

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ



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

Кемеровское акционерное общество

№05 (2604) 31 МАРТА 2019 года



ЭКОЛОГИЯ

ВЫШЛИ В РЕЙС



Три новых экоавтобуса «Азота» вышли на заводские маршруты. современные «Zhong Tong» пришли на смену автобусам «Волжанин» и «Нефаз», которые проработали в автопарке предприятия около 10 лет (Подробнее на стр. 2).



3

Бензол без перебоев



4

Электроцеху - 70 лет!



6

Триумфальная победа



СТРОЙКА

СЕЛИТРЫ БУДЕТ БОЛЬШЕ

В цехе №13 приступили к реализации проекта по увеличению производительности каждого из двух действующих агрегатов с 1360 до 2300 тонн аммиачной селитры в сутки.



Юлия Попова



ЦИФРЫ НОМЕРА

10 ТЫС. М³
общий объем хранилищ бензола, которые будут возведены на территории «Азота»

70 лет
исполнилось электроцеху «Азота» 29 марта 2019 года

28 млн рублей
экономический эффект от рацпредложения цеха Лактам-3



ЭКОЛОГИЯ

ЗЕЛЕНАЯ ТРАДИЦИЯ

В Кузбассе в 26-й раз стартовали Дни защиты от экологической опасности.

Основная задача этого общероссийского проекта – повышение уровня экологической культуры населения и улучшение экологического состояния городов и районов страны. В этом году традиционный экологический марафон пройдет в Кузбассе под девизом «300-летию родного края 300 экодел посвящаем!» В мероприятиях, которые пройдут в рамках Дней защиты от экологической опасности, примут участие школьники, студенты, сотрудники учреждений культуры, образования, здравоохранения, торговли, представители бизнес-сообщества, органов государственной власти и, конечно же, промышленных предприятий. Среди активных и постоянных участников акции – кемеровский «Азот». В 2019 году предприятие планирует затратить на реализацию экологической программы более 900 миллионов рублей, эти вложения позволят снизить воздействие



промышленного объекта на окружающую среду. Также заводчане обязательно примут участие в традиционных весенних субботниках, высадке деревьев, и таких экологических акциях, как «Час земли», «Чистые берега – чистая река».

Дни защиты от экологической опасности в Кузбассе продлятся около двух месяцев и завершатся во Всемирный день окружающей среды 5 июня.

Екатерина Чуева

ВЫШЛИ В РЕЙС

Три новых экоавтобуса «Азота» вышли на заводские маршруты. Современные «Zhong Tong» пришли на смену автобусам «Волжанин» и «Нефаз», которые проработали в автопарке предприятия около 10 лет.

Новые машины отличаются красочным дизайном, выполненным в эко-стиле. Но дело не только в приятном внешнем виде.

С точки зрения безопасности машина оснащена видеокамерами, которые позволяют водителю с помощью монитора следить за двумя дверями и салоном, четвертая камера работает как видеорегистратор, пятая – камера заднего хода.

Еще один плюс – салон автобуса оснащен системой климат-контроля, а значит летом и зимой здесь будет комфортная температура воздуха.

Что касается технической «начинки» – двигатели автобусов работают на природном газе, отсюда их главное экологическое преимущество: выбросы оксида углерода, задымленность в 8-9 раз ниже, чем аналогичные показатели у автобусов,



работающих на дизельном топливе или бензине.

– Для нас очень важно, чтобы по городу Кемерово ездил экологически чистый транспорт. Мы запланировали в течение 5 лет полностью обновить заводской пассажирский автопарк. Кроме высоких экологических показателей, у новых автобусов есть еще одно преимущество – стоимость газового топлива значительно ниже «дизеля» и бензина. В рамках программы обновления до конца 2019 года мы приобретем еще 4 экоавтобуса, – отметил Игорь Безух, генеральный директор КАО «Азот».

Юлия Попова



СОБЫТИЕ

УКАЗОМ ПРЕЗИДЕНТА

Президент Российской Федерации Владимир Путин официально подтвердил равнозначность понятий Кемеровская область и Кузбасс.



УКАЗ

ПРЕЗИДЕНТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

О включении нового наименования субъекта Российской Федерации в статью 65 Конституции Российской Федерации

В связи с изменением наименования Кемеровской области на Кемеровскую область - Кузбасс, руководствуясь частью 2 статьи 80 и частью 2 статьи 137 Конституции Российской Федерации, постановляю:

1. Включить новое наименование субъекта Российской Федерации - Кемеровская область - Кузбасс в часть 1 статьи 65 Конституции Российской Федерации вместо наименования Кемеровская область.

2. Администрации Президента Российской Федерации при переиздании текста Конституции Российской Федерации учесть новое наименование субъекта Российской Федерации в соответствии с пунктом 1 настоящего Указа.



Президент
Российской Федерации В.Путин

Москва, Кремль
27 марта 2019 года
№ 130



2 100036 15446 8



ПЕРСПЕКТИВА

БЕНЗОЛ БЕЗ ПЕРЕБОЕВ

Это то, что так необходимо производству Капролактама, чтобы стабильно выпускать продукцию. Уже несколько лет «Азот» вынужден снижать объемы выработки капролактама в период капитальных ремонтов на заводах – поставщиках бензола. Теперь эта проблема будет решена.

В конце 2018 года акционерами и руководством КАО «Азот» было принято решение о строительстве двух новых хранилищ бензола объемом 5 тысяч метров кубических каждое. Эти емкости позволят заранее накапливать нужное количество сырья, чтобы в периоды его дефицита продолжать стабильный выпуск капролактама на привычных нагрузках.

В настоящий момент в распоряжении производства Капролактама имеется четыре хранилища бензола общим объемом 8 тысяч кубических метров (три хранилища по 1 тысяче, и одно – 5 тысяч тонн) – и этого мало, – говорит заместитель начальника управления производства Капролактама Сергей Гаврилюк. – Монтаж новых позволит увеличить количество резервного сырья более чем в два раза. Такого объема будет достаточно для достижения поставленной перед подразделением цели.

СЕРГЕЙ ГАВРИЛЮК, ЗАМЕСТИТЕЛЬ НАЧАЛЬНИКА УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВА КАПРОЛАКТАМ:
«МОНТАЖ НОВЫХ ХРАНИЛИЩ ПОЗВОЛИТ УВЕЛИЧИТЬ КОЛИЧЕСТВО РЕЗЕРВНОГО СЫРЬЯ БОЛЕЕ ЧЕМ В ДВА РАЗА»

Монтаж новых хранилищ уже ведется силами подрядной организации «Спецстроймонтаж» (г. Новосибирск). Кстати, именно эти специалисты занимались сборкой хранилищ карбамидно-аммиачной смеси, торжественно запущенных в эксплуатацию в марте прошлого года. Конструкция и объем этих производственных объектов аналогичны – и это неудивительно: и хранилища КАС, и хранилища бензола изготавливали по одному проекту наши коллеги по холдингу – специалисты «Кемеровохиммаша».

Новые хранилища будут расположены рядом со старыми емкостями для бензола на территории цеха Гидрирование-3. Это подразделение начинает технологическую цепочку синтеза капролактама и отвечает за поступление исходного сырья в производственный процесс и, как следствие, эксплуатацию хранилищ.



У новых хранилищ есть преимущество перед старыми, – говорит начальник цеха Гидрирование-3 Николай Семенов. – Капролактама на «Азоте» производится из двух видов бензола: на второй очереди из каменноугольного, а на третьей – из нефтехимического. Старые хранилища предназначены для хранения бензола определенного вида (в трех хранилищах по тысяче кубометров – каменноугольный, в пятидесяти – нефтехимический). Новые хранилища будут универсальными, в зависимости от потребностей про-

изводства их можно заполнять бензолом любого вида. Планируем на первое время заполнить одно – каменноугольным, другое – нефтехимическим.

Монтаж первого хранилища будет завершен до конца апреля. Второе будет готово к эксплуатации в августе. Общая стоимость этого важного для предприятия проекта составит почти 250 миллионов рублей.

Екатерина Чувва



УГОЛОК РАЦИОНАЛИЗАТОРА

КАЧЕСТВО ЛУЧШЕ, ЗАТРАТЫ МЕНЬШЕ

Цех Лактам-3 производства Капролактама с завидной регулярностью выдает рационализаторские предложения с большими экономическими эффектами. Одной из рекордных в этом плане стала идея под названием «Техническое перевооружение стадии перегруппировки в цехе Лактам-3 с целью повышения эффективности производства». Реальный экономический эффект от ее внедрения по итогам работы в 2018 году составил 28 миллионов рублей.



Рационализаторы цеха Лактам-3 Галина Аверченко и Сергей Чудов

Это рационализаторское предложение было подано еще в 2015 году. Его автором стал творческий коллектив в составе пяти человек. Решение о необходимости внедрения идеи принималось техническим советом предприятия с осторожностью, так как оно требовало серьезных финансовых вложений – около 18 миллионов рублей. Однако рационализаторы сумели доказать необходимость реализации этого проекта.

Стадия перегруппировки является одной из ключевых в процессе получения капролакта-

ма. Именно здесь производится конечный продукт, и от того, насколько эффективно работает стадия, зависит его качество и себестоимость, – поясняет участник творческого коллектива рационализаторов Сергей Чудов, заместитель начальника цеха Лактам-3.

В нашем подразделении процесс перегруппировки шел в условиях, далеких от оптимальных. Повышенная температура в зоне циркуляции и недостаточная циркуляция вызывали повышенное образование побочных продуктов реакции, которые оказывали негативное воздействие на качество товарного капролактама. Кроме того, это приводило к повышенным потерям сырья и энергоресурсов. Исправить ситуацию можно было только с помощью технического перевооружения.

В итоге на реализацию идеи было дано добро. В течение 2016 года авторы предложения вместе с Проектным управлением «Азота» кропотливо разрабатывали проект, который в

ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ЭФФЕКТ ОТ ВНЕДРЕНИЯ РАЦПРЕДЛОЖЕНИЯ – 28 МИЛЛИОНОВ РУБЛЕЙ В ГОД

итоге вошел в титульный список отдела капитального строительства, так как предполагал закупку и монтаж нескольких новых единиц оборудования. В 2017 году приступили к самому техперевооружению, которое проходило в два этапа и завершилось в ноябре 2017 года. В числе основных проведенных мероприятий – монтаж четырех новых циркуляционных насосов, замена на новые двух реакторов перегруппировки, изменение системы автоматического регулирования температуры в зоне реакции.

Были установлены дополнительные отсекатели на линиях подачи основного сырья с целью обеспечения безопасности технологического процесса. Кроме того, вся система КИПиА была переделана с использованием микропроцессорной техники и выводом оперативной информации на компактные мониторы.

Весь 2018 год мы отработали уже с обновленной стадией перегруппировки. Более эффективная организация технологического процесса позволила использовать при производстве того же количества капролактама меньшее количество сырья (циклогексанон, ГАС, трихлорэтилен) и тепловой энергии, – рассказывает об итогах реализации рацпредложения Сергей Васильевич.

Экономия ресурсов, в свою очередь, позволила предприятию за 2018 год сэкономить 10 миллионов рублей, после вычета 18 миллионов рублей, затраченных на приобретение и монтаж нового оборудования. Теперь, когда проект полностью окупился, он будет приносить ежегодный экономический эффект не менее 28 миллионов рублей и устранил возможные проблемы с качеством товарной продукции.

Кира Дроздова



НАЗНАЧЕНИЯ



На должность начальника цеха № 15 назначен Долголюк Алексей Александрович

Образование: КузГТУ, специальность «Химическая технология неорганических веществ» (2007); КузГТУ, профессиональная переподготовка по программе «Менеджмент» (президентская программа) (2015).

Трудовая деятельность: «Азот» – на данный момент первое и единственное место работы. Начал трудовую деятельность в 2007 году в должности начальника смены Производства малотоннажной химии, цех № 7. В 2013 году перешел работать в цех № 15, где прошел все ступени карьерной лестницы от начальника смены до заместителя начальника цеха. 22 марта 2019 года назначен на должность начальника цеха № 15.

Награды: 2013 год – Почетная грамота КАО «Азот»;
2013 год – Медаль «За особый вклад в развитие Кузбасса» III степени;
2018 год – Памятный знак «За трудолюбие и талант».

Творческий коллектив:
Евгений Юкеев, начальник смены ЦПУ производства Капролактама,
Сергей Чудов, заместитель начальника цеха Лактам-3,
Галина Аверченко, начальник отделения цеха Лактам-3,
Олег Кузнецов, старший мастер УГМ,
Дмитрий Кириенко, мастер УГМ



ЮБИЛЕЙ: ЭЛЕКТРОЦЕХУ - 70

СМЕЛО В БУДУЩЕЕ!

Работники и ветераны электроцеха 29 марта отмечают 70-летний юбилей своего подразделения. Год назад электроремонтный цех и цех электроснабжения объединили в один большой коллектив. Именно так было много лет назад, на заре рождения крупнейшего за Уралом химического комплекса.

Объект №12

29 марта 1949 года из состава ремонтно-механического завода, одного из первых созданных на предприятии подразделений, сформировали отдельный коллектив - электроцех. Располагался он в небольшой деревянной постройке. Называлось это здание «объект №12». Коллектив - всего 32 человека, а вот задачи первопроходцы решали масштабные, фундаментальные. Электроэнергией необходимо было обеспечить все строящиеся объекты. Если возникала необходимость, оперативно ремонтировали электрооборудование. Непростой задачей была комплектация и подготовка к работе агрегатов и машин, поступающих из разных концов огромной страны, а также по договорам о репарации из Германии и Японии.

Первые шаги

В 1954 году в строй были введены первые 8 построенных электроподстанций. Они были предназначены для электроснабжения насосов, очистных сооружений, электроре-

уже через год, в ноябре 1956 года, кемеровские химики получили первую продукцию - амины.

Наращивая мощности

Бурный рост химкомбината в 60-80-х годах прошлого века, когда один за другим вводились в работу новые цеха, не был бы возможен без надежных электрических сетей, как часы работающего электрооборудования.

- Что сможет сделать химическое производство без электроэнергии? Ничего! А чтобы работать электриком на таком большом предприятии, знать и уметь надо много. Верность своей профессии - превыше всего, а еще и любовь к своему предприятию. Тогда будут и нормальные ремонты электрооборудования, и нормальное электроснабжение, - отметил Александр Костин, ветеран цеха.

В 1962 году была сдана в эксплуатацию электроподстанция первой очереди капролактама, 1963-1965 годы - подстанции цеха ионообменных смол, катализаторного цеха, цехов разделения воздуха и Карбамид, аммиачного производства. В 1967 году сдали



Андрей Карпиш и Андрей Ямщиков - электромонтеры электроцеха

монтажного цеха и ремонтно-механического завода. Для обслуживания и эксплуатации вводимого оборудования 1 ноября 1954 года создали цех электроснабжения. Закладывались фундаменты будущих производств, цехов, агрегатов, а значит, прибавлялось работы и у электрослужбы предприятия. Условия труда были тяжелыми, инструменты, оснастка и приспособления - примитивными. Учиться приходилось на собственных ошибках, постепенно нарабатывали опыт и, конечно, всегда были готовы помочь друг другу.

- Знаете, в нашем цехе так было всегда: в сложных ситуациях мы помогали, подсказывали друг другу. Работаешь, и всегда уверен, что рядом не просто коллеги, а надежное плечо. Это дорогого стоит, - вспоминает Надежда Зайцева, ветеран цеха.

В 1955 году был сделан огромный шаг: в строй ввели первую очередь Новокемеровской ТЭЦ, включилась в работу подстанция для обеспечения электроэнергией первого производственного цеха «Азота» - 6-38, где

НАДЕЖДА ЗАЙЦЕВА, ВЕТЕРАН КАО «АЗОТ»:

«В НАШЕМ ЦЕХЕ ТАК БЫЛО ВСЕГДА: В СЛОЖНЫХ СИТУАЦИЯХ МЫ ПОМОГАЛИ, ПОДСКАЗЫВАЛИ ДРУГ ДРУГУ. РАБОТАЕШЬ, И ВСЕГДА УВЕРЕН, ЧТО РЯДОМ НЕ ПРОСТО КОЛЛЕГИ, А НАДЕЖНОЕ ПЛЕЧО»



День сегодняшний

В настоящее время коллектив электроцеха обеспечивает бесперебойную работу более чем 60 заводских подстанций, контролирует передачи электроэнергии по кабельным и воздушным линиям. Что касается ремонтной службы, то все более чем 8000 двигателей, 272 трансформатора, работающих в разных цехах и производствах завода, проходят на электроремонтном участке электроцеха обслуживание и ремонт.

- Электрические машины - основа любого цеха. Работа у них ответственная, поэтому и мы к своим обязанностям должны ответственно подходить, тогда все механизмы и оборудование будут работать надежно, - рассуждает Андрей Ямщиков, электромонтер электроцеха.



Надежда Черкасова, электромонтер, проводит осмотр оборудования электроподстанции

Ежегодно проводится модернизация подстанций: на смену масляным выключателям приходят современные вакуумные. Электромеханические релейные защиты заменяют на защиты, выполненные на основе микропроцессоров.

- В настоящее время мы занимаемся внедрением новой системы автоматического учета электроэнергии и диспетчерского управления. Монтажные работы практически завершены, в ближайшие пару месяцев будем запускать ее в тестовом режиме, - рассказывает о работе на перспективу Анатолий Егоров, начальник цеха электроснабжения. «Новая система позволит осуществлять контроль и управление всем электрохозяйством предприятия. Начальнику смены уже не придется получать информацию о работе оборудования и состоянии схемы электроснабжения от цехов и производств по телефону.

АНДРЕЙ ЯМЩИКОВ, ЭЛЕКТРОМОНТЕР:
«ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ МАШИНЫ - ОСНОВА ЛЮБОГО ЦЕХА. РАБОТА У НИХ ОТВЕТСТВЕННАЯ, ПОЭТОМУ И МЫ К СВОИМ ОБЯЗАННОСТЯМ ДОЛЖНЫ ОТВЕТСТВЕННО ПОДХОДИТЬ»



Масштабные перспективы

Традиции работать с полной отдачей, ответственно выполнять сложную работу, от качества которой зависит результат труда всего многотысячного химического комплекса, передаются в цехе от наставника к молодым электромонтерам, слесарям.

- Я очень благодарен за помощь и поддержку своим старшим, более опытным коллегам, руководителю за то, что они терпеливо обучали меня,

передавали свои знания, делились опытом. Стараюсь их не подводить! - говорит Сергей Карлов, электромонтер.

Подтвердить преемственность поколений нынешним работникам электроцеха предстоит уже в ближайшие несколько лет. К 2020 году на территории завода заработает теплоэлектростанция. Ежегодно она будет вырабатывать 180 миллионов кВт/ч электроэнергии и еще свыше 100 тыс. Гкал тепловой энергии. Это позволит сократить предприятию затраты на закупку тепловых и энергоресурсов у энергетиков. При этом экономический эффект составит свыше 300 млн рублей в год. Обслуживать оборудование новой станции, а это 5 газопоршневых генераторов, будут специалисты электроцеха.

Большой объем работ у электроснабженцев будет связан с предстоящим техническим перевооружением производства водорода и производства аммиачной селитры, а также строительством агрегата азотной кислоты. Парк машин, которые постоянно обслуживают и ремонтируют работники электроцеха завода, увеличится на 2 мегаваттных компрессора, один компрессор мощностью 7 МВт и 8 машин по 250 кВт каждая. Так в свои 70 лет цех шагает в ногу со временем, наращивает производственные мощности и воспитывает достойную смену.

Юлия Попова



Владислав Токарев и Евгений Рыжков - обмотчики элементов электрических машин



ЮБИЛЕЙ: АММИАКУ-1 - 40

ПЕРВЫЙ ЗА УРАЛОМ

Быть первопроходцем всегда трудно. Трудно, но почетно и интересно. Цех Аммиак-1 стал первым крупнотоннажным агрегатом за Уралом. Ровно 40 лет назад он выдал первые тонны продукции. Это было большим событием для всей химической отрасли страны, а для «Азота» - тем более, ведь аммиак – это исходное сырье для производства большинства продуктов предприятия.

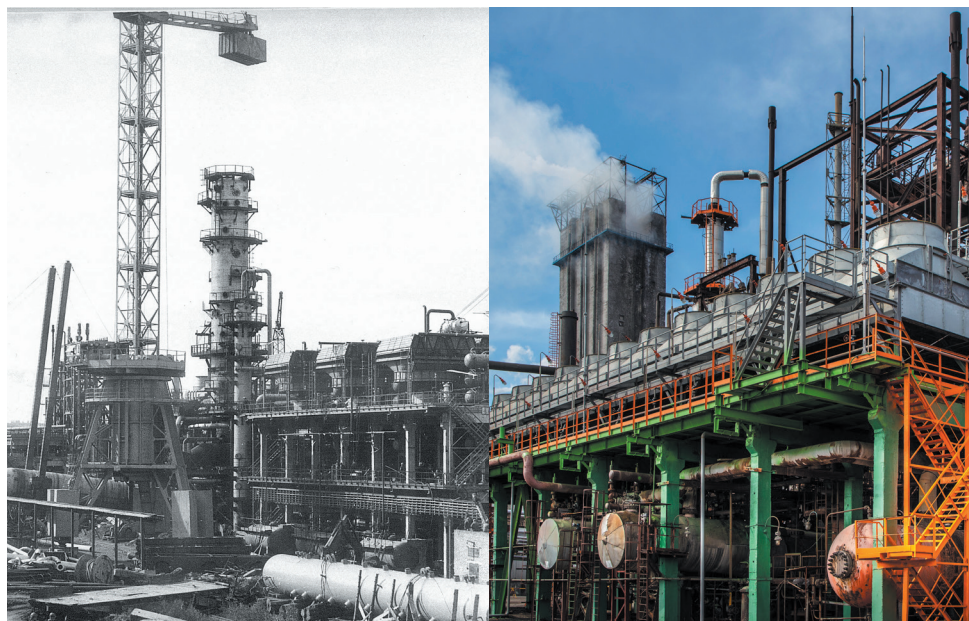
Большая стройка

А начиналось все так. 20 февраля 1976 года был подписан приказ о строительстве первого за Уралом крупнотоннажного агрегата аммиака мощностью 1 360 тонн в сутки. Конечно, на территории страны подобные производства уже строились, но реализовывать такой проект в условиях Сибири пришлось впервые.

Большая стройка собрала огромное количество спецтехники на промышленной площадке предприятия. Информацию о ходе монтажных работ регулярно размещали не только

ном Аммиака-1. – Но, несмотря на все трудности, мы с поставленной задачей справились. Конечно, была большая гордость за то, что мы смогли запустить в работу такую сложную машину. Когда мы зажигали горелки, я с радостью понимал, что случилось нечто очень важное!

Это событие было у всех на устах. Телеканалы делали специальные репортажи, на площади перед центральной проходной «Азота» собрался праздничный митинг. Чувство восторга и радости тогда охватило и объединило всех. Пуск цеха Аммиак-1 положил начало новому этапу в



За прошедшие годы цех Аммиак-1 заметно преобразился

на страницах корпоративной заводской газеты, но и в региональных изданиях. Параллельно с цехом к работе готовили людей, которые в дальнейшем должны были им управлять. Молодых, активных, талантливых и образованных заводчан отправляли набираться опыта на другие аналогичные агрегаты аммиака, уже работавшие на территории СССР.

Первопроходцы

Много труда и сил было положено для того, чтобы настал самый важный день. 30 марта 1979 года цех был пущен в работу и получены первые тонны продукции. Почетная миссия выпала на долю смены номер один. Первопроходцам пришлось нелегко.

- Пуск был сложным, пускались в холодный период года, оборудование замерзло и прекращало работать, - вспоминает Станислав Белобородов, который в далеком 79-м пускал цех в составе первой смены, а сейчас является почетным ветера-

развитии всего завода, этапу освоения и эксплуатации энерготехнологических агрегатов больших единичных мощностей, оснащенных современными средствами автоматизации.

Первые работники цеха Аммиак-1 совершили настоящий подвиг, не отступали перед возникающими проблемами, преодолевали их, порой сутками не уходя с завода.

Сквозь испытания

В 90-е было трудно всем, а такой гигант, как Аммиак-1, буквально выживал. Были проблемы со сбытом, и агрегат останавливали практически каждый месяц. В 1994 году он вовсе был остановлен на консервацию в связи с техническим состоянием. Что же ждало такой важный для всего завода цех? Неужели полнейшее разрушение?

- Консервация – это остановка производства на неопределенный срок. И вот эта неопределенность очень угнетала, никто не знал, будет ли агрегат запущен в работу снова. Многие,



Алексей Скороходов, заместитель начальника, Александр Годун, оператор ДПУ цеха Аммиак-1

отчаявшись, уходили в другие цеха, увольнялись с предприятия. Было очень тяжело, - вспоминает оператор ДПУ цеха Аммиак-1 Юрий Штукерт.

Консервация продлилась около трех лет. Найти возможности для повторного пуска цеха в работу удалось только в 1999 году. Капитальный ремонт того лета стал самым тяжелым, но чрезвычайно важным для истории первого аммиака.

- Тогда, в 90-е годы, тяжело было везде, на «Азоте» даже, наверное, была менее трагичная ситуация, чем на других предприятиях, - вспоминает Владимир Мозжерин, электромонтер цеха Аммиак-1. – Ну ничего, провели реконструкцию, пустились во второй раз и снова заработали.

Второе дыхание

Пережить все эти трудности во многом удалось благодаря надежному, сплоченному коллективу цеха Аммиак-1. Работники «крупнотоннажки» - особая порода людей, сложность технологической

Кроме того, цех уже три года подряд подтверждает стабильность, работая без unplanned остановок. Все это результат качественных и масштабных капитальных ремонтов и обновления ряда важных технологических позиций, - рассказывает заместитель начальника цеха Аммиак-1 Алексей Скороходов.

Краски жизни

Сегодня цех изменился до неузнаваемости даже внешне. Два года назад первый агрегат оказался в числе производственных объектов, включившихся в масштабную программу по преобразованию внешнего облика завода. Корпусы, трубопроводы, технологические объекты теперь окрашены в яркие цвета, на стенах появились оригинальные граффити. Цех стал современным, стильным, притягивающим взгляд. Сами работники первого агрегата рады таким переменам, гордятся своим цехом, который теперь приобрел свой непо-



На первом плане Александр Незнакин и Максим Пехтерев - операторы ДПУ, на втором плане - Андрей Чернышев, начальник смены цеха Аммиак-1

схемы обязывает быть первоклассными специалистами, настоящими профессионалами своего дела, другие здесь просто не задерживаются надолго.

Новая страница в истории цеха Аммиак-1 открылась со сменой собственника предприятия. В 2011 году «Азот» стал частью Холдинговой компании СДС. Началось активное вливание средств в развитие производства в целом и первого аммиака в частности. В 2017 году после масштабной модернизации у цеха открылось второе дыхание. Внедрена современная автоматизированная система управления «Yokogawa», проведено обновление ряда важных технологических позиций. Все это позволяет цеху на настоящий момент работать на пике своей мощности, показывать отличные результаты по экономии и производительности.

- Цех в результате промышленных испытаний доказал, что может производить 1750 тонн аммиака в сутки, а это на 30 % выше проектной мощности.

вторимый, индивидуальный вид.

Многое достигнуто, но планы на будущее еще более масштабные. Уже в течение нескольких лет в цехе Аммиак-1 идет техническое перевооружение. Его цель – дальнейшее увеличение производительности агрегата.

- 1750 тонн в сутки – это не предел. В планах после капитального ремонта 2019 года выйти на мощность 1850 тонн в сутки с перспективой увеличения этого показателя до 2000, - говорит начальник цеха Аммиак-1 Геннадий Енютин. – Планы амбициозные, но достижимые, тем более, что сейчас в подразделении сложился молодой, целеустремленный коллектив. В честь юбилея цеха желаю главного – стабильной безостановочной работы и реализации всех поставленных планов. Все в наших руках! Кроме того, желаю всем работникам Аммиака-1 счастья, добра и семейного благополучия!

Екатерина Чуева



Владимир Байгулов, Андрей Давыдов, операторы ДПУ цеха Аммиак-1



МОЛОДЁЖНЫЙ ВЕСТНИК



ЗНАЙ СВОИХ В ЛИЦО

С ПЕРСПЕКТИВОЙ РОСТА



Мы открываем очередную страничку «Молодежного вестника». Знакомьтесь: Сергей Осипенко трудится на одном из самых сложных производств «Азота», при этом увлечением всей жизни считает игру КВН, в которую играет уже 10 лет.

Юмор помогает налаживать контакты с людьми, преодолевать трудности, делает будни ярче. Это утверждение полностью разделяет Сергей. Придуманная еще в СССР, и теперь уже распространившаяся по всему миру игра увлекла молодого человека в студенческие годы. И поэтому, когда в 2015 году он пришел работать на «Азот», был искренне рад, что на крупнейшем за Уралом химическом комплексе может реализоваться не только в профессии, но и творчестве, ведь здесь есть своя команда КВН.

- Большой гордостью для меня было то, что меня взяли работать в цех Аммиак-2. Уже

позднее я узнал, что сюда принимают тех, кто окончил вуз на «хорошо» и «отлично». Сложное производство. Это я знал, но до конца прочувствовал это в процессе экскурсии, которую для меня провел начальник в первый день стажировки, - вспоминает Сергей.

Сейчас Сергей трудится оператором дистанционного пульта управления. Свою стадию изучил, но в планах постепенно освоить и другие, чтобы понимать работу сложного агрегата в целом и в перспективе попробовать силы в должности начальника смены.

- Вузовских знаний, конечно, не хватало. Но для меня это новый вызов. Поэтому разбираюсь, вникаю и снова учусь, прислушиваясь к советам опытных коллег. Горжусь, что попал на такое предприятие, в такой замечательный коллектив, - рассуждает Сергей.

Активный человек активен во всех сферах жизни, поэтому агитировать вступать в Молодежный совет «Азота» Сергея не пришлось, ведь в университете он был председателем студенческого совета факультета.

- Играем в КВН, приятно, что не просто играем в удовольствие, но и выигрываем. Вот из Москвы, в составе сборной СДС привезли Гран-При первого фестиваля корпоративных команд КВН «Юмор по делу».

Юлия Попова

БЛИЦ-ОПРОС

Что тебе дает Молодежный совет?

- Возможности для самореализации. Уверен, что каждому человеку важно реализоваться не только в профессии, но и в каком-то другом направлении.

Я люблю «Азот», потому что...

- Это стабильное предприятие, большой дружный коллектив.

Хочу, чтобы через 10 лет...

- Я вырос профессионально, занял руководящую должность.



RESPECT



ТРИУМФАЛЬНАЯ ПОБЕДА

Азотовцы в составе команды СДС взяли Гран-При фестиваля корпоративных команд КВН «Юмор по делу».

«Юмор по делу» стал первым официальным фестивалем корпоративных команд. Он прошел в Московском молодежном центре «Планета КВН». Среди участников фестиваля оказались коллективы крупнейших корпораций, таких как «Лукойл», «Почта России», «Российские железные дороги» и многих других. Побороться за победу в престижном конкурсе решилась и команда холдинговой компании «Сибирский деловой союз».

Наша команда подготовила оригинальные шутки, основная часть которых была посвящена особенностям работы на крупных производствах. Зрительный зал тепло принял

КВНщиков из Сибири, а жюри высоко оценило выступление. В итоге главный приз фестиваля «Юмор по делу» - Гран-При - был присужден коллективу «Сибирского делового союза». Стоит отметить, что в составе команды выступили и работники «Азота» - Сергей Горбачев, Сергей Осипенко, Сергей Ганеев, Екатерина Крепс и Светлана Пулукчу.

- Для нас эта победа значит очень много, потому что на данный момент это тот максимум, которого могла достичь наша команда, - говорит Светлана Пулукчу.

Поздравляем победителей!

Екатерина Чувва



КОНКУРС



PARTY

НА РЫБАЛКУ ВСЕМ КОЛЛЕКТИВОМ

Молодежный совет «Азота» провел традиционные весенние соревнования по рыбной ловле.



В выходные на берегу реки Томь в районе города Юрга собрались 35 рыбаков. За несколько часов наловили чебаков, окуней и подлещиков - всего 30 килограммов рыбы. В зависимости от величины улова были определены победители состязаний:

1 место - Андрей Петренко (ремонтно-механический цех);

2 место - Юрий Кудряшов (цех УГМ № 3);
3 место - Алексей Колокольцов (отдел по социальным вопросам).

В качестве призов лучшие рыбаки получили инвентарь для рыбной ловли, а все остальные - хорошее настроение и интересно проведенный выходной день.

Кира Дроздова

ЕЖЕГОДНЫЙ КОНКУРС ТАЛАНТОВ КАО "АЗОТ"

ТАЛАНТЫ БОЛЬШОЙ ХИМИИ



ОТБОРОЧНЫЙ ТУР
11 И 16 АПРЕЛЯ С 17-00
ДК "АЗОТ" (ПР.СОВЕТСКИЙ 26)

ЗАЯВКИ НА УЧАСТИЕ ОТПРАВЛЯТЬ НА ЭЛ. ПОЧТУ:
KEV5@AZOT.KUZBASS.NET

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ:
8-923-523-77-27, 39-73 ЕКАТЕРИНА



ТВОИ ЛЮДИ, «АЗОТ»!

ОБ ОДНОМ СВЕТЛОМ ЧЕЛОВЕКЕ

Сегодня в рубрике «Твои люди, «Азот» мы начинаем публиковать работы участников конкурса «Народный репортер», объявленного в № 2 газеты «За большую химию» от 15 февраля 2019 года. Итоги еще не подведены, но нам не терпится поделиться конкурсными произведениями с читателями, потому что материалы, которые нам присылают, действительно, очень теплые и душевные.



▲
Ольга Антонова, контролер производства Капролактама

Наш завод – это не только производственные цеха, но и судьбы людей, которые много лет работают здесь. Я хочу рассказать о человеке, с которым вместе мы работаем 35 лет.

Всю свою трудовую жизнь Ольга Николаевна Антонова посвятила предприятию. На КАО «Азот» пришла в 1984 году после окончания химического техникума. Работала на производстве химикатов, цех 43, аппаратчиком газоразделения. Коллектив женский, все молодые девчонки, по очереди выходили замуж, рожали детей. Не смогу забыть наш по-настоящему дружный, удивительный, комсомольско-молодежный коллектив корпуса №1025. Проработав 22 года на производстве химикатов, Ольга стала отличным специалистом и душой компании, всегда приветливая, с улыбкой, своей жизненной энергией заряжает всех вокруг.

В 2007 году производство диафена «ФП» закрыли, но иногда во сне ей снятся компрессоры, пуски технологических стадий, да что там говорить, до сих пор в голове нормы технологического режима. Ольга, выработав химический стаж, сменила профессию: работала табельщиком в цехе, а в настоящее время она контролер на производстве капролактама.

Работая на заводе, Ольга встретила свою любовь. Она многодетная мать четверых детей. Дочери Катя, Уля и Аня уже взрослые, ну а младший Андрей оканчивает 11-ый класс, есть четверо внуков. Катя и Аня продолжают династию Антоновых на «Азоте», достойное

воспитание помогло влиться в большой коллектив завода, стать хорошими и грамотными специалистами.

Хочется сказать большое спасибо нашему спортклубу, который выступает организатором всех спортивных состязаний, и не дает остановиться спортивной жизни «Азота». Семья Антоновых всегда отличается активностью, участием в различных мероприятиях, проводимых на заводе.

Пять лет назад в ее семьею пришло горе: очень рано из жизни ушел муж Борис. Дети поддерживают ее и во всем помогают.

С семейными заботами успевает справляться: хорошая хозяйка, автоледи, занимается строительством дома. Семья – это не трудность, семья – это труд. Для женщины это выражается в умении где-то потерпеть, в нужный момент обнять и поддержать, позаботиться. Со стороны кажется, что для всех дел жизни не хватит, но эта хрупкая женщина всегда находит время для отдыха: зимой выезд на турбазу «Березово», летом – дача. Всей семьей любят отдыхать на Алтае.

За многолетний добросовестный труд Ольга Николаевна награждена Почетной грамотой администрации Заводского района, имеет звания Кадровый и Заслуженный азотовец. За воспитание детей Ольга и ее супруг Борис награждены медалями материнской и отцовской доблести.

Удивительно легкая, веселая, оптимистичная, при этом уверенная в себе, с твердым характером. Такая она – Ольга Антонова!

Светлана *Щеглова*, цех Анон-2



БЛАГОУСТРОЙСТВО

ВЕСНЕ ДОРОГУ!

Солнце пригревает сильнее, температура все чаще радует плюсовыми отметками, снег тает, но не так быстро, как хотелось бы. Чтобы помочь весне быстрее вступить в свои права, заводчане каждую неделю выходят на субботники.

Первое мероприятие прошло в минувшую пятницу в рамках массового Всекузбасского субботника. Более 400 работников «Азота» с помощью лопат и метел рыхлили снег и убирали мусор, наводили порядок не только на территории предприятия, но и за его периметром. В помощь заводчанам было предоставлено более 10 единиц спецтехники: погрузчики, погрузчик-экскаватор, поливочные машины, тракторы с прицепами для перевозки грузов.

В течение пары часов благодаря усилиям азотовцев с территории завода было вывезе-

но около 300 кубометров снега, в порядок приведены прицеповые зоны, проезды и дороги. Заводчане сделали «Азот» и город Кемерово чище и хорошо провели время на свежем воздухе, ведь субботник – это еще и отличный повод размяться и пообщаться с коллегами из других подразделений.

Подобные субботники теперь будут проходить еженедельно, пока в них есть необходимость.

Яна *Энгбрехт*




БЫСТРЕЕ, ВЫШЕ, СИЛЬНЕЕ

ВСЕ НА ТУРНИК!

Заводчане посоревновались в подтягивании в рамках спартакиады «Азота».

Впервые состязания в этой дисциплине проходили в обновленном зале спортклуба «Азота». Свою физическую подготовку и силу рук участники демонстрировали на современных турниках для профессиональных занятий спортом. В соревнованиях приняли участие 15 команд из структурных подразделений предприятия – всего более полусотни атлетов. Согласно правилам состязаний в зачет команды шли результаты трех ее лучших участников. Таким образом, первое место завоевала команда газоспасательного отряда. Вторыми стали спортсмены цеха Лактам-2. Замкнули тройку лидеров представители цеха газового сырья.

В личном зачете среди мужчин лучший результат показал Роман Горев из

ИТОГИ СОРЕВНОВАНИЙ ПО ПОДТЯГИВАНИЮ:

1 МЕСТО - ГСО
2 МЕСТО - ЛАКТАМ-2
3 МЕСТО - ЦГС

газоспасательного отряда. Он подтянулся 37 раз. Единственной представительницей прекрасного пола в этом виде спорта стала Анастасия Гончарова из цеха Карбамид. Ее результат – 14 подтягиваний.

Яна *Энгбрехт*



ЗАВЕРШИЛИ ЗИМНИЙ СЕЗОН

На «Азоте» завершился зимний спортивный сезон. Логическую точку в нем поставили соревнования по лыжным гонкам в зачет заводской спартакиады.

ИТОГИ СОРЕВНОВАНИЙ ПО ЛЫЖНЫМ ГОНКАМ:

1 МЕСТО - ГСО
2 МЕСТО - ЛАКТАМ-2
3 МЕСТО - ЦСР

Заключительные состязания в рамках первого квартала спартакиады прошли в один из выходных дней на базе отдыха «Березово». Здесь уже по-весеннему греющее солнце еще не успело растопить зимние сугробы и предоставило возможность 29 заводчанам сразиться друг с другом в скорости и

ловкости на лыжной дистанции. Состязания получились азартными, спортсмены старались побить собственные рекорды, а болельщики их активно поддерживали. В итоге самыми быстрыми на лыжной трассе стали газоспасатели. Второе место заняла команда цеха Лактам-2. Замкнули тройку лидеров представители цеха специализированных работ. В личном зачете лучший результат среди мужчин показал Роман Горев. Среди женщин не было равных Тамаре Харитоновой.

Яна *Энгбрехт*



ГОТОВЫ ЛУЧШЕ ВСЕХ

Команда «Азота» стала победителем городского этапа Фестиваля Всероссийского комплекса «Готов к труду и обороне» среди трудовых коллективов Кемерово.

Спортивное мероприятие прошло в Легкоатлетическом манеже - в Центре ГТО города Кемерово.

В состав каждой команды вошли 6 атлетов: 3 мужчины и 3 женщины. Соревновались в следующих испытаниях: «отжимание», «прыжок в длину», «наклон на гимнастической скамье», «поднимание туловища из положения лежа за минуту»,

«стрельба из пневматической винтовки» и «толчок гири 16 кг» (для мужчин).

В результате команда кемеровского «Азота» обошла всех соперников и завоевала победу в городском этапе. Почетный кубок победителя и медали нашим спортсменам вручила руководитель Центра ГТО г. Кемерово Ольга Елецкая.

Екатерина *Чуева*



Больше фото со спортивных мероприятий на официальных страницах КАО «Азот» в социальных сетях «Фейсбук», «Инстаграм» и «ВКонтакте»:



https://www.instagram.com/kao_azot/



<https://www.facebook.com/azotkemeroovo/>



<https://vk.com/azotkemeroovo>


ОФИЦИАЛЬНО


В начале апреля на площади перед заводоуправлением произойдут значительные изменения. Памятник химикам основателям будет перемещен ближе к проходной, а на его месте установят статую «Святой Варвары». Информационные стенды будут демонтированы.