

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

АЗОТ



Виктор Бюгер, электромонтёр цеха электроснабжения, о любимой профессии и новом поколении:

«Главное, чтобы у молодёжи желание было трудиться, тогда всё получится» (подробнее на стр. 5).

СДС АЗОТ
№21 (2553)
16 ДЕКАБРЯ 2016 года



На фото: анализ брусита в Исследовательской лаборатории № 1

Брусит вместо магнезита

**Цех №13 вносит выгодные изменения
в состав магнезиальной добавки**

СТР. 3

Рекорд цеха
Карбамид



2

Вторая жизнь
арматуры



4

Чудеса
из бумаги



6

Триумф
«молодёжки»



7

На 1/3
сократится
образование шлама
при использовании
брусита

ЦИФРА НОМЕРА

Итоги работы

К цели
без остановок

Заводчане перевыполнили производственный план ноября почти на 7%.

Безостановочная работа цехов основных производств и повышенные нагрузки на агрегаты привели к успешному окончанию ноября.

Как рассказал начальник производственного отдела Сергей Кондратьев, общий производственный план по заводу в ноябре перевыполнен почти на 7%. По его словам, почти все производства отработали с превышением намеченных показателей.

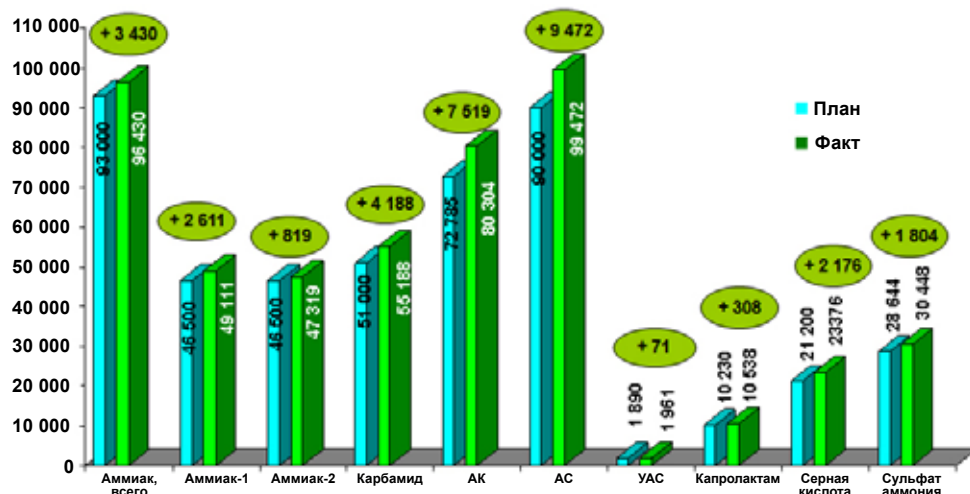
Так, за минувший месяц аммиака произведено 96 430 тонн, что почти на 3,6% выше оперативного плана. Могли сделать больше и выполнить показатели бизнес-плана, но пока сохраняются ограничения по товарному аммиаку. Производство карбамида в ноябре достигло отметки в 55 188 тонн, что также выше плана на 8,2%.

Производство аммиачной селитры уже который месяц демонстрирует хорошие показатели, достигнув производства продукции на уровне 99 472 тонн, что на 10,5% выше плана.

На 10,3% опередило план производство слабой азотной кислоты. Производство капролактама свой бизнес-план на ноябрь выполнило, выпустив 10 538 тонн продукции, однако от поставленного перед ним агрессивного плана по итогам ноября немного отстает.

Сергей Кондратьев подчеркнул, что такого результата предприятию удалось добиться за счет слаженной работы всех технических служб, стабильной безостановочной работы цехов на протяжении месяца, а также выполнения агрессивных планов производства, которые на 5-10% выше установленных регламентных мощностей.

ПРОИЗВОДСТВО ПРОДУКЦИИ ЗА НОЯБРЬ 2016



Важно

В масштабах страны,
в интересах Кузбасса

Планы по развитию промплощадки «Азота» нашли отражение в докладе Амана Тулеева.

В Администрации Кемеровской области состоялась очередная сессия Совета народных депутатов Кемеровской области, на которой губернатор Аман Тулеев выступил с бюджетным посланием.

Говоря об итогах деятельности органов исполнительной власти в 2016 году и планах на 2017 год, глава региона определил направления развития основных отраслей производств в Кузбассе.

По его словам, в ближайшем будущем в химической отрасли будет сделан мощный прорыв благодаря нашему предприятию.

Он напомнил, что 16 июня 2016 года на Петербургском международном экономическом форуме было подписано соглашение с итальянскими компаниями по строительству нового комплекса по производству азотных удобрений на КАО «Азот». Это самый крупный в стране инвестпроект по модернизации завода азотных удобрений за последние 25 лет. Общая сумма инве-

стиций ориентировочно составит 1,2 млрд евро.

Как подчеркнул губернатор, строительство комплекса позволит выпускать всю линейку удобрений для выращивания таких сельскохозяйственных культур, как пшеница, рожь, овес, рапс.

Кроме того, Тулеев отметил, что недавно на предприятии пущено в эксплуатацию производство жидких азотных удобрений. С их применением урожайность сельхозкультур, в том числе рапса может вырасти в три раза. Уже в этом году сельчане могут закупить на предприятии эффективные удобрения на выгодных условиях.

Впервые
в истории цеха

Цех Карбамид КАО «Азот» выпустил в ноябре рекордное количество продукта.

Проектная мощность азотовского агрегата карбамида составляет 450 тысяч тонн в год. По результатам последовательно проводимых за время существования цеха модернизаций, удалось достичь показателя 515 тысяч тонн в год (то есть 1 700 тонн в сутки). Но производство не стоит на месте и технические усовершенствования продолжают. Сегодня завод может вырабатывать уже до 1 820 тонн карбамида в сутки. Таким образом, по итогам ноября была выпущена не намеченная 51 тысяча, а 55 188 тонн продукции. На такой нагрузке цех работает впервые с момента пуска, а достичь таких показателей удалось благодаря ряду факторов. В том числе важную роль сыграло завершение первого этапа проекта по техническому перевооружению цеха с улучшением качества продукции, а именно установка дополнительного теплообменного оборудования. Кроме того, во время капитального ремонта 2016 года была проведена модернизация такого важного оборудования как центробежный турбокомпрессор позиции FTP-901. Также на рекордный результат повлиял запущенный в эксплуатацию в начале 2016 года новый аммиачный насос и другие мероприятия.

Конечно, рекорд стал следствием качественной работы всего технологического персонала цеха. Новые нагрузки — это всегда эксперимент, и очень важно, чтобы производственным процессом при этом ру-



ководили опытные специалисты, способные оперативно принимать правильные решения.

По словам начальника цеха Карбамид Андрея Павлычева, достигнутые показатели не являются окончательными и поиск возможностей для увеличения выработки продолжается.

Событие



Передаем опыт

«Азот» представил модуль предсменного тестирования большой аудитории в Москве, где под эгидой Фонда Социального страхования Российской Федерации состоялась вторая отраслевая конференция «Векторы развития системы социального страхования».

В дискуссионной сессии «Система реабилитации пострадавших на производстве и профилактика профессиональных заболеваний» в качестве спикера выступил заместитель генерального директора по промышленной и экологической безопасности КАО «Азот» Сергей Герасимов. Он рассказал об эффективной практической реализации программ по безопасности труда, стимуляционных мерах по соблюдению условий охраны труда и снижению травматизма на производстве. Благодаря данным мерам снизилась статистика по количеству несчастных случаев на производстве. Важную роль в достижении такого результата сыграл внедренный на предприятии модуль предсменного тестирования.

— Модуль предсменного тестирования разработан «Азотом» совместно с компанией «Восток Сервис» и НИИ горноспасательного дела, — добавил Сергей Герасимов. — Этот опыт является передовым и уже доказал свою эффективность. С момента внедрения модуля уровень травматизма и количество профзаболеваний на производстве заметно снизились.

Инновации

Новый минерал опробован на «Азоте» при производстве магниевой добавки. По предварительным данным его использование станет выгодной инновацией для предприятия.

Брусит вместо магнезита

Напомним, что магниевая добавка применяется для повышения качественных характеристик основного продукта цеха № 13 — аммиачной селитры. О том, что новый минерал — брусит — впервые успешно использовали при ее производстве на кемеровском «Азоте», рассказал начальник цеха №13 Алексей Бондарев:

— Все производства аммиачной селитры в России работают либо на

магнезите, либо на брусите. «Азот» изначально работал на магнезите, но недавно к нам поступила партия нового минерала в количестве 68 тонн. Мы попробовали использовать его при производстве магниевой добавки. Эксперимент проводили под контролем Центральной лаборатории, которая сопоставляет полученный раствор с требованиями, применяемыми на предприятии.

По прогнозам специалистов, новое сырье должно позитивно сказаться на производстве. В частности, на треть снизится объем образующегося шлама, что, в свою очередь, сократит расходы на утилизацию отходов и снизит негативное воздействие на окружающую среду.

— О существовании минерала знали давно, и даже пробовали использовать в 2009 году, однако добиться успешных результатов не позволило оборудование. Но в 2015 году была произведена замена фильтр-пресса, которая дала возможность вернуться к эксперименту, — добавляет Алексей Егорович.

Говорить о том, что брусит в ближайшее время полностью заменит магнезит при производстве магниевой добавки, пока рано. В центральной лаборатории «Азота» продолжается обработка результатов, полученных в ходе опытно-промышленных испытаний нового для нашего предприятия минерала.

— Предварительно можно сказать, что новый продукт прошел испытания успешно. Но для полноценного внедрения в производство необходимо провести некоторые несложные мероприятия, которые позволят приспособить технологическую цепочку производства магниевой добавки, рассчитанную на использование магнезита, к порошку из брусита, имеющему несколько



Брусит — природный минерал гидроксид магния, назван по имени американского минералога Арчибальда Бруса.

Химическая формула — $Mg(OH)_2$. В ряду промышленных магниевых минералов занимает ведущее место по содержанию магния.

Брусит используется как сырье для химической, металлургической, стекольной и других отраслей промышленности. Примечательно, что около 60 % брусита, добываемого во всем мире, обжигают для производства оксида магния (магнезии), который используется главным образом как огнеупорное сырье. Кроме того, используется в качестве сырья для производства комплексных флюсов, применяемых в конвертерном производстве, как источник соединений для получения металлического магния, в производстве строительных материалов, в качестве наполнителя для огнеупорных пластмасс, средств пожаротушения, а также в производстве лекарственных препаратов и косметики.



другие физические свойства, — говорит начальник Исследовательской лаборатории № 1 Любовь Новикова. — Однако уже сейчас ясно, что такое новшество предприятию только на пользу, потому что у цеха № 13 появится альтернативный источник сырья для производства магниевой добавки. Я думаю, за бруситом будущее, ведь у него имеются неоспоримые преимущества перед

магнезитом: стабильное качество, так как он не является продуктом обжигового производства и потому не содержит труднорастворимых пережога и недожога (с этим связано сокращение шлама), а также низкое содержание сульфатной серы (менее 0,01%), что уменьшит количество отложений на стенках труб выпарного и доупарочного оборудования, увеличив его эффективность.

Оборудование

Больше маневренности — больше возможностей

КАО «Азот» приобрело маневренную автовышку. Новая спецтехника обладает небольшими габаритными размерами, что облегчает ее доступ к месту проведения работ.

Кемеровское акционерное общество «Азот» в рамках программы по обновлению парка техники приобрело автомобильную вышку «Газон» производства автоконцерна «ГАЗ».

Новая автовышка «Газон» произведена на платформе автомобиля «Газон Некст» и имеет высоту подъема люльки 24 метра. Кроме того, за счет небольших габаритных размеров в высоту — 2 м 95 см — спецтехника может проходить под эстакадами и парковаться на ограниченных площадях.

По словам начальника Управления автомобильного транспорта КАО «Азот» Сергея Бортникова, автовышка уже встала в строй заводской спецтехники. Стоимость покупки составила порядка 3,8 млн рублей.



По индивидуальному чертежу

На «Азоте» проведены испытания аппарата высокого давления для агрегатов аммиака.

«КемеровоХиммаш» и «Всероссийский научно-исследовательский институт Нефтехим» рассматривают возможность поставки аппаратов воздушного охлаждения высокого давления на промплощадку кемеровского «Азота», рассказал начальник отдела надежности производственных фондов завода Юрий Дорохов. Он уточнил, что чертежи, которые легли в основу опытного образца устройства, разработал научно-исследовательский институт. Далее к работе приступил завод «КемеровоХиммаш», где совместно с учеными аппарат воздушного охлаждения высокого давления и был собран.

Окончанием первого этапа работы над оборудованием стали испытания его камеры. Они проходили в присутствии заказчика в лице КАО «Азот», специалистов «КемеровоХиммаша» и представителя исследова-



тельного института — директора по развитию Сергея Бегунова.

Испытания прошли успешно. Впереди — второй этап работы, предусматривающий отработку изготовителем технологии приварки 267 трубок к камере аппарата высокого давления с помощью орбитальной сварки. На третьем этапе предстоит провести обрешивание труб из углеродистой стали алюминием, что делается впервые: ранее подобная процедура проводилась на трубах из нержавеющей стали. Юрий Дорохов отметил, что все эти работы проводятся в рамках перспективной поставки оборудования для «Азота» в 2018 году.

Ремонты

Экономия в чистом виде

Коллектив работников Управления главного механика КАО «Азот» дает вторую жизнь арматуре, которая, на первый взгляд, уже не может применяться на предприятии, чем экономит миллионы рублей.

Номенклатура арматуры, используемой на предприятии, насчитывает сотни тысяч единиц. Учитывая сложные условия эксплуатации, специалистам ответственных служб ежегодно приходится заказывать и поставлять на «Азот» все новые и новые партии, что выливается в круглую сумму.

Однако подразделение механиков завода нашло способ вернуть значительную часть бывшей в употреблении арматуры в строй. Подробнее об этом рассказал заместитель главного механика КАО «Азот» Олег Андронович.

Он пояснил, что во время капитальных ремонтов образуется большое

количество бывшей в употреблении арматуры, которая уходит на списание в качестве металлолома в технологических цехах. Теперь в период между остановочными капитальными ремонтами решено проводить ревизию и ремонт этой арматуры в отделении высокого давления ремонтно-механического цеха.

Механики создали перечень такой арматуры с указанием условного прохода, давления, материала, из которого она изготовлена, а также степени и характера износа.

В настоящее время, как пояснил Олег Николаевич, этот перечень со-

ставляет 3 тысячи 169 единиц. Принято решение, что при ревизии не подлежащая ремонту и восстановлению арматура будет отбраковываться и списываться в металлолом. Таким образом, за два месяца работы в данном направлении — октябрь и ноябрь — было подвергнуто ревизии 756 единиц арматуры, из которых 67 было отбраковано. Так заводу удастся экономить на закупке новой арматуры, которой ежегодно приобретается на сумму порядка 60 млн рублей.

Очевидная выгода становится ясна при учете такого факта: в первом квартале 2016 года было заказано арматуры на 4 млн 888 тыс. рублей, а на первый квартал 2017 года закупки арматуры вообще не запланировано.

Подробнее стоит рассказать об особенностях ремонта бывшей в употреблении арматуры. Дело в том, что целесообразность работы по восстановлению и ремонту арматуры зависит от ее состояния: основной дефект, который встречается при ревизии, по словам Олега Андроновича, сквозная коррозия корпуса и запорной части. Если такой дефект выявляется, то арматуру уже не спасти. В среднем он встречается в 10% случаев. Остальное же удастся восстанавливать, причем без ограничений по размерам и условному проходу.

Часть работы осуществляется вручную, часть — автоматически, так как в распоряжении азотовских механиков имеется качественный станочный парк.

После того как арматура восстановлена, она вновь готова к использованию. Механики уверены, что она еще долго прослужит заводу.

Изобретение



Сварка по-новому

На «Азоте» изучают метод сварки модулированным током. Томский политехнический университет на минувшей неделе презентовал разработанный и запатентованный специалистами вуза новый способ сварки.

Главный сварщик «Азота» Роман Коврижных с рабочим визитом посетил университет, где встретился с разработчиком нового метода сварки.

Как пояснил Роман Борисович, в рамках своеобразной презентации была произведена сварка труб из карбамидной и нержавеющей стали. Образцы, сваренные по новой технологии сварщиком «Азота» Владимиром Хамитовым, будут подвергнуты ряду исследований в цехе технической диагностики.

После будет приниматься решение об использовании нового метода на «Азоте» и оформлен заказ на изготовление первого образца сварочного аппарата «Импульс-180И».

По данным специалистов вуза, использование нового метода ручной электродуговой сварки плавящимся электродом модулированным током снижает тепловложения, что, в свою очередь, повышает коррозионную стойкость сварного шва. Кроме того, это позволяет управлять дугой и достигать отличного формирования корня шва при минимальном зоре.



Уголок рационализатора

Без лишнего напряжения



Не только человеку нужно избавляться от лишних стрессов, чтобы оставаться в строю, здоровым и работоспособным. Лишнее напряжение вредит и оборудованию. О том, как снизить влияние такого негативного фактора как статическое электричество на вращающиеся детали аппаратов, рассказал старший мастер цеха № 3 УГМ Максим Сметанин.

Его рационализаторское предложение «Снабжение паровой турбины К-15-41-1 поз. 402 цеха Аммиак-2 устройством для защиты от электроэрозии» внедрено в августе этого года, во время капитального ремонта второго агрегата. Как и многие из идей, эта появилась ввиду наличия конкретной проблемы. При работе паровой турбины и компрессора технологического воздуха образуются матовые пятна на блестящих, приработанных поверхностях шеек и вкладышах подшипников. Также образуется сильная остаточная намагниченность шестеренчатой пары мультипликатора, которая приводит к усиленному износу зубчатых муфт и передачи. Такие новообразования в дальнейшем развиваются в дефекты подшипниковых узлов и могут приводить к ухудшению работы компрессора и даже остановке производственного процесса.

— Я проштудировал много технической литературы в интернете и определил, что выявленные дефекты проявляются при воздействии на

оборудование статического электричества, которое неизбежно образуется во всех машинах с вращающимися деталями. Такие повреждения даже имеют особое название — электроэрозия, — рассказывает об истоках рационализаторской идеи Максим Сметанин.

Электроэрозия чревата целым рядом негативных для центробежного компрессора явлений: перегрев и задиры шеек, упорных гребней и колодок подшипников, растрескивание, выкрашивание или износ баббита вкладышей и колодок, интенсивное окисление, износ уплотнений и шеек ротора под уплотнениями, разрушение зубчатой муфты и передач. В общем и целом, все это приводит к неравномерному вращению ротора, его вибрации, которая может спровоцировать срабатывание блокировки и остановку агрегата.

Решение задачи — устранение негативного фактора, то есть статического электричества. Современные производители динамического оборудования с этой проблемой

справились еще в 80-х годах, включив в устройство турбоагрегатов токосъемники различных конструкций. Однако большая часть турбин и центробежных компрессоров таких типов на «Азоте» спроектированы и изготовлены значительно раньше, поэтому токосъемниками не снабжены. Таким образом, главной целью было найти место в паровой турбине для его установки.

— Токосъемник, который представляет собой меднографитовую щетку, закрепленную кронштейном, установили на корпус паровой турбины со стороны опорного подшипника поз. 402 второго агрегата аммиака. В итоге паразитное электричество начало стекать на землю, минуя подшипники и не разрушая детали машины, — поясняет Максим Геннадьевич.

«Снабжение паровой турбины К-15-41-1 поз. 402 цеха Аммиак-2 устройством для защиты от электроэрозии» считается рационализаторским предложением без экономического эффекта. Но теоретически

после установки токосъемника, компрессор технологического воздуха должен дольше работать без остановок, что позволит меньше тратить на ремонт. При этом стоит учесть, что затраты на изготовление и установку токосъемника минимальны, ведь все необходимые составляющие уже имелись в арсенале заводских механиков. И, самое главное, это решение повысит надежность работы узлов оборудования, снизив вероятность остановки агрегата из-за срабатывания блокировки. Однако полностью оценить эффект от

внедрения идеи можно будет только следующим летом, во время капитальных ремонтов.

— При положительном результате планируется установить аналогичную конструкцию на многих динамических машинах, не снабженных токосъемником. Это позволит увеличить срок непрерывной работы центробежных компрессоров на производстве и станет еще одним шагом к переходу на двухгодичные капитальные ремонты, — добавляет Максим Сметанин в завершении разговора.



Поз. 402 цеха Аммиак-2: именно здесь испытывается эффективность рацпредложения Максима Сметанина

Юбилей

Бриллиантовая дата Управления по качеству

На днях свой 60-летний юбилей отметил коллектив Управления по качеству кемеровского «Азота». Производственную деятельность химического комбината без этой службы невозможно представить ни в первые годы работы, ни в наши дни. Ведь для того чтобы продукция «Азота» оставалась конкурентоспособной, ей недостаточно быть просто качественной. Она должна соответствовать мировым стандартам.



Изначально служба была создана на базе центральной лаборатории. Тогда, 60 лет назад, начал свою работу отдел технического контроля (ОТК), возглавила который Анна Фролова. В этот период шло масштабное строительство производств, возрастал объем выпуска готовой продукции, а значит, прибавлялась и работа у специалистов ОТК. Поэтому уже через два года он преобразовался в отдельное структурное подразделение, руководством которым доверили Марии Кремененко.

К концу 70-х годов прошлого века коллектив ОТК осуществлял приемочный контроль 30 наименований продукции и входной контроль более 40 видов сырья.

К своему 30-летию состав этого заводского подразделения пополнился производственными лабораториями основных цехов. При этом служба была переименована в централизованный отдел технического контроля. Еще через 12 лет в его состав вошли специалисты отдела стандартизации. Так от простого контроля служба, а значит и весь «Азот», перешла к процессам управления качеством. Эту работу начали под руководством Зои Григорьевой. Параллельно проводилась подготовка к внедрению Международного стандарта ISO серии 9000.

В настоящее время в течение последних 12 лет службой руководит Людмила Храмова. Возглавляемый ею коллектив из более чем двух сотен сотрудников — это специалисты и инженеры лабораторий контроля произ-

водства минеральных удобрений, малотоннажной химии и входного контроля сырья, контроля производства капролактама, бюро менеджмента систем качества, а также бюро стандартизации и сертификации.

В наши дни кемеровский «Азот» ежегодно получает награды в конкурсах «100 лучших товаров Кузбасса», «Бренд Кузбасса», подтверждает соответствие действующей СМК международному стандарту ISO 9001.

Новая политика в области качества и управления предприятием направлена на достижение выпуска продукции, стабильно удовлетворяющей требования потребителей внутреннего и внешнего рынков, способствует увеличению объема реализации и получению высоких экономических результатов.

К юбилею своей службы награды за верность профессии, преданность «Азоту», высокие достижения в труде получили 45 работников Управления по качеству. Лучшие из лучших были удостоены званий «Почетный азотовец», «Заслуженный азотовец» и «Кадровый азотовец». Также были вручены Почетные грамоты и благодарственные письма передовикам производства.

Но самое главное, что впереди еще много важного: внедрение и получение сертификата на соответствие уже новому стандарту ISO 9001:2015, а также разрешительной документации на новый осваиваемый «Азотом» вид продукции — «Жидкое минеральное удобрение КАС». А значит, следующий юбилей соберет новый «урожай» достижений.

Твои люди, «Азот»!

Сила в знаниях и постоянстве

Про таких, как Виктор Степанович Богер, говорят, как о людях основательных и постоянных. Уже в 15 лет Виктор знал, что его стезя в профессиональном плане — работа с электричеством, примерно в этом же возрасте он полюбил девушку, которая спустя годы стала его супругой. Прошло больше 40 лет: Виктор Степанович остается верен профессии и счастлив в браке, в котором родились и выросли двое детей.

Есть выражение: без постоянства не может быть ни любви, ни добродетели. В нашем случае фразу можно продолжить еще одним утверждением, что и профессионалом своего дела без постоянного, многолетнего упорного труда не стать.

Тогда, в начале 70-х годов прошлого века, был настоящий бум радиополулюбительства. Юный Виктор всерьез увлекался технической литературой. Его часто можно было застать за чтением специализированных журналов, изучением различных схем. Поэтому после окончания «восьмилетки» молодой человек продолжил учебу по профессии, связанной пусть не с электроникой, но электротехникой. Педагог по одному из профильных предметов отмечал в подопечном юноше талант и большой интерес к специальности, ведь Виктор зачастую, отвечая на уроках, рассказывал много больше, описанного в учебнике.

Знания молодой человек закреплял на практике: вместе с товарищами по схемам из журналов собирали на основе ламповых усилителей мощности (предшественники современных, те-

перь уже электронных устройств) установку — звукоусилитель, чтобы устраивать танцевальные и музыкальные вечера для своих однокашников.

После учебы Виктор пришел на «Азот». Выбор места работы и профессии тоже был сделан раз и на всю жизнь — цех электроснабжения.

— Линейная группа отвечает за освещение территории завода, всего многокилометрового периметра. Мы — кабельная служба — занимаемся ремонтом, устранением аварийных ситуаций на воздушных и подземных кабельных линиях, питающих все производственные и бытовые объекты завода, — рассказывает Виктор Богер.

За более чем четыре десятка лет работы в профессиональном плане Виктор Степанович и его напарники решали немало сложных задач.

— Был такой случай: железнодорожный кран поднятой стрелой снес бетонную балку-опору кабельного моста. Одна из двух электрических линий, питающих станцию водозабора, оказалась обесточенной. Что это значит? У электропитания такого стратегически важного объекта нет резерва. Кабельную линию на 10 тысяч вольт прокладывали в тридцатиградусный мороз, причем «перекуров» в таком деле не бывает. Работа должна идти непрерывно. Такова технология, иначе влага из внешней среды нарушит качество изоляционных материалов, дальше, думаю, пояснять не стоит, — рассказывает Виктор Богер.

Чем не хирургическая операция? Ведь такая работа может без перерыва продолжаться от двух до семи часов. Такова специфика — в основном бригады электромонтеров-кабельщиков трудятся как врачи скорой медицинской помощи:



вмешательство требуется незамедлительно, ошибки недопустимы.

Зачастую уже в 7.30 Виктор Степанович на работе: готовится к предстоящей смене, изучает схемы, распределяет рабочее время максимально продуктивно. Сейчас у него много учеников — молодых ребят, которые находятся в начале профессионального пути.

— Тонкостей в нашем деле много. Стараюсь делиться своими знаниями с новым поколением. Главное, чтобы у молодежи желание было трудиться, тогда все получится, — уверяет наш герой.

Да и сам он не перестает учиться. Интересно человеку шагать в ногу со временем. Сейчас это несложно делать благодаря интернету, даже не выходя из дома.

60 причин любить «Азот»

АЗОТ60АЗОТ

Причина № 55

**ВЕБЕР Людмила Алексеевна,**
машинист крана ЦГС (МТХ):

«Я, прежде всего, люблю «Азот» за то, что это место, куда хочется вернуться. Так получилось, что я два раза уходила работать в другие организации, но все равно возвращалась сюда. Более надежного места в плане зарплаты и карьеры за всю свою жизнь я не нашла. И, надеюсь, буду трудиться здесь еще очень долго».

Причина №56

**МАСЛОВА Ксения Игоревна,**
аппаратчик абсорбции цеха серной кислоты:

«Люблю наше предприятие не только за замечательных людей, окружающих меня, готовых всегда помочь в работе, но и за поддержку в личных вопросах. Например, недавно я пошла учиться в автошколу, которая сотрудничает с заводом. И это очень удобно, потому что всегда можно обратиться в профком, который курирует этот вопрос, также большой плюс, что занятия проходят в ЦОКе».

Причина № 57

**КУЗЬМИЧЕВА Мария Владимировна,**
инженер участка контроля эксплуатационных свойств конструкционных материалов (УНПФ):

«Люблю «Азот» за многое: интересная работа, дружный коллектив, своевременная оплата труда. Но хотелось бы отметить, что здесь и насыщенная творческая жизнь. Радует, что на предприятии постоянно проходят различные конкурсы на любой вкус, позволяющие проявлять свои способности как индивидуально, так и коллективно, а также привлекающие не только работников завода, но и их детей».

Культура производства

Порядок — залог успеха

Время, потраченное на приведение в порядок рабочего места отдельно взятого сотрудника, равно как и цеха (кабинета) в целом, отнюдь не пропадает впустую. Психологами давно подмечено, что беспорядок снижает работоспособность и вызывает преждевременное утомление. И напротив, системное расположение инструментов, привычный опрятный вид производственного помещения, цеха, станка или письменного стола настраивают на рабочий лад.

Опираясь на эти научные обоснования, на кемеровском «Азоте» ведут постоянный контроль содержания в порядке промышленных объектов, промплощадок цехов, прицеховых территорий, а также контролируют чистоту на рабочих местах. Ведь это не только внутренний настрой, но и безопасность труда, повышение эффективности производства.

Все структурные подразделения условно поделены на три группы. Каждый месяц служба заместителя генерального директора по промышленной и экологической безопасности совместно с социальной службой и профкомом предприятия проводят проверку состояния культуры производства в заводских цехах и на промплощадках одной из групп.

— Рациональная организация рабочего пространства — залог эффективного труда и снижение возможных рисков получения травм на производстве. Проверку рабочих мест и цехов комиссия проводит по целому ряду параметров. Для примера: на участке не должно быть лишних материалов, равно как и мусора. Инструмент должен храниться в чистоте и логичном порядке. Никакие предметы, оборудование, техника не должны загромождать проходы внутри помещений, проезды между цехами и так далее. Все эти требования очевидны и не нуждаются в разъяснениях, — говорит Владислав Рагулин, начальник отдела охраны труда и здоровья.



По итогам проверки производств и закрепленных за ними территорий двух групп цехов в ноябре комиссия выставила оценки. В «хорошистах» коллектив цеха Лактам-2 (начальник — Константин Вяткин). Неудовлетворительную оценку члены комиссии поставили работникам цеха Анон-3 (начальник — Константин Ахмадеев). Удовлетворительной в этом направлении была признана работа коллективов и руководства цехов Лактам-3, Анон-2, Сульфат аммония, Водород, Кальцинированная сода, Гидрирование-3, Серная кислота, ГАС, УЖТ и УАТ.

Проверки будут продолжены. Но наводить порядок стоит не только перед приходом комиссии. Несколько минут, затраченные на поддержание порядка на рабочих местах, будут гарантией позитивного настроя на работу, благоприятной атмосферы, а значит — выполнения производственных заданий.

Увлечение

С пожеланиями здоровья по-японски

Уже несколько лет новогоднее оформление в доме Галины Викторовны Беляевой, транспортерщика II разряда цеха Карбамид, выглядит не так, как у большинства из нас. Вместо традиционных елочных игрушек, гирлянд и мишуры она использует японские украшения из бумаги. Такие творения по мнению Галины «теплее», душевнее и оригинальнее простых, купленных в магазине или на рынке.

— Этому увлечению уже больше десяти лет. Моей внучке Насте было лет семь. Готовились к встрече Нового года, решили украсить квартиру. Делать привычные снежинки казалось неинтересным. Пришел на помощь всезнающий интернет, — вспоминает Галина Беляева. — Наткнулись на поделки из бумаги в японском стиле — кусудамы.

Это бумажная поделка в виде замысловатого шара, который состоит из собранных вместе бумажных розеток, стилизованных цветов или деталей разнообразных форм.

— Непонятно только на первый взгляд. На самом деле, требуются лишь время, терпение, аккурат-

ность и усидчивость, — уверяет мастерица. — Схемы для сборки любой сложности можно найти без проблем на тысячах разных сайтов. Я даже по японским книжкам собирала шары, знание языка не требуется: все очень подробно нарисовано.

Слово «кусудамы» состоит из двух японских иероглифов: «кусури» — лекарство, «тама» — шар, вот и получается — «лекарственный шар». Именно лечебные свойства приписывались этим изделиям изначально. Внутри их вкладывались лекарственные цветы и растения. Затем эти шары развешивали над постелью больного. Японцы верили, что такой шар излучает положительную

энергию и помогает скорейшему выздоровлению.

— Сначала поделки выполняла из обычной цветной бумаги, но так как я человек увлекающийся, то стала выписывать специальную бумагу из Японии, Кореи, Америки. Чем она отличается? Это специальный материал с необыкновенными орнаментами, выполненными вручную. Есть виды бумаги, в которые вплетены нити. Очень красивые изделия из нее получаются, — делится Галина Викторовна.

Исцеляют ли недуги такие сказочные шары доподлинно неизвестно, но душу и глаз они радуют без сомнения. На первых порах, конечно, можно попытаться сде-

лать такую уникальную елочную игрушку и из простой бумаги, подбрав несложную схему. А там, кто знает, возможно, и у вас проснется желание создавать произведения необыкновенной красоты.



Молодежный совет



Пять побед из семи на счету азотовского шахматиста Георгия Семенова (цех №15) (справа)

Кубок остается у «Азота»!

Команда КАО «Азот» во второй раз стала победителем круглогодичной спартакиады молодежи предприятий АО «ХК СДС».

Это спортивное мероприятие, призванное развить командный дух, приобщить к здоровому образу жизни молодых работников холдинга, появилось в 2015 году. Оно включило в себя несколько соревновательных этапов. Так, в 2016 году спортсменам из 8 команд предприятий «СДС» пришлось сначала посоревноваться в июне в дартсе, перетягивании каната, толчке гири и минифутболе, в августе — в стритболе, настольном теннисе, волейболе и пробежать эстафету. На обоих этапах команда «Азота» сохраняла уверенное лидерство, завоевывая только призовые места, однако полностью решить исход корпоративных состязаний должен был заключительный зимний этап, который состоялся 8 декабря на курорте «Танай».

В этот раз командам пришлось побороться за победу в еще четырех дисциплинах: бильярд, шахматы, лыжные гонки и хоккей в валенках. Во всех соревновательных видах заводчане снова оказались в тройке лидеров: третье место в хоккее, вторые места в бильярде и шахматах, первое — в лыжных гонках. После того, как были награждены триумфаторы этого дня, судьи подвели итоги спартакиады за год. Третье место по общей сумме баллов заняли игроки сборной «СДС-Энерго», на втором — «СДС-Уголь», а кубок победителя, как и в прошлый раз, достался команде «Азота».



Это общая победа всех, кто играл и болел за наших!

5 ФАКТОВ О СПАРТАКИАДЕ МОЛОДЕЖИ АО «ХК СДС»-2016:

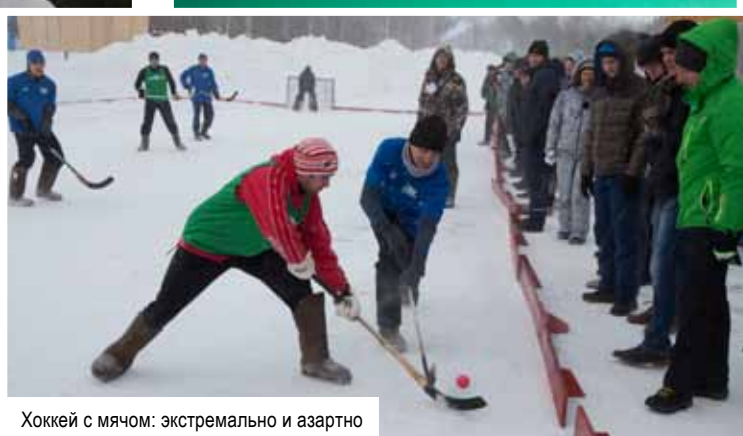
1. Спартакиада включила в себя 12 соревновательных дисциплин, и во всех команда «Азота» оказалась в тройке лидеров, установив своеобразный рекорд.
2. По итогам года в копилке заводчан оказалось 4 «бронзы», 3 «серебра» и 5 «золота».
3. Лучшие результаты наши спортсмены показали в гиревом спорте, дартсе, настольном теннисе, легкой атлетике и лыжных гонках.
4. В сравнении со спартакиадой 2015 года разрыв между первым и вторым местом увеличился с 2 очков до 15.
5. Среди заводчан есть те, кто получил звание лучшего в своей соревновательной дисциплине среди молодых работников холдинга: Роман Горев (ГСО) и Евгений Гаврилов (ГСО) — лучшие гиревики в своем весе, Алексей Колокольцов (отдел по социальным вопросам) и Анастасия Козлова (отдел планирования и отчетности) — не имеют равных в дартсе, Анастасия Новоселова (Карбамид) — первая в настольном теннисе, Николай Будун (цех № 9) и Анна Антонова (Аммиак-2) — лучшие легкоатлеты.



Александр Нефедов (Проектное управление) занял II место в личном зачете



По общей сумме баллов наши лыжницы Анна Антонова (Аммиак-2), Анастасия Новоселова (Карбамид) и лыжники Роман Рыболов (Спортклуб), Виталий Токарев (ГСО) — лучшие



Хоккей с мячом: экстремально и азартно



Илья Ерзинов (отдел МТС) тоже внес вклад в победу лыжников

Лед и удочки

В начале декабря азотовцы посоревновались в зимней рыбной ловле.

Проводится такое мероприятие уже второй год подряд, а его инициатором выступает Молодежный совет «Азота». В этот раз состязаться в удачливости собрались порядка 40 работников предприятия, а также представителей Совета ветеранов во главе с председателем Василием Сергеевым. Большая рыбалка прошла на реке Томь в районе города Юрга.

Победитель определялся по общему весу пойманной рыбы. Так, 1 место завоевал Ан-

дрей Чугунов из ремонтно-механического цеха. На 2 месте оказался сотрудник цеха связи Анатолий Шерин. А замкнул тройку лидеров Николай Чугунов — работник ремонтно-механического цеха.

По традиции также были объявлены победители в спецноминациях. «За самую большую рыбу» награжден победитель состязаний Андрей Чугунов, а «За волю к победе» — ветеран «Азота» Михаил Котов.



Волейбольные страсти

На «Азоте» завершились соревнования по волейболу в зачет круглогодичной заводской спартакиады.

Напомним, что всю вторую половину ноября азотовцы выясняли, чья команда сильнее в волейболе. Всего за победу боролись спортивные коллективы из 16-ти структурных подразделений предприятия. Сначала прошли матчи в подгруппах, которые помогли выяснить, кто будет сражаться за лидирующие места в турнирной таблице. В итоге 1 декабря в спортзале центра обучения кадров собрались лучшие из лучших — команды цехов УГМ № 2, Лактам-2, КИ-ПиА № 2, Анон-2 и производства малотоннажной химии. Довольно быстро стало понятно, что на 5

месте окажутся волейболисты Анона-2, на 4-м — представители производства МТХ, а на 3-м прибористы капролактама.

Действительно серьезная битва разразилась за 1 и 2 место между цехами Лактам-2 и УГМ №2. Сильные игроки были в составе обеих команд. Но, к сожалению, один участник команды Лактам-2 не явился на «поле боя». Возможно, именно численное преимущество повлияло на исход игры.

Со счетом 3:1 цех УГМ №2 вырвал победу, оставив сопернику 2 место.



Победители соревнований по волейболу среди заводчан — команда цеха УГМ №2

Бор, лыжи, красота!

Напоминаем, что с 5 ноября в Сосновом бору работает лыжная база!

Для работников КАО «Азот», состоящих в профсоюзе предприятия, при предъявлении пропуска прокат лыж бесплатный.

Лыжная база КАО «Азот» работает с 05.11.2016 по 31.12.2016 г.

По всем вопросам обращаться по тел. 8-923-610-05-02 Роман Рыболов.

РАСПИСАНИЕ РАБОТЫ ЛЫЖНОЙ БАЗЫ

Вторник	Среда	Четверг	Пятница	Суббота	Воскресенье
Выдача лыж 15.45-16.15	Выдача лыж 15.45-16.15	Выдача лыж 15.45-16.15	Выдача лыж 15.45-16.15	Выдача лыж 10.45-11.15 12.30-12.45	Выдача лыж 10.45-11.15 12.30-12.45
Сбор лыж 17.30-18.00	Сбор лыж 17.30-18.00	Сбор лыж 17.30-18.00	Сбор лыж 17.30-18.00	Сбор лыж 12.30-12.45 14.30-15.00	Сбор лыж 12.30-12.45 14.30-15.00

Новогодний кубок «Азота» по стритболу

Стритбол или «Уличный баскетбол» от обычного баскетбола отличается количеством игроков — их трое. Сама же игра проходит только в половине поля, у одного кольца.

С 21 по 25 декабря в спортзале центра обучения кадров «Азота» пройдут соревнования по этому виду спорта. Приглашаются все желающие. Состав команды — 2 мужчины и 1 женщина. Заявки для участия необходимо подать до 20 декабря председателю спортклуба Терехову Павлу Федосеевичу по тел. 8-906-922-94-73.

Положение о проведении соревнований по стритболу можно найти на внутреннем информационном портале.

Мое фирменное

Салат «Императорский»



Нашей заснеженной зимой в рабочие дни все мы добираемся до дома поздно. Хозяйкам остается мало времени для приготовления ужина, а ведь иногда так хочется побаловать своих домашних чем-нибудь необычным. Специалист по охране труда отдела охраны труда и здоровья Екатерина Руева поделилась с нами отличным рецептом салата, простым в приготовлении и сытным, именно для такого случая.

Ингредиенты:

- ½ копченой курицы;
- Консервированные ананасы — 1 банка;
- Консервированная кукуруза — 1 банка;
- Яйцо куриное — 5 шт.;
- Твердый сыр — 200 гр.;
- Майонез — по вкусу

Приготовление:

Отделить мясо от курицы. Яйца отварить, остудить. Далее все ингредиенты порезать

кубиками в любом порядке. Кстати, лучше приобрести уже нарезанные ананасы. Полученную массу заправить майонезом по вкусу и перемешать. Все, салат готов!

P.S.

Вы также, по своему желанию, можете использовать для этого салата не копченую, а отварную курицу.

Приятного аппетита!



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