

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ



**Евгений Юксеев, начальник цеха
Лактам-3 о рационализаторской
деятельности:**

«На то мы и инженеры, чтобы думать и совершенствовать имеющуюся систему. Наша задача не просто делать то, что было всегда, а улучшать, модернизировать технологические процессы.»
(подробнее на стр. 2)



Большая химия объединяет:

«Азот» и «КВСК» расширяют сферу сотрудничества

(подробнее читайте на стр. 3)

На фото: Очередной совместный проект завершён. Специалисты «КВСК» изготовили парохладитель поз. Э-13Б/3 для цеха №15 КАО «Азот»

СДС АЗОТ
№09 (2520)
10 ИЮНЯ 2015 года

День химика:
награды и подарки



4

Экология
в приоритете



6

«Азот» творческий



7

День России —
День города



8

Дорогие заводчане!

От всей души поздравляем вас с замечательным праздником — Днём России!

Мы все разные, живём своими планами и надеждами, но всех нас объединяет наша общая страна и гордость за неё. После распада СССР День России стал первым государственным праздником, ознаменовавшим рождение нового, сильного государства, которое имеет достойную многовековую историю. Этот день — символ национального единения и общей ответственности за настоящее и будущее нашей Родины. Так сложилось, что для нас, кемеровчан, эта дата имеет особый смысл, ведь именно 12 июня мы также отмечаем День города. Кемерово — это место, где мы живём, трудимся, растим наших детей, которые станут будущим города и России. В этот великий праздник желаем вам неизменно ощущать это единство и гордость за свою Землю. Пусть над головой всегда будет мирное небо, достаток в доме и радость на душе. Счастья, добра и всех благ!

С уважением,

**И.Г. Безух, генеральный директор АО «СДС Азот» ;
В.А. Смоляго, генеральный директор КАО «Азот»;
Н.Н. Христенко, председатель профкома КАО «Азот»;
В.К. Сергеев, председатель Совета ветеранов КАО «Азот»**

208

заводчан

поощрено почетными
наградами в честь
Дня химика

ЦИФРА НОМЕРА

уголок рационализатора



Рационализаторское предложение от «Лучшего рационализатора-2015» в категории «РСС» Евгения Ахремова:

«ОПТИМИЗАЦИЯ РАБОТЫ ПАРОПРОВОДА П-7 АТА. № 10».

На «Азоте» непрерывно ведется работа по ремонту, модернизации производств и цехов. В итоге потребность в тепловой энергии меняется, некоторые корпуса вовсе перестают в ней нуждаться. Цеху теплоснабжения (ЦТС) часто приходится решать задачу, как доставить тепло от источника к потребителю с меньшими потерями. Евгению Ахремову удалось разработать и внедрить не одну идею по оптимизации тепловых сетей, в итоге — миллионная выгода для завода. Коротко об одном из проектов.

Предложение «Оптимизация работы паропровода П-7 ата. № 10» выдвинуто совместно с начальником смены ЦТС Александром Сбитневым. «Узким местом», оказавшимся основой для разработки идеи, стало нерациональное использование пара при его доставке в УЖТ, цеха кальцинированной соды и серной кислоты, корпус 1021. Потери тепла происходили из-за того, что в процессе развития предприятия при значительной протяженности трубопровода пара от него оказалось запитано небольшое количество потребителей. При транспортировке тепла потери доходили до 3 тысяч Гкал/год. Для решения проблемы от общей системы были отключены выведенные из эксплуатации корпуса, а за счет новых перемычек укорочен трубопровод. Как итог — экономия 2 956 Гкал/год, улучшение условий эксплуатации системы и повышение надежности работы паропроводов. Экономический эффект составил 1,6 миллионов рублей в год. При этом затраты на реализацию идеи относительно небольшие — 191 510 рублей.

Человек совершенствующий

По традиции в День химика подведены итоги конкурса на лучшего рационализатора. Все победители помимо почетных дипломов и медалей получили денежную премию на общую сумму 240 тысяч рублей. Рационализаторы на «Азоте» в цене, потому что это особая категория людей, можно сказать, особый вид — человек совершенствующий. Выполнять свою работу по отлаженной схеме они просто не могут, для них важно постоянно искать оптимальные варианты для улучшения производственных процессов. Представляем вашему вниманию идеи, которые выдвинули лучшие рационализаторы «Азота».

— Для меня рационализаторская деятельность — способ сделать работу цеха лучше, — говорит Евгений Анатольевич. — Мы здесь находимся каждый день и в наших интересах делать условия труда более комфортными, хотя, конечно, экономия энергоресурсов — цель первостепенная. Приятно, что эту нашу деятельность ценят на таком высоком уровне.



Рационализаторское предложение от «Лучшего рационализатора-2015» в категории «Рабочие», Владимира Полякова:

«ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЗУБЧАТОГО СЕКТОРА К ПЕРЕДАТОЧНОМУ МЕХАНИЗМУ ВТОРИЧНЫХ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ПРИБОРОВ WIKI».

Большинство рацпредложений на «Азоте» связаны именно со службой КИПиА. Дело в том, что на заводе эксплуатируется много измерительных приборов, которые сейчас не выпускаются промышленностью. Соответственно, при поломке одной из деталей, средство измерения требует полной замены. А в мастерской точной механики КИПиА занимаются как раз разработкой и изготовлением элементов, которые позволяют продлить жизнь приборов. Таких решений много, они невелики по затратам и теоретически не несут экономического эффекта, однако при этом помогают поддерживать в работоспособном состоянии систему КИПиА без серьезных финансовых вложений.

Весомое количество таких идей выдвинул слесарь по КИПиА 6-го разряда Владимир Поляков, который впервые стал лучшим рационализатором «Азота» еще в 1984 году. За все время работы на предприятии Поляковым лично и в соавторстве было подано и внедрено более 50 эффективных идей.

Особая ценность Владимира Дмитриевича как рационализатора состоит в том, что он не только быстро находит способ устранения поломки, но и может изготовить требующуюся деталь своими руками. Например, он решил проблему, связанную с поломкой зубчатого сектора передаточного механизма вторичных пневматических приборов. Без этой детали, которая отвечает за перематку бумажной ленты, аппарат

уже не смог бы выполнять функции регистратора. Было предложено заменить раскрошенный от длительной эксплуатации пластмассовый сектор на изготовленный вручную на фрезерном станке металлический сегмент. Это предложение позволило значительно продлить срок эксплуатации вторичных пневматических приборов WIKI в цехе ГАС, кор.2040 и сэкономить на покупке новых.



Рационализаторское предложение от «Лучшего творческого коллектива». «ИЗМЕНЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО РЕ-

ЖИМА НА СТАДИИ ПЕРЕГРУППИРОВКИ С ЦЕЛЬЮ ЭКОНОМИИ ОЛЕУМА».

Коллектив Лактама-3 уже третий раз становится обладателем премии им. Н.М. Вдовина. По словам начальника цеха Евгения Юксеева, в группе идеи рождаются гораздо быстрее, чем в одной голове. А источником вдохновения часто становятся сводки производственных новостей конкурентных предприятий. Например, серьезный денежный эффект принес проект по снижению расхода олеума. Реализовывали его совместно с цехом серной кислоты, соответственно, и награду за победу в конкурсе делили поровну. Идея проекта заключается в том, чтобы увеличить в составе олеума долю оксида серы (SO_3). Сам по себе олеум для реакции не нужен, он играет роль транспортера группы SO_3 , являющейся катализатором в процессе получения полупродукта ка-

пролактама. А если увеличить процент содержания оксида серы, то олеума для реакции понадобится меньше, это не только позволит сэкономить средства, но и высвободить несколько тонн продукта для продажи. Реализовать идею позволили новые приборы (кислотомеры), установленные в цехе серной кислоты в рамках его модернизации. Проще говоря, чтобы решить поставленную задачу, понадобилось всего лишь изменить параметры получения олеума, повысив процент содержания SO_3 с 19 до 27. Чтобы ощутить выгоду от реализации проекта, можно сложить некоторые цифры. После перемены параметров цеха Лактам-2 и Лактам-3 стали экономить до тысячи тонн олеума в месяц, а это порядка 10 миллионов рублей в год. Учитываем, что сэкономленный продукт теперь может отправляться на продажу, а это еще плюс 10 миллионов. Считаем дальше: после завершения реакции серная кислота не нужна, но для ее нейтрализации и перевода в продукт (сульфат аммония) необходим аммиак. Так как олеум, несущий SO_3 , используется более полно, то и самого сульфата аммония образуется меньше, значит, на стадии нейтрализации экономится аммиак — плюс 38 миллионов в год и около 5 тысяч тонн аммиака на продажу. В итоге общий экономический эффект проекта — 59 миллионов рублей в год.

— Что такое для меня рационализаторская деятельность? — говорит Евгений Юрьевич, — Это, по большому счету, моя работа, ведь на то инженеры и есть на заводе, чтобы думать и совершенствовать имеющуюся систему. Наша задача не просто делать то, что было всегда, а улучшать, модернизировать технологические процессы.

ИТОГИ КОНКУРСА РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ-2015:

«Лучший рационализатор» (в категории «Руководители, специалисты, служащие») — Евгений Ахремов, заместитель начальника цеха теплоснабжения;

«Лучший рационализатор» (в категории «Рабочие») — Владимир Поляков, слесарь по КИПиА цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики УГП-ГМ

«Лучший творческий коллектив» — группа работников цехов Лактам-3 и Серная кислота:

Евгений Юксеев, начальник цеха Лактам-3;
Сергей Гаврилюк, заместитель начальника управления производства капролактама;
Сергей Чудов, заместитель начальника цеха Лактам-3;
Галина Аверченко, начальник отделения цеха Лактам-3;
Владимир Павлов, начальник отделения кристаллизации цеха Лактам-3;
Виталий Харламов, начальник цеха серной кислоты;
Сергей Бахтин, заместитель начальника цеха серной кислоты;
Артем Канунников, заместитель начальника цеха серной кислоты.

Полосу подготовила Екатерина Чуева

актуально

Большая химия объединяет: «Азот» и «КВСК» расширяют сферу сотрудничества

Разработанная программа сотрудничества КАО «Азот» и «КВСК» способна стать для нашего предприятия важным стратегическим решением, позволяющим гарантировать надежность и качество проведения ремонтных работ. Не все пока получается, как и бывает в начале любого старта, но перспективы достаточно серьезные и долгосрочные.

«КВСК»: НЕБОЛЬШОЙ ПРОЛОГ

Когда-то достаточно известный завод химического машиностроения «Химмаш» был перефилирован в вагоностроительный, так как именно в этом сегменте появился серьезный потребитель и ситуация на рынке способствовала благоприятному развитию. Это был период успешного бизнеса. О котором сегодня можно только вспоминать. В настоящее время у предприятия заказов в этой нише почти нет и ближайшие полтора-два года, по прогнозам специалистов, вряд ли появятся. Но есть материальная база, опыт, кадры. Поэтому сейчас прорабатываются новые направления развития. Одно из наиболее важных — сотрудничество с АО «СДС Азот» и изготовление оборудования снова в статусе производителя изделий химического машиностроения. Тем более, что уже есть опыт успешного взаимодействия.

ЗАЧЕМ ЭТО «АЗОТУ»?

По отзывам специалистов, это перспективное рыночное решение, которое имеет свои плюсы.

+ Сотрудничество дает возможность постоянного контроля над процессом изготовления заказанного оборудования. Специалисты «Азота» видят «свое изделие» от зарождения до конечного результата. Есть с кого спросить и кого обязать, если понадобится. В истории завода было немало случаев, когда из-за географической удаленности производителя при выявлении

дефектов во время монтажа приходилось хвататься за голову, ждать, мучительно решать проблемы и терять драгоценное (в прямом смысле) время. Логистика «соседней улицы» позволяет добиться оперативности, качества и ответственности за сделанное.

+ При возникновении острой необходимости изготовления оборудования, в т.ч. нестандартного, специалисты-конструкторы «КВСК» выезжают на площадку «Азота» и оперативно решают все технические вопросы. В свою очередь, производственники нашего предприятия получают возможность следить за процессом

выполнения заказа на территории партнера-машиностроителя. Что это дает? Самое главное — ускоряет сроки, повышает контроль. А это стабильность и деньги.

+ Нарбатывается опыт совместного проведения ремонтных работ. Впервые в прошлом году специалисты «КВСК» попробовали свои силы во время капитального ремонта в цехе Карбамид. Получилось. В этом году уже заявили о себе во время капитального ремонта в цехе Аммиак-2: объемы освоены более серьезные и оборудование изготовлено сложнее. Осваивается новое направление — ремонт оборудования на площадке «КВСК». Так, например, ранее котлы-утилизаторы поз. 111 для агрегатов Аммиака всегда приводили в порядок работники специализированного предприятия. В этом году впервые такой заказ был размещен на «КВСК». Теперь задача — завершить все качественно и в срок.

ПЛАНЫ

Как рассказал начальник отдела надежности производственных фондов КАО «Азот» Юрий Дорохов, в общей структуре заказов в сегменте теплообменного оборудования доля «КВСК» порядка 60-70%. В этом году поставлено около 40 единиц почти для всех цехов завода. В перспективе планируется, что одна треть всего объема нового оборудова-

ния — теплообменное, емкостное и нестандартное — будет производиться на «КВСК». К тому же при поддержке «Азота» вкладываются значительные средства в развитие перспективных для завода направлений — термообработка и изготовление аппаратов воздушного охлаждения.

В НАЧАЛЕ ПУТИ ВСЕГДА ПРОБЛЕМЫ

Начальники производственных подразделений, говоря о привлекательности и перспективности сотрудничества, отмечают, что качество продукции не всегда соответствует ожиданиям. Исправление этого факта — главная задача для руководства «КВСК».

Как отметил и.о. директора «КВСК» Александр Емельяненко, вагоностроение требовало совсем другой квалификации, и сейчас идет процесс перестройки производства. На первых порах было допущено определенное количество брака, но машиностроители готовы провести работу над ошибками. Сотрудничество с «Азотом» позволит сделать работу «КВСК» стабильной со всеми вытекающими плюсами в виде регулярной заработной платы для своих сотрудников, а значит устоявшегося профессионального коллектива. Это позволит гарантировать в дальнейшем качество выполняемых заказов.

Светлана Чупова

Генеральный директор АО «СДС Азот» Игорь Безух:

«Этот проект — жизненно важный. Если говорить о развитии химической отрасли, без крепкого машиностроения она всегда будет «хромать», зависеть от иностранных заводов, а значит, от скачка доллара, условий поставки, сроков изготовления... Почему принципиально возрождение «Химмаша»? Потому что площадка эта находится в Кемерове, что дает возможность входного контроля материалов, из которых изготавливается продукция, и дальнейшего мониторинга каждого этапа ее изготовления. К тому же, специалисты «КВСК» будут работать комплексно — демонтировать, а при необходимости, восстанавливать старое оборудование, изготавливать и монтировать новое. Уже есть сформулированная трехлетняя программа, из которой видно, что это целесообразно, востребовано и необходимо. Откладывать ее внедрение — значит тормозить важные для нас процессы в модернизации и усовершенствовании производства. Ведь помимо обновления завода, необходимо использование современных, передовых технологий. В итоге мы получаем результат, который интересен нам, и одновременно развиваем партнерское предприятие, на которое всегда можно будет опереться и рассчитывать, что они станут активными участниками дальнейшей программы модернизации».

хроники производства

Ремонтируем и работаем по плану



А.Н. Вишневский,
главный инженер КАО
«Азот»:

Мы закончили первый этап нашей ремонтной кампании.

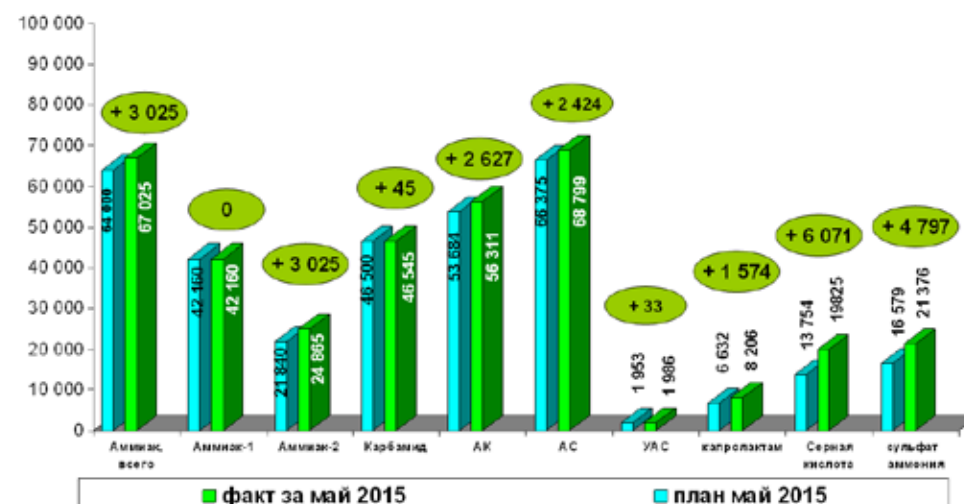
Аммиак на втором агрегате после пуска был получен 27 мая в 12:00, на 36 часов раньше установленного срока. 15-й и 13-й цеха вышли из ремонта согласно графику: 4 июня, в конце дня, выработаны азотная кислота, а потом и аммиачная селитра. Теперь у нас небольшой перерыв в череде капремонтов, после этого мы планомерно останавливаем «серную кислоту». Ремонт цеха начнется 12 июня, объем работ серьезный и займет месяц.

Что касается выработки продукции заводом в мае. Задачи, которые были

поставлены на этот месяц, выполнены. Практически по всем продуктам у нас даже есть небольшое перевыполнение, несмотря на кратковременные остановки цехов Карбамид и Аммиак-1. Прохладная погода позволила ликвидировать появившееся отставание и удержать положительный баланс. Однако, напомним, что мы трудимся в соответствии со скорректированным планом, так как Аммиак-1 работает на сниженных нагрузках. Проблемы с сырьем остаются и на производстве капролактама. Так что, если обратиться к требованиям бизнес-плана, заметна недовыработка аммиака и карбамида. За 5 месяцев 2015 года ситуация выглядит следующим образом: в связи с остановками отставание по аммиаку составляет — 37 346 тонн, по карбами-

ду — 39 335 тонн. По азотной кислоте и аммиачной селитре с начала года мы имеем значительный плюс. Если сравнивать ситуацию с 2014 годом,

то результаты оказываются не совсем объективными, это связано с тем, что Аммиак-2, цех №15 и № 13 в этом году стояли в мае на капитальном ремонте, а в прошлом работали, соответственно продукции сейчас выработано меньше.



НА МИНУВШЕЙ НЕДЕЛЕ ОСТАНОВЛЕНЫ ЗАВОДЫ ЧЕРКАССКИЙ «АЗОТ» И «РИВЕНАЗОТ». ПРИЧИНА — АРЕСТ ГАЗА, ПРИНАДЛЕЖАЩЕГО СОБСТВЕННИКУ ПРЕДПРИЯТИЙ «ГРУП ДФ», В РАМКАХ РАССЛЕДОВАНИЯ ДЕЛА В ОТНОШЕНИИ «НАК НЕФТЕГАЗ».

НОВОСТИ
ХИМИЧЕСКОЙ
ОТРАСЛИ

ПОЗДРАВЛЯЕМ с заслуженными наградами!

В День химика почетными знаками, медалями, дипломами и грамотами было награждено более 200 сотрудников предприятия.

РАБОТНИКИ КАО «АЗОТ», НАГРАЖДЁННЫЕ ОТРАСЛЕВЫМИ НАГРАДАМИ:

Почетной грамотой Министерства промышленности и торговли Российской Федерации:

- Богер Виктор Степанович, электромонтер цеха электроснабжения;
- Максимова Людмила Владимировна, инженер цеха складского хозяйства;
- Медведев Сергей Иванович, начальник участка цеха специализированных работ;
- Степанов Андрей Геннадьевич, зам. начальника цеха газового сырья произв. МТХ;
- Чухнов Виталий Иванович, начальник участка ЦСО КИПиА №1;
- Назарова Ирина Васильевна, ведущий экономист планово-экономического отдела.

Благодарностью Министерства промышленности и торговли Российской Федерации:

- Гагарин Михаил Васильевич, оператор ДПУ цеха Аммиак-1;
- Гребенщиков Олег Николаевич, командир отряда ВГСО;
- Какимов Хасан Хусаинович, заместитель начальника цеха сульфата аммония;
- Неженец Геннадий Николаевич, слесарь-ремонтник цеха №3 УГМ;
- Чудов Александр Владимирович, аппаратчик цеха Лактам-2 пр-ва капролактама;
- Овчинников Николай Николаевич, начальник цеха №15.

РАБОТНИКИ КАО «АЗОТ» И ООО «АЗОТ-АВТОТРАНС», НАГРАЖДЕННЫЕ ОБЛАСТНЫМИ НАГРАДАМИ

Медалью «За особый вклад в развитие Кузбасса» I степени

- Цепляев Александр Николаевич, заместитель главного инженера по подготовке производства КАО «Азот».

Медалью «За служение Кузбассу»

- Бернгард Сергей Александрович, слесарь по обслуживанию тепловых сетей цеха теплоснабжения Управления главного энергетика КАО «Азот»;
- Вдовина Валентина Васильевна, начальник отдела контрольно-измерительных приборов и автоматики Проектного управления КАО «Азот»;
- Вьюгин Павел Павлович, начальник отделения цеха № 13 основного производства;
- Галковский Андрей Васильевич, начальник цеха централизованного ремонта тепловодоснабжения и канализования Управления главного энергетика КАО «Азот»;
- Козлов Игорь Петрович, начальник цеха УГМ № 2 КАО «Азот»;
- Павленко Виктор Ефимович, аппаратчик синтеза цеха гидроксиламинсульфата Производства капролактама;
- Пронина Светлана Николаевна, и. о. начальника Центральной лаборатории КАО «Азот»;
- Третьяков Владимир Николаевич, заместитель начальника цеха Карбамид;
- Бошкова Валентина Изотовна, аппаратчик нейтрализации цеха Анон-2 Производства капролактама;
- Ступина Галина Васильевна, специалист по персоналу ООО «Азот-Автотранс».

Медалью «За веру и добро»:

- Ударцев Вячеслав Николаевич, начальник цеха Аммиак-2.

Медалью «За достойное воспитание детей»:

- Марграф Наталья Васильевна, шлифовщик цеха УГМ №3 КАО «Азот».



фотофакт



Новая традиция

В День химика на «Азоте» появилась новая традиция. В честь профессионального праздника руководство и сотрудники предприятия приняли участие в торжественном возложении цветов к памятнику химикам-основателям.

Миссия возложения цветов была делегирована заслуженному химику Российской Федерации, Почетному азотовцу — заместителю главного инженера по подготовке производства Александру Цепляеву, 49 лет жизни посвятившему работе на предприятии. Эта церемония — дань уважения предыдущим поколениям заводчан и возможность напомнить тем, кто работает на предприятии сегодня, о единстве истории «Азота» и о том, что они являются ее продолжателями.

Подарок ко Дню химика

С 1 по 28 мая в столовой № 1 (корп. 154/2) проходил капитальный ремонт. Все присутствующие на торжественном открытии обновленного помещения фабрики-кухни первыми оценили сюрприз к празднику.

Ремонт в этом помещении не проводился более 20 лет, и такое событие стало настоящим подарком для заводчан. В ходе работ, меньше чем за месяц, цехом благоустройства совместно со строительной подрядной организацией полностью демонтирован старый потолок. Теперь освещают столовую светодиодные светильники. Также произведена частичная замена электропроводки, розеток. Деревянные окна заменены на современные пластиковые пакеты. Прошла установка новой системы отопления, двух электрощитов, пожарного крана. В некоторых местах выровнен пол, покрашены стены и плинтусы. На лестнице, ведущей в столовую, полностью заменены перила и стойки. На столах появились скатерти, а в скором времени окна украсят жалюзи. Работники столовой очень довольны, по их словам, обслуживать азотовцев стало намного комфортнее.

Кстати, на этом подарки не заканчиваются. В ближайшем будущем планируется продолжить ремонт и в кухонном помещении.



энциклопедия профессий «Азота»

К — Кузнец на молотах и прессах

Создание металлических деталей — важная работа для поддержания функционирования огромных железных машин. Сегодня мы расскажем о такой профессии, как кузнец на молотах и прессах. Кто такой настоящий укротитель огня и металла, читайте далее.

Евгений Копылов более 9 лет трудится в механо-сборочном отделении УГМ РМЦ. Сначала устроился учеником токаря, а через 3 месяца перевелся в кузницу. Сбылась детская мечта — он стал кузнецом и не просто, а на молотах и прессах. Специфика работы заключается в ковке деталей и заготовок из высоколегированных и жаропрочных сталей на молотах и прессах, разных по величине. У самого большого молота на «Азоте» вес падающих частей 2 тонны,

а сам он весит около 5 тонн. Ковка на этих приспособлениях проходит в паре с машинистом на молотах. Кузнец держит заготовку специальными щипцами, а машинист приводит в движение молот.

Металл в кузницу поставляют в соответствии с заявками цехов. На распиловочном участке работники подсчитывают размеры будущего изделия, отпиливают нужное количество материала, затем происходит загрузка в газовую печь, максимальная температура в которой более 1000 градусов. После приступают к ковке.

— На кузнеца я специально не учился, — рассказывает Евгений Сергеевич, — все знания и навыки я почерпнул в нашей кузнице, от опытных



Евгений Копылов,
кузнец на молотах и прессах УГМ РМЦ

наставников. Но, думаю, образование получить все равно надо, чтобы двигаться дальше.

Для кузнеца необходимы физические выносливость, умелые руки, организованность, терпение. Особенно важно быть осторожным и внимательным, ведь один неверный жест может привести не только к порче изделия, но и к травме.

юбилей



Коллектив базы оборудования

Не иссякает боевой заряд

От всей души поздравляем всех сотрудников цеха складского хозяйства с 70-летним Юбилеем подразделения. Пусть каждый рабочий день дарит положительные эмоции, а возможные трудности легко преодолеваются и только закаляют коллектив. Желаем семейного благополучия, счастья и крепкого здоровья!

*«Во глубине сибирских руд
Стоит «Азот» и трудится ударно,
И цех складской не покладая рук
Завод наш обеспечивает славно!
С раскомандировки утро начиная,*

*Грузить машины нам не лень,
Как должное мы это принимаем,
И сил хватает всем на целый день.
Wi-fi, «Галактика», штрих-коды
Изматывают силы «завскладам»...
Мы все теперь «на пике моды»,
Но никому работу эту не отдам!
И семь десятков лет подряд,
Невзирая на состояние природы,
Не иссякает боевой заряд
И не страшны невзгоды!»*

Светлана Федорова,
заведующий
центральный складом



Коллектив базы снабжения

Лучшие из лучших

В мае 1955 года на Новокемеровском химическом комбинате сформирован производственно-технический отдел.

Начальником ПТО конца своей трудовой деятельности.

Производственный отдел является ведущим на КАО «Азот». Его основная задача — организация производственно-технической деятельности технологических цехов предприятия, осуществление производственного контроля соблюдения технологической дисциплины.

Через производственный отдел проходит вся технологическая документация. Здесь всегда работали и работают лучшие из лучших. Сюда приходят только специалисты, имеющие опыт работы линейных руководителей в технологических цехах, руководители

тели цехов. Грамотные, знающие производство, ответственные. В настоящее время производственный отдел возглавляет Сергей Кондратьев. Принципиальный, всегда отличающийся деловым подходом к любому вопросу и любой проблеме, специалист, способный брать на себя ответственность и принимать правильные решения.

60-летний юбилей — это века в работе и развитии производственного отдела и каждый из его трудолюбивых, ответственных и болеющих за свое дело сотрудников, готовые и дальше выполнять стоящие перед ними задачи и вносить свой вклад в стабильную работу и развитие предприятия.



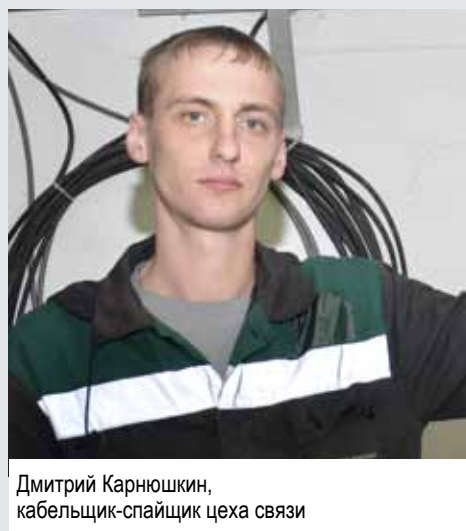
Всего на предприятии занимается кузнечным мастерством четыре специалиста. Коллектив в кузнице отличный, в основном молодежь. Со всеми у нашего героя хорошие отношения. Кстати, на завод Евгения привел его отец Сергей Сергеевич, слесарь механо-сборочного отделения, а за Евгением на «Азот» пришла жена Валентина, она — машинистка молота. Кто знает, может это начало новой трудовой династии...

К — Кабельщик-спайщик

Сложно представить сегодня жизнь без телефона. На таком огромном предприятии как «Азот» невозможна оперативная работа без хорошей связи между подразделениями. На территории завода, под землей, находится более 400 км. телефонных кабельных сетей, оптоволоконных линий. Если на какой-то линии происходит неполадка, то устранить эту проблему спешит кабельщик-спайщик цеха связи.

Он один с такой профессией на «Азоте». Дмитрий Карнюшкин, специалист с почти восьмилетним стажем. В его обязанности входит прокладка телефонного кабеля, монтаж, устранение повреждений на линии, техническое обслуживание, постановка кабелей под избыточное давление воздуха.

Кабельщик-спайщик с помощью газовой горелки обваривает соединения кабеля. Этим-то он и отличается от обычного кабельщика. Работает не только с проводами из меди, но и с оптоволоконными, которые обеспечивают доступ в интернет. Они состоят из тончайших стеклянных жилок, и при разрыве такого провода их все нужно соединить друг с другом в определенной последовательности. Эту процедуру Дмитрий Владимирович проводит на специальном аппарате для монтажа оптоволоконного кабеля. В Кемерове такой работе не обучают, чтобы освоить это мастерство, он несколько лет назад ездил на курсы в Ростов-на-Дону. А



Дмитрий Карнюшкин,
кабельщик-спайщик цеха связи

сейчас уже имеет самый высокий разряд в своей профессии.

Трудовой день начинается с раскомандировки, затем работа согласно графику планово-предупредительных ремонтов. Если в эксплуатацию вводится новое здание, то цех связи «прокладывает» дополнительный кабель. А сколько при-

ходится проделать работы, чтобы найти поврежденный провод на огромной территории завода!

— При повреждении линии на нашей станции идет «просадка» напряжения и специалисту на приборах видно, где порыв, — рассказывает Дмитрий Карнюшкин. — Если абонент звонит в бюро ремонта, то оформляется заявка, затем проводится измерение на кабеле, которое показывает характер повреждения. После этого мы идем в техотдел, берем информацию о том, как идет кабель по заводу, потом находим его и ремонтируем.

Есть, конечно, в работе свои минусы. Кабели обрываются в любую погоду, чинить их необходимо и в сильный мороз, и в дождь, и в ветер, а смонтировать муфту в перчатках — большая проблема. Но благодаря таким стараниям мы можем в любую минуту услышать голос нужного человека.

Евгения Головина

МОЛОДЕЖНЫЙ СОВЕТ

**ВНИМАНИЕ! Выборы председателя
Молодежного совета «Азота»!**

Молодые, азартные, амбициозные сотрудники «Азота» не упустите свой шанс! Подавайте заявки на участие в конкурсе на должность председателя Молодежного совета «Азота».

Общие требования к кандидату: возраст до 35 лет, опыт работы не менее 1 года на КАО «Азот», высшее профессиональное образование. Предвыборная программа кандидата на должность председателя Молодежного совета должна включать различные направления улучшения деятельности молодежной организации завода. До 20 июня все, желающие побороться за должность председателя, должны отправить заявку на электронный адрес MargrafAV@azot.kuzbass.net, в заявке указывается: фамилия, имя, отчество, должность, структурное подразделение, стаж работы, основные направления предвыборной программы. 3 июля состоится референдум молодежи, на котором все кандидаты выступят со своей программой. За подробностями следите на информационных экранах и стендах завода, на внутреннем портале предприятия.

Предвыборная программа кандидата на должность председателя Молодежного совета должна включать следующие направления:

1. Создание актива Молодежного совета в каждом подразделении завода, который своими действиями способствует развитию профессионального роста молодежи и повышению эффективности структурных подразделений.
2. Разработка программ закрепления молодых сотрудников на предприятии, формирование кадрового резерва молодых специалистов.
3. Участие молодежи в проектах, реализуемых на предприятии для решения существующих проблем производства. Содействие в приобщении наиболее активных и подготовленных молодых работников к участию в деятельности предприятия.
4. Формирование социальной и корпоративной культуры завода. Формирование внутрикорпоративных подходов по проведению корпоративных мероприятий завода

5. Развитие способностей молодых специалистов, расширение вовлеченности, формирование предложений молодежи (рационализаторские предложения, проектов по модернизации производства, участие в реализации проектов на производстве в составе рабочих групп и пр.)

6. Объединение и сплочение молодых сотрудников КАО «Азот» путем их вовлечения в общественную, социальную, спортивную, научно-техническую жизнь предприятия и ХК «СДС»

7. Защита интересов и прав молодых сотрудников, информирование молодых сотрудников о существующих социальных льготах и гарантиях.

8. Формирование единого информационного пространства для информирования молодежи о деятельности предприятия.

9. Изучение и формирование мнения молодых работников о деятельности предприятия по реализации молодежной политики.

10. Участие в подготовке тем для Научно-практической конференции «Идеи. Инновации. Технологии». Проведение публичных дискуссий, коллектив базы оборудования круглых столов, семинаров, деловых игр, конференций, встреч руководителей с молодежью предприятия и т.п.

11. Формирование среди молодежи образа профессиональных союзов как престижной и сильной организации, реально способной защитить трудовые, социальные и иные права молодежи.



ЭКОЛОГИЯ

Подтверждено: экология в приоритете

Кемеровский «Азот» успешно прошел процедуру ресертификационного аудита на соответствие международному стандарту ISO 14001:2004. Это событие подтверждает, что для завода природоохранная деятельность является одним из приоритетных направлений.

Система экологического менеджмента, действующая на «Азоте» с 2005 года, была сертифицирована на соответствие международным стандартам менеджмента качества семейства ISO в 2008 году. После этого, согласно установленным правилам, регулярно, раз в три года, необходимо проведение ресертификационного аудита, который подтверждает, что компания продолжает вести политику, отвечающую мировым стандартам в области охраны окружающей среды. В соответствии с графиком на коллектив базы оборудования на «Азоте» такая проверка должна была пройти в 2015 году.

Специалисты независимого органа по сертификации АО «СЖС Восток Лимитед» провели плановый ресертификационный аудит с 19 по 22 мая. Аудиторы анализировали деятельность КАО «Азот» в области экологии, в том числе интервьюировали персонал по вопросам экологической политики компании, проверяли документацию и записи, а также выполнение требований законодательства и внутренних локальных нормативных документов, связанных с охраной окружающей среды, в цехах и аппарате управления предприятия.

— Коллектив предприятия успешно справился с прохождением аудита, предоставив все необходимые сведения проверяющим специалистам, — говорит начальник отдела охраны окружающей среды КАО «Азот» Оксана Четина. — В итоге «Азот» подтвердил соответствие международному экологическому стандарту. Это говорит о том, что компания осознает важность обеспечения стабильной работы завода с минимальным ущербом для окружающей среды, признает ответственность перед обществом и считает экологическую безопасность, охрану здоровья человека и природы неотъемлемым элементом своей деятельности.

27 июня — День молодежи

Место проведения: база отдыха «Глухая» (АО «Черниговец»)

В ПРОГРАММЕ:

- напитки; банкетный стол; • развлекательная программа;
- дискотека 90-х; • выступление молодежных организаций предприятий;
- доставка на автобусах, до места и обратно.

По всем вопросам обращаться: и.о. председателя Молодежного совета КАО «Азот» 8-951-590-35-74, Иван Носков

* Вход платный, 900 рублей



конкурс

Химия, которая рождает и притягивает таланты

Накануне Дня химика на «Азоте» завершился творческий конкурс «Таланты большой химии». Заводчане пели, танцевали, играли на различных музыкальных инструментах и при этом не переставали удивлять. Кто-то из участников пришел работать на предприятие, имея за плечами серьезный опыт концертных выступлений, а кого-то на создание творческих номеров вдохновил именно «Азот». Впрочем, пусть об этом расскажут сами лауреаты конкурса.

Ирина Рябоконь, (победительница в номинации «Танец»):

«Танцами я стала заниматься около пяти лет назад, пробуя себя в разных направлениях, но особая страсть — восточные танцы. Это не только красиво, но и очень полезно для женщины: развивает гибкость, пластику, формирует особую энергетику. Принять участие в конкурсе я решила без колебаний, потому что люблю вести активный образ жизни. Я сейчас нахожусь в декретном отпуске, но считаю, что женщина не должна полностью замыкаться на домашних хлопотах, поэтому по возможности стараюсь вы-

бираться на корпоративные мероприятия.

Самое позитивное впечатление от конкурса — это то, что коллеги, друзья видят тебя в таком непривычном образе, возникает ощущение приятного удивления. Думаю, со мной согласится и Маша Боровик, с которой мы разделили победу в номинации. Кстати, Маша в танцах уже профессионал, так как занимается ими с самого детства, и мне очень приятно, что нам удалось сделать на День химика совместный номер. Жаль, на репетиции было мало времени, но думаю, что это не последнее наше выступление».



Михаил Кузьмин, инженер-технолог цеха централизованного ремонта теплоснабжения и канализования (победитель в номинации «Инструментал. Сольное исполнение»):

«Увлечаться музыкой я начал еще в школе, с детства сложился стереотип, что мужчина должен уметь играть на гитаре. Чем-то научили в «музыкалке», что-то осваивал сам. В студенчестве даже выступал в разных творческих коллективах, участвовал в конкурсах.

Конкурс «Таланты большой химии» напомнил мне каково это — соревноваться в творчестве. Для выступления я выбрал инструментальную композицию Эрика Джонсона «Манхэттен»



и одно свое произведение. Хотя честно, если бы не просьба начальства, наверное, участвовать бы не решился. В итоге не пожалел, конечно — получил и приз, и признание зрителей».

Евгения Смолянинова, машинист насосных установок цеха НОПСВ (победитель в номинации «Оригинальный жанр»)



«У меня есть некоторый опыт выступления на сцене. Но, что касается того жанра, который я представляла на «Талантах большой химии» — игра на деревянных ложках с элементами русского народного танца — с ним я впервые познакомилась только на «Азоте». Весной проходил конкурс «Краса «Азота», в котором я решила принять участие. Долго думала, что же представить в качестве творческого номера, а коллега по работе посоветовала обратиться к своей дочке, которая увлекается народным творчеством. Так родился вот такой-зажигательный, необычный номер. В таком же жанре мы готовили выступление и для «Талантов». Очень рада, что мой дебют высоко оценило жюри конкурса, от участия осталось масса положительных впечатлений, ну и, конечно, волнение, которое, кажется, до сих пор не прошло».

Светлана Попова, специалист группы по социальным вопросам (победитель в номинации «Авторская песня. Исполнитель»):

«Вообще вокалом всерьез занималась с детства, закончила музыкальную школу по классу «Фортепиано», пела в разных ВИА вплоть до студенчества. А потом начались тяжелые 90-е, когда, прямо сказать, было не до песен. Снова вспомнить о пении мне удалось именно на «Азоте»: здесь проходил похожий конкурс талантов, где я победила в номинации «Вокал». Это было мое первое выступление на сцене после длительного молчания.

На конкурсе «Таланты большой химии» я исполняла песню об «Азоте» на мотив популярной композиции «Галина». Стихи для нее написал мой



хороший друг, очень творческий человек и тоже лауреат этого конкурса в номинации «Авторская песня. Автор» Владимир Праздничин».

ПОБЕДИТЕЛИ КОНКУРСА «ТАЛАНТЫ БОЛЬШОЙ ХИМИИ»:

Номинация «Оригинальный жанр»: **Евгения Смолянинова,**

Номинация «Танец»: **Ирина Рябоконь, Мария Боровик**

Номинация «Вокал-группа»:

Сергей Ганеев,

Андрей Осадчий, Роман Аксенов

Номинация «Вокал. Сольное исполнение»: **Галина Цорн**

Номинация «Инструментал-группа»: **Группа «РимкоР»**

Номинация «Инструментал. Сольное исполнение»:

Михаил Кузьмин

Номинация «Авторская песня. Автор»:

Владимир Праздничин

Номинация «Авторская песня. Исполнитель»:

Светлана Попова

«Азотовцы» стали победителями областного конкурса «Медиапрестиж-2015» в номинации «Лучшая пресс-служба компании».

Награждение победителей четвертого областного конкурса профессионального мастерства для журналистов, редакции и пресс-служб состоялось 5 июня 2015 года в Администрации Кемеровской области. Торжественное мероприятие открыл Губернатор Кемеровской области Аман Тулеев, который отметил высокий уровень журналистского мастерства кузбасских журналистов и отметил значимость работы представителей СМИ.

Специалисты службы по связям с общественностью и СМИ КАО «Азот» стали победителями конкурса в номинации «Лучшая пресс-служба компании». А.Г.Тулеев вручил представителям завода почетные награды.



ДЕСЯТКИ ТЫСЯЧ ЖИТЕЛЕЙ КОТЕЛЬНИКОВСКОГО РАЙОНА ВОЛГОГРАДСКОЙ ОБЛАСТИ МОГУТ ОСТАТЬСЯ БЕЗ ВОДЫ ИЗ-ЗА ДЕЙСТВИЙ «ЕВРОХИМА». ВО ВРЕМЯ БУРЕНИЯ СОТРУДНИКАМИ КОМПАНИИ БЫЛ ПРОБИТ ВОДОНОСНЫЙ СЛОЙ, ИЗ-ЗА ЧЕГО ТУДА ПРОНИКАЮТ ЗАСОЛЕННЫЕ ГРУНТОВЫЕ ВОДЫ.

НОВОСТИ
ХИМИЧЕСКОЙ
ОТРАСЛИ

экспресс-интервью ко Дню города

12 июня все кемеровчане вместе с Днем России празднуют День города. Кемерово относительно молодой город, который только готовится отметить столетие. Но у него уже есть своя история, достопримечательности и необыкновенные места. Мы поинтересовались у азотовцев, что бы они показали в Кемерове приезжим родственникам или друзьям из других уголков страны.



Александр Мирошниченко,
специалист отдела
информационных
технологий

Я бы посоветовал съездить в Томскую Писаницу и на Красную горку: очень живописные места. Нравится мне и в нашем Сосновом бору — чистый свежий воздух, вид прекрасный. Есть у нас и свое «сердце» города — Набережная, на которой собираются все кемеровчане. Можно также пройти по улице студентов — Весенней, сходить в Театр для детей и молодежи, спортсменам же, думаю, интересен будет стадион «Химик».



Наталья Морозова,
ведущий бухгалтер
АО «СДС-Азот»

Недавно к нам приезжали родственники, мы были с ними возле надписи «Кузбасс» и недалеко от зеленого Креста. Оттуда открывается чудесная панорама города. Для детей хорошим местом отдыха всегда будут наши «Парк Чудес», «Антошка» и «Парк Победы», в котором много военной техники. Вечером можно прогуляться по бульвару фонарей — бульвару «Строителей». А какая архитектура и цветочные клумбы на проспекте Советском! Мне весь мой город нравится — везде можно гулять и наслаждаться видами.



Елена Примкулова,
ведущий
специалист отдела
информационных
технологий

Пионерский бульвар — максимально детской направленности. А

Строителей — насыщеннее и длиннее, там бывают какие-то музыканты — можно неожиданно встретить что-то интересное. Из заведений — театр Драмы — стоит сходить, чтобы узнать репертуар, с детьми — в цирк. На улице Кирова есть ресторан «На старом месте», там иногда можно послушать живую джаз, любители оценят.



Сергей Вершков,
ведущий инженер
управления главного
энергетика

У нас уникальные дома возле Набережной: на них есть таблички с именами архитекторов и тех, в честь кого, например, названа улица. Стоит сходить в Музыкальный театр Кузбасса им. Боброва, Краеведческий музей, Кемеровский областной музей изобразительных искусств — везде интересные экспозиции. Меня при этом привлекает не только старинная часть города, но и та, где есть новостройки. Сейчас активное строительство ведет «СДС-Финанс»: вот там идеи так идеи!



Алексей Колокольцов,
мастер хозяйственного участка

Если гулять по городу, то нельзя не зайти в парк, который находится недалеко от проспекта Ленинградский: там мостик есть, много деревьев разных видов. Для детей хорош Комсомольский Парк, там летом иногда организуют интересную полосу препятствий. А вообще, я люблю ездить на рыбалку и могу посоветовать съездить в район Денисово, на Красном озере друзья рыбачат... Но про самые хорошие места настоящий рыбак все равно никому не расскажет!



ДЕНЬ ГОРОДА В КЕМЕРОВЕ 12 ИЮНЯ 2015 ГОДА

ПЛОЩАДЬ СОВЕТОВ

11.00-14.00	Хоровой фестиваль «Тебе, мой город и Россия, посвящая!»
12.00-12.10	Флеш-моб «Слава России»
15.00-23.00	Городской фестиваль «Честные и местные»

ПАРК ПОБЕДЫ ИМЕНИ Г.К. ЖУКОВА

Территория парка

09.00-18.00	Городской турнир по большому теннису среди мужчин
10.00-11.00	Спортивная эстафета «Будь здоров, ветеран»
12.00-14.00	Акция компании «Лидер» (раздача шаров и дисконтных карт, фото-зона)
13.00-16.00	Выставка кемеровских художников «Молодые передвижники»
13.00-16.00	Акция «Волшебный картон»
14.00-17.00	Агитационно-пропагандистская акция «Военная служба по контракту — Твой выбор!»

Сцена «Виктория»

12.00-12.40	Подведение итогов экологического конкурса «Весна, семья, экология и закон»
12.40-15.30	Концерт школ культуры «С Днем России»
15.30-19.00	Областной фестиваль детского вокального творчества «На свободной земле»
19.00-23.00	Молодежная программа «Великая Россия»

УЛ. ОРДЖОНИКИДЗЕ

09.00-12.00	Чемпионат Кузбасса и открытое первенство города по велоспорту
12.00-13.00	Городской фестиваль «ВелоЛето»
15.00-18.00	Городской фестиваль «Большое чтение»

ПЛОЩАДКА НАПРОТИВ ТЕАТРА КУКОЛ ИМ. А. ГАЙДАРА

11.00-12.00	Показ спектакля «Дачная история»
-------------	----------------------------------

СКВЕР ИСКУССТВ

13.00-14.00	Открытие закладного камня памятника Ф.М. Достоевскому
-------------	---

УЛ. ВЕСЕННЯЯ

12.00-16.00	Выставка художественных работ «Тебе, мой город, посвящая!»
12.00-16.00	Мастер-классы по декоративно-прикладному искусству

ПЛОЩАДЬ МУЗЕЯ ИЗОБРАЗИТЕЛЬНЫХ ИСКУССТВ

14.00-18.00	Праздничное шоу «Я люблю тебя, Россия!»
-------------	---

ПЛОЩАДЬ ЧАСОВНИ «ВСЕХ СКОРБЯЩИХ РАДОСТЬ»

14.00-15.00	Концерт оркестра русских народных инструментов «Родные просторы»
-------------	--

ПЛОЩАДЬ У ДРАМАТИЧЕСКОГО ТЕАТРА

16.00-20.00	Фестиваль уличных театров «Театральная площадь»
17.00-20.00	Спортивно-массовое мероприятие «Шахматы — путь к успеху!»

ПЛОЩАДЬ МУЗЫКАЛЬНОГО ТЕАТРА

14.00-18.00	Фестиваль творчества ветеранов «А песня в России — на все времена»
18.00-21.00	Танцевальная программа «Сальса», «Хастл-клуб»

СКВЕР У ТЕАТРА ДЛЯ ДЕТЕЙ И МОЛОДЕЖИ

18.00-19.00	Подведение итогов конкурса рассказов «10 фраз»
-------------	--

СТАДИОН «ХИМИК»

12.00-20.00	Автотюнинг шоу «Best Tuning fest»
-------------	-----------------------------------

УНИВЕРСИТЕТСКИЙ МОСТ

22.50	Фейерверк
-------	-----------

моё фирменное

Рецепт от экономиста финансового отдела Ирины Билобровец



Вот и наступило долгожданное лето! Девушки в легких платьях, пикники на природе и, конечно же, МОРОЖЕНОЕ! Что может быть приятнее в жаркий, солнечный денек, чем побаловать себя прохладным мороженым? А особенно если оно приготовлено своими руками? Я предлагаю вам рецепт, который требует от вас лишь немного терпения и

вашей фантазии, ведь в мороженое, по желанию, можно добавить различные ягоды, фрукты, орехи, мяту и прочие вкусы. В моем варианте будут персики.

Вам понадобятся:

- Сливки 33% — 1 л;
- Сахарный песок — 1 стакан;
- Яичные желтки — 7 шт;
- Сок одного лимона;
- Ваниль;
- Персики (ни в коем случае не консервированные, а то при заморозке образуются льдинки) — 1 кг

Персики разрезать пополам, удалить косточки, мякоть измельчить в блендере.

В получившуюся массу добавить сок лимона, чтобы персики не потемнели.

Сливки влить в кастрюлю, добавить ваниль и прогреть на среднем огне, но ни в коем случае не кипятить. Взбивать желтки с сахаром пока масса не станет светлой и довольно плотной. Соединить желтки с теплыми сливками и, постоянно помешивая, довести практически до кипения, но не кипятить! Как только масса загустеет, тут же снять с огня и остудить.

Смешать остывшую желтково-сливочную массу с персиками. Вылить все в контейнер и поставить в морозильную камеру минимум на 4 часа. Чтобы мороженое получилось однородным, необходимо помешивать его каждый час деревянной ложкой.

Экспериментируйте и балуйте своих близких!



ДОРОГИЕ ЗАВОДЧАНЕ!

Ждем от вас интересные рецепты для рубрики. Информацию о своих фирменных блюдах присылайте на csv@azot.kuzbass.net