни.

Кроме пошива, фабрика занимается профессиональным ремонтом обуви.

Познакомиться с продукцией обувной фабрики, сделать покупки и заказы вы можете на первом этаже Фабрики-кухни предприятия.

Сапоги рабочие мужские модель БР-1 3250 руб. <i>лучшая работа</i>	Сапоги рабочие мужские модель БР-2 2450 руб. <i>лучшая работа</i>	Сапоги мужские модель 36-04 4500 руб. <i>лучшая работа</i>	Сапоги мужские фетровые модель 36-04 6000 руб. <i>лучшая работа</i>
Сапоги женские модель "Листья" 4000 руб. <i>лучшая работа</i>	Сапоги женские фетровые модель "Листья" 6000 руб. <i>лучшая работа</i>	Сапоги мужские модель 36-09 5500 руб. <i>лучшая работа</i>	Ботинки мужские модель 34-02 "БЕРС" 2350-2500 руб. <i>лучшая работа</i>
Сапоги для мальчиков модель 46-02 3000 руб. <i>лучшая работа</i>	Сапоги для девочек модель 36-02 3000 руб. <i>лучшая работа</i>	Сапоги детские модель 34-01 3000 руб. <i>лучшая работа</i>	УГМ (для взрослых и детей) 1400 руб. <i>лучшая работа</i>

8(3842) 337-557 8(3842)75-05-75 e-mail: sof.kem@mail.ru
г. Кемерово, ул. Тульская, 28 8(3842) 90-15-15

Мое фирменное

Ягодный торт



Уже по традиции в День рождения «Азота» представляем вам рецепт торта. И сегодня, в честь юбилея, он особенный, потому что является изобретением инженера-технолога Центральной лаборатории Натальи Титовой. Этот тортик из разряда «ленивых»: быстрый в приготовлении и очень вкусный.

Ингредиенты:

- 0,5 кг слоенного дрожжевого теста (можно приготовить самим, я покупаю);
- 0,5 кг сметаны 20 или 25% жирности;
- 1 стакан сахара;
- 1 коробка (145г) творожного сливочного сыра «Hochland»;
- Любые ягоды (по вкусу): летом свежие, зимой мороженые.

Приготовление:

Крем: в сметану добавляем сахар, оставляем, периодически помешивая до растворения сахара (видно на ложке). После растворения сахара добавляем сыр и взбиваем венчиком до однородной массы.

Выпекаем коржи, любого размера (по размеру вашего блюда), желателно три, охлаждаем.

Затем собираем торт. Для этого каждый корж смазываем кремом, сверху — ягоду (или смесь ягод) и выкладываем коржи



один на другой. Готовый торт украшаем ягодой, а уже через 2-3 часа его можно подавать на стол.

Приятного аппетита!

ДОРОГИЕ ЗАВОДЧАНЕ!

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