

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ



Алексей Долголюк,
начальник отделения
цеха № 15:

«Молодежи, приходящей на завод, сейчас созданы все условия для успешного карьерного роста»

(стр. 6)



Производство малотоннажной химии в настоящее время — это четыре цеха. По количеству технологических корпусов и по площади занимаемой территории оно уступает лишь «Капролактаму». История МТХ — история рождения и развития всего предприятия в целом, ведь это первые построенные и пущенные в работу цеха, кстати, самый первый аммиак был получен именно здесь. А в апреле 2015 года сложная биография производства достигла отметки в 55 лет, а оно все такое же молодое, мобильное и перспективное... (продолжение на стр. 4-5)

**Малотоннажная основа
большой химии:
производству
МТХ — 55 лет**



№06 (2517)

20 АПРЕЛЯ 2015 года

Экономно
и энергоэффективно



2

Весенняя уборка



6

Культурный
код Победы



7

Веселые страты
на воде

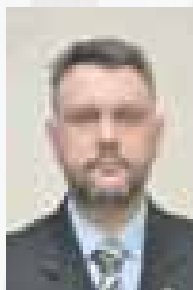


8

25

видов продукции
выпустило
производство МТХ
за всю свою историю

ЦИФРА НОМЕРА

хроника
производстваБЕЗОПАСНОСТЬ
ПО НОВЫМ
СТАНДАРТАМ

Сергей
Герасимов,
и.о. за-
местителя
генерального
директора по
промышлен-
ной и эко-
логической
безопасности:

Одним из важных событий для службы и для всего завода стало то, что была пересмотрена и изменена инструкция ТБ-3, которая теперь называется «Положение о работах повышенной опасности и организации их проведения в КАО «Азот». С марта мы совместно с центром обучения кадров встречаемся с линейными руководителями, мастерами и механиками цехов, чтобы разъяснить все новшества: как оформлять наряды, мероприятия. В связи с вводом положения на 80% сократился документооборот по оформлению нарядов-допусков, разрешительная документация стала готовиться значительно быстрее. Конечно, мы понимаем, что новый документ требует доработки, поэтому специалисты ОТиЗ дают консультации по оформлению нарядов-допусков и принимают в письменном или электронном виде замечания и предложения по улучшению Положения. По результатам проведения остановочных ремонтов 2015 года анализ мнений ремонтных и технологических цехов позволит усовершенствовать инструкцию в следующей редакции.

В конце марта наш газоспасательный отряд прошел очередную проверку по вопросам профессиональной подготовки и готовности к выполнению аварийно-спасательных и других работ. Аттестацию проводила комиссия ГУ МЧС России по Кемеровской области. В общем и целом наши спасатели в очередной раз подтвердили свой статус, однако были даны рекомендации, касающиеся техники и снаряжения подразделения.

Еще хочу напомнить всем заводчанам, что сейчас в Кузбассе проходят дни защиты от экологической опасности. В рамках этого события отдел охраны окружающей среды организовал много интересных и полезных акций. Так что следите за новостями, участвуйте, помните, что сохранение природы — наше общее дело.

актуально

О том, как сэкономить
миллионы с помощью
баланса температур

Инвестиционные проекты на «Азоте» — один из наиболее мощных двигателей прогресса, во многом именно благодаря им завод получает возможность развиваться и выходить на новый уровень. Внедрение современных технологических схем позволяет экономить средства и использовать их более продуктивно. Один из таких важных проектов не так давно реализован совместными усилиями работников Аммиака-1 и цеха водоснабжения и канализования.

Суть работы «Использование тепла раствора МДЭА для нагрева речной воды», если очень кратко, проста: берем ненужное тепло, образующееся в процессе получения аммиака, и направляем его туда, где оно необходимо. Однако чтобы понять масштабность реализованной идеи, стоит разобраться подробнее. Получается аммиак в колонне синтеза в результате взаимодействия азотоводородной смеси на железном катализаторе. Но в составе азотоводородной смеси содержатся примеси, являющиеся ядом для катализатора синтеза аммиака, одна из них — диоксид углерода. Для его извлечения неочищенная азотоводородная смесь подается в абсорбер поз.301, где орошается раствором метилдиэтанолamina (МДЭА), который связывает диоксид углерода в комплексную соль. Далее, чтобы использовать раствор повторно, проводят его восстановление в регенераторе поз.302 за счет повышения температуры и понижения давления, при этом происходит выделение диоксида углерода. Горячий раствор МДЭА перед подачей в абсорбер поз.301 остужается вентиляторами в аппаратах воздушного охлаждения поз.312 и поз.313, то есть тепло просто выбрасывается в окружающую среду. Именно на этом этапе технологической схемы появилась идея об использовании бросового тепла по назначению, то есть для нагрева.

В свою очередь в цехе водоснабжения и канализования осуществляются процессы, для которых эти градусы оказались не лишними. В ходе подготовки воды для использования в технологической схеме основных производств «Азота», ЦВик проводит ее очистку от примесей (глины, песка или других частиц), или иначе — осветление. Без этой процедуры обычная речная вода может повредить агрегаты и даже вывести их из строя раньше времени. Для того чтобы процесс очистки проходил быстрее, необходим дополнительный нагрев жидкости, вот на этот-то этап водо-

Плюсы инвестпроекта «Использование тепла раствора МДЭА для нагрева речной воды»:
+ Приведение температуры регенерированного раствора МДЭА к регламентным нормам
+ Снижение воздействия на окружающую среду
+ Экономия денежных средств

подготовки и был направлен избыток тепла с Аммиака-1. Осуществить такую идею удалось благодаря установке нового оборудования — теплообменника поз. 353.

В итоге таких температурных рокировок, для цеха Аммиак-1 появилась возможность привести в норму температуру регенерированного раствора МДЭА, перед подачей в абсорбер поз.301, согласно технологическому регламенту.

— Если раньше, в теплое время года, чтобы охладить регенерированный раствор МДЭА даже при всех включенных 15 вентиляторах, имеющихся в цехе, мы не могли достичь регламентных норм по температуре, — делится впечатлениями по итогам внедрения проекта начальник отделения Аммиака-1 Владимир Дуденков, — то после внедрения этого проекта, мы вплотную приблизились к ним.

А ЦВик стал экономить на паре, который раньше специально принимался из сети завода для нагрева речной воды в процессе осветления.

— С учетом того, что раньше для осветления нам необходимо было порядка 72 200 гигакалорий в год, именно столько мы теперь экономим, — поясняет начальник цеха водоснабжения и канализования Геннадий Герасимов.

Энергетики и экономисты путем нехитрых вычислений переводят полученные результаты в денежную плоскость: 72 200 гигакалорий — это порядка 46 миллионов, которые могут быть направлены на реализацию уже других эффективных идей. А их, кстати, на заводе в достатке, но об этом в следующий раз.

Екатерина Чуева



Владимир Дуденков и самая затратная часть проекта — новый трубопровод

оцени номер первым



Людмила Бозылева, руководитель группы учета денежных средств и расчетов с персоналом и контрагентами:

Скажу не только от себя лично, но и от коллектива всей группы: нам нравится, что в газете подробно и доступно освещаются производственные вопросы. Ведь именно от производителей в первую очередь зависит стабильная работа всего завода. Узнаем много интересного о сотрудниках,

об их талантах и необычных профессиях, о разных мероприятиях и кулинарных рецептах (по которым, конечно, стараемся готовить сами). И нам кажется, что было бы здорово открыть рубрику об изменениях в законодательстве, связанных с финансами. Например, к нам часто обращаются с просьбой объяснить нововведения, касающиеся налогового вычета, имущества, многие не знают о возможных в тех или иных обстоятельствах надбавках или льготах. Думаю, это будет интересно всем.

ИТОГИ

Лидеры первого квартала

В минувшую пятницу были подведены итоги работы предприятия за 1 квартал 2015 года. План по производству товарной продукции за этот период перевыполнен и составил 119 %. Лучшие подразделения получили почетные дипломы и денежные премии.

Лучшим в первой группе цехов признан коллектив цеха № 13 (начальник — Виктор Кривошея). Второе класс-



ное место присуждено цеху транспортировки аммиака (начальник — Константин Котов).

Во второй группе лидирующее место за работниками цеха гидроксиламинсульфата производства капролактама (начальник — Николай Язев). Следующий по значению результат достиг коллектив цеха Лактам-3 производства капролактама (начальник — Евгений Юксеев).

По третьей группе цехов первое классное место присвоено ремонтно-механическому цеху управления главного механика (начальник — Владимир Крючковский). Второе место — цех специализированных работ

монтажного управления (начальник — Валерий Гумеров).

В четвертой группе цехов лидером оказался цех контрольно-измерительных приборов и автоматики управления главного прибориста-метролога (начальник — Николай Голубев). Второй результат у коллектива цеха по сервисному обслуживанию контрольно-измерительных приборов и автоматики № 1 управления главного прибориста-метролога (начальник — Игорь Федоренко).

По пятой группе цехов: 1-е место — цех теплоснабжения УГЭ (начальник — Алексей Блохинцев); 2-е — УЖТ (начальник — Игорь Хомутовский).

хроники производства

ЕСЛИ НАШУ РАБОТУ НИКТО НЕ ЗАМЕЧАЕТ, ЗНАЧИТ, МЫ ТРУДИМСЯ БЕЗ СБОЕВ



Иван Медведев,
начальник отдела информационных технологий:

С п е ц и ф и к а службы такова, что если нашу работу никто не замечает, то это значит, что мы трудимся стабильно и без сбоев. Однако кроме поддержания функционирования всей информационной системы завода, мы занимаемся реализацией некоторых полезных и перспективных для предприятия проектов. В том числе в прошлом году мы реализовали проект по внедрению коридорной печати, который изначально был встречен пользователями неоднозначно, а теперь его плюсы объективны и очевидны. Напомню, что мы перераспределили индивидуальные и кабинетные принтеры, а взамен установили несколько современных и мощных многофункциональных устройств. Всего было перераспределено порядка 50 печатающих аппаратов, которые установили в цеха на территории завода, а вместо них поставили 9 МФУ для общего пользования в коридорах заводоуправления. Несмотря на то, что оборудования стало меньше, оно обладает большей производительностью, скорость их печати выше, а значит себестоимость одного распечатанного листа снижается. Кроме того, поломка для таких принтеров — редкость, а значит требуется меньше затрат на ремонт и обслуживание. Отдельный плюс — возможность работы через пропуск на любом МФУ, и если раньше при поломке индивидуального принтера возникала проблема с печатью, то теперь она просто невозможна. В общем и целом, мы, приобретя новое оборудование и сохранив старое, не увеличили расходы на его обслуживание. Ну и неожиданным для нас стало то, что расход бумаги в силу различных причин заметно сократился.

Сейчас мы занимаемся масштабным проектом по замене IP-телефонии на всем предприятии. Дело в том, что заводская телефонная станция проектировалась еще в 50-х годах, естественно, что сейчас невозможно найти детали для ее починки, да и уровень сервиса не соответствует современным стандартам. Именно поэтому принято решение полностью обновить оборудование, 50% которого уже закуплено. Проект планируется реализовать до конца года и более подробно обо всех его преимуществах мы еще поговорим на страницах заводской газеты.

фотофакт

Эстафета комсомольских поколений:

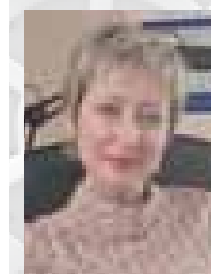
«ОТ 95-ЛЕТИЯ ВЛКСМ К ЮБИЛЕЯМ КОМСОМОЛЬСКИХ ОРГАНИЗАЦИЙ ЗЕМЛИ КУЗНЕЦКОЙ»



15 января 2015 г. в г. Анжеро-Судженске стартовала всекузбасская эстафета комсомольских поколений, цель которой восстановить историческую память об образовании и деятельности комсомольских организаций на территории Кемеровской области, показать вклад молодежи в развитие Кузбасса, в Победу в Великой Отечественной войне.

3 апреля Кубок торжественно был вручен на хранение комсомольцам «Азота» на несколько дней, в пятницу он перешел другим организациям. В завершении эстафеты кубок будет передан в краевой музей.

назначения



На должность начальника юридического управления назначена САЛИНА МАРИНА ОЛЕГОВНА
Дата рождения: 27.08.1976
Образование: Кемеровский

Государственный университет, юриспруденция
Трудовая деятельность: с 2002 по 2012 год работала в ЗАО «Стройсервис» ведущим юрисконсультантом; с 2012 года — заместитель начальника юридического управления КАО «Азот».



На должность заместителя генерального директора по персоналу назначена МАРГРАФ АРИНА ВИКТОРОВНА

Дата рождения: 04.04.1980
Образование: РГТЭУ, специальность «Управление персоналом»

Трудовая деятельность: с 2002 года по 2011 год работала в КАО «Азот»; с 2011 по 2013г. работа в ООО «Ангарский азотно-туковый завод»; 2013-2014 работа в КАО «Азот»; 2014-2015 работа в АО «СДС Азот».

Поощрения: добросовестный труд отмечен Почетными грамотами и Благодарностями, награждена нагрудным знаком ЗАО ХК «СДС» «За труд и верность».

Малотоннажная основа производству МТХ

...В последние годы на производстве малотоннажной химии постоянно происходят изменения — меняются название, состав цехов производства, присоединены цех опытных производств, транспортировки аммиака, цех № 9. Строились и вводились в эксплуатацию одни, останавливались на консервацию и закрывались другие. Но производство по-прежнему работает и обеспечивает бесперебойную работу всего завода. «Азот» — огромный титан, жизненно важными органами которого остаются подразделения МТХ. Недаром «сердцем завода» называют цех транспортировки аммиака, а его мощными «легкими» — цех газового сырья. Но главное, конечно, не машины и агрегаты, а люди, прекрасные специалисты и настоящие профессионалы, благодаря которым подразделение дошло до почетного 55-летнего Юбилея и продолжает оставаться нужным всему заводу. Далее о каждом цехе МТХ подробнее, а всех работников с юбилейной датой!

Сергей Баранов, начальник производства МТХ

ЦЕХ МАЛОТОННАЖНОЙ ХИМИИ. КАТАЛИЗАТОР РАЗВИТИЯ

Цех малотоннажной химии в составе производства был сформирован в 2011 году на базе цеха опытных производств и цеха синтеза ДМФА. Создание цеха опытных производств было необходимо в связи с получением фосфорнокислого катионита КФП-12 по новой технологии. Его первые шаги связаны с именем Николая Вдовина. В те годы строились капролактамы, в цехе опытных производств отработывались отдельные стадии для них, а также для цеха ионообменных смол. Первым начальником цеха опытных производств был назначен Равиль Сафин. В разные годы цех возглавляли Шадрин П.И., Вдовин С.Н., Кононов И.Н., Курочкин В.И., Нагирняк А.Т., Ивлев Е.Н. В сотрудничестве с научными институтами России, а также Центральной лабораторией завода коллектив цеха принимал активное участие в разработке технологий и пуске производств диафена ФП, сульфенамида-Ц, ионообменных смол, занимался совершенствованием существующих производств, разработкой технологий обезвреживания стоков и выбросов.

Сегодня деятельность цеха делится на два направления. Одно из них — проведение опытно-экспериментальных работ, направленных на усовершенствование технологических процессов на предприятии, обеспечивающих повышение качества, снижение себестоимости продукции, улучшение экологии и выпуск опытных партий малотоннажной химической продукции для потребителей и цехов предприятия. Второе направление деятельности цеха осуществляет отделение очистки пирогаза, которое выполняет не только природоохранные функции, но и производит раствор карбоната аммония.

Любой юбилей — это веха в развитии и работе цеха. ЦМТХ и каждый из его трудолюбивых, ответственных и болеющих за свое дело сотрудников, готовы и дальше выполнять стоящие перед ними задачи и вносить свой вклад в стабильную работу предприятия.

Сергей Фролов, начальник цеха малотоннажной химии

ЦЕХ ГАЗОВОГО СЫРЬЯ. ЛЕГКИЕ ЗАВОДА

Один из первых цехов предприятия, который и сейчас полностью удовлетворяет потребности завода в кислороде и азоте. Первая продукция была получена в декабре 1959г., в корпусе 804 заработали 4 отечественные установки разделения воздуха БР-4а. С выходом на полную нагрузку производств аммиака и метанола возникла потребность в увеличении объема кислорода. Предприятием были закуплены еще две более мощных японских установки разделения воздуха и 4 винтовых компрессора. Для этого оборудования построили новый корпус № 805. В 1965 г. успешно введена в эксплуатацию вторая очередь производства кислорода и азота.

Строились производство капролактама, Карбамид, появилась необходимость в азоте высокого давления. Началось строительство еще одного корпуса цеха, № 806. В 1972 году отделение компримирования азота введено в эксплуатацию. В это же время в корпусе № 823 монтируется оборудование по производству жидкой двуокиси углерода, а ранее пущена в работу кислородно-наполнительная станция.

В 1984г. в корпусе 804 обновлены разделения первой очереди. В 2009г. введена в эксплуатацию новая воздухоразделительная установка АКТ-16/9, позволившая при производстве кислорода и азота экономить 30-40% электроэнергии. В 2009г. в

состав цеха были включены водооборотные циклы — 6,7,10,11 и корпус 942, который предназначен для обеспечения кислородом цеха ГАС, осушенным воздухом КИПиА.

Стабильную и безостановочную работу в периоды пуска, развития и реконструкции цеха обеспечивали начальники — Дмитриев К.В., Аксентов М.С., Долматов В.В., Баранов С.И. С 2001 и по настоящее время — Бондаренко С.М.

За большой вклад в работу производства и предприятия различными правительственными наградами были поощрены сотрудники: Штыров Т.В., Миронов П.А., Степовой Т.Т., Кронбихлер И.П., Некрасов А.В., Гудимова Л.И., Бонашкевич В.И., Кузнецов В.П., Гончаренко Т.В., Онищенко А.П., Лавкова Э.И., Зайцева М.М., Белоногова Т.Е., Кадчик К.П., Гаврилова М.А. Присвоено звание «Почетный химик» — Баранова А.К., Бондаренко С.М. Серебряный орден «Петра Великого» — Баранов С.И.

Цех газового сырья является одним из ключевых подразделений завода и на протяжении многолетней и безостановочной деятельности обеспечивает стабильность работы практически всех технологических цехов нашего предприятия.

Сергей Бондаренко, начальник цеха газового сырья

Энциклопедия профессий «азота»

Владимир Маяковский в одном из своих стихотворений, рассуждая о ценности разных профессий, написал: «все работы хороши, выбирай на вкус!» А на «Азоте» специальности не только хороши, но и зачастую уникальны. В этом выпуске мы расскажем о необычных азотовских профессиях на букву «Д».

Д — Дробильщик

Вообще профессия дробильщика характерна для добывающей промышленности, например, угольной, где необходимо размельчать большие пласты породы или угля. А на «Азоте» в настоящее время обладатель такой специальности один и работает он в цехе Карбамид. Артем Прокопенко, дробильщик четвертого разряда, в этой профессии уже третий год, признается, что работа хорошая, нужная, но тяжелая. Его ежедневная задача — следить, чтобы кристаллизующийся в грануляционной башне карбамид не оседал крупными наростами на направляющих на конвейерную ленту резиновых фартуках, иначе

могут возникнуть сбои в работе оборудования.

— Налипания снимаются вот таким незамысловатым предметом, — улыбается Артем и показывает увесистую кувалду с рукояткой длиной около метра, — каких-то более современных методов для такой работы еще не придумали.

Процесс скалывания наростов из карбамидов только на первый взгляд кажется простым. Как утверждает начальник отделения переработки Игорь Бронников, неподготовленный человек с такой задачей вряд ли быстро справится. А опытный дробильщик уже инту-



Артем Прокопенко,
дробильщик 4 разряда цеха
Карбамид

итивно понимает, под каким углом надо ударить кувалдой, чтобы отбивка прошла быстро и эффективно.

После этой процедуры осколки налипшего карбамидов направляются в механическую дробилку, с последующим растворением, чтобы снова превратиться в сыпучую массу, соответствующую запросам потребителей. Специфика продукта такова, что в холод налипания образуются резе и у дробильщика есть возможность выполнять какие-то другие работы в отделении, которых в цехе предостаточно (например, наведение порядка на рабочем месте и прилегающей территории), а вот летом все силы уходят на интенсивное махание метровым молотом.

— Физически, конечно, довольно тяжелая работа, так что это занятие исключительно мужское, — поясняет Артем Прокопенко. — Стоит следить за своей формой, чтобы справляться с поставленными задачами. Я, например, часто свободное время провожу со штангой и гантелями.

Екатерина Чуева

БОЛЬШОЙ ХИМИИ: — 55 лет

ЦЕХ ТРАНСПОРТИРОВКИ АММИАКА. СЕРДЦЕ ЗАВОДА

1 июня 2010 года на «Азоте» был создан цех транспортировки аммиака (ЦТА), вошедший в состав производства малотоннажной химии. Вместе были собраны отделения, ранее являющиеся частями Аммиака-1, Анона-2, МАО и синтеза ДМФА. Цех возглавил Владимир Прозоров.

Структура цеха — три отделения, объединенные технологической цепочкой. Отделение жидкого аммиака, куда поступает весь выработанный агрегатами жидкий аммиак. Отделение транспортировки и налива продукции — «сердце завода», именно отсюда по трубопроводам аммиак поступает цехам «Азота». Здесь же происходит отгрузка продукта сторонним потребителям. Отделение компримирования, где образовавшийся газообразный аммиак превращается в жидкий и снова возвращается в отделение транспортировки и налива.

С 2011 года цех возглавляет Константин Котов.

У молодого цеха и коллектив в большинстве своем молодой — это начальники смен: Степанов Е.А., Бугайский А.В., Половников К.В.; мастера сменные: Безродных А.Н., Кирпиченко С.И., Ермолин А.В.; операторы ДПУ: Власов Д.Е., Каменских В.С.; машинисты: Барышев С.К., Абрамова

Е.Г.; аппаратчики: Камнева А.М., Гулина О.Ф., Гажя В.В., Абдрафиков М.А.; механики цеха Соболевский А.В., Ромашко С.М.

Свои знания молодым работникам передают опытные наставники: Тимофеев С.М., Лоскутов В.В., Степанов А.В., Смирнов К.Н., Сурма В.И., Лапочкин С.В., Краснов Ю.В., Ануфриев С.И., Захаренкова А.М., Марыганов А.В., Корнилов А.Н., старший мастер Мерзляков О.Б., слесари-ремонтники Седов В.Ф., Митрофанов А.С., Нефедов Е.В., Михальков П.Н. В настоящее время численность ЦТА — 91 человек.

Особенно хочется отметить ветерана Азота, начальника отделения Владимира Сопова, стоявшего у истоков строительства и пуска в эксплуатацию отделения жидкого аммиака и проработавшего с 1977 по 2005 год до пенсии.

Спецификой работы цеха является невозможность его полной остановки для проведения капитального ремонта, но, несмотря на связанные с этим трудности, персонал выполняет поставленные задачи, основными из которых являются стабильное обеспечение цехов предприятия аммиаком и своевременная отгрузка жидкого аммиака потребителям.

Константин Котов,
начальник цеха транспортировки аммиака



Уникальный азотовский фонтан — тоже часть производства МТХ

ЦЕХ №9: ЕДИНСТВО МНОГООБРАЗИЯ

Малотоннажные производства, как живые организмы, проходят определенные циклы — рождаются, развиваются и исчезают, растворяясь друг в друге. Цех №9 — это разные цеха, слитые в одно целое — нитрита аммония, №5, №4, №6 и №9. С годами более совершенные технологии заменяют устаревшие, так с рождением цеха №15 ушел в прошлое цех №5 (производство слабой азотной кислоты). Позже большая часть цеха №5 вошла в состав цеха №6 (производство окислителя ракетного топлива). Потом, в связи с изменениями в ракетостроении и он прекратил свое существование, став частью цеха №4 (производство азотной кислоты особой чистоты). Прекратили выпуск продукции цех нитрита аммония, войдя в состав цеха №9 и начав производство аммиачной воды. Изменились технологии золотодобычи, ранее нуждавшейся в продукции цеха №4 и его мощности были сокращены. В 2003г. цех №4 вошел в состав цеха №9. Такова непростая история нынешнего подразделения. Значит, мы опять молоды, нам всего 12 лет, сконцентрировавших более чем полувековую историю, которую соединили в одно целое работники цеха. Обо всех, кто поднимал престиж завода, в двух словах не расскажешь, перечислим лишь некоторых.

Нечаев А.И., который работал начальником цеха №9 с 1990 г. по 2003 г. Аппаратчик подготовки сырья и отпуска полуфабрикатов Иванов Б.А., стаж на заводе — более 37 лет. Егоров В.Н. работал аппаратчиком подготовки сырья и отпуска полуфабрикатов с 1976 по 2013г. Иванов Н.П. работал с 1969 по 2013 слесарем-ремонтником. С 1975 г. аппаратчиком абсорбции работает Нятин А.Ф. С 1990 г.в цехе трудится Фоминцева Н.И. Судьба Жулаева Л.И. переплетена с историей объединенных цехов №6 и №9, сейчас возглавляет технологическую службу цеха №9. Фомин Ю.А. в 1977г. начинал трудовую деятельность аппаратчиком, а сейчас работает начальником смены. В трудовой книжке одна запись — «Азот». Перечислять можно и дальше. В общем, низкий поклон всем, кто всегда оставался и остается верным себе и своему делу, за ваш нелегкий труд, за ответственность, за опыт и знания!

Глеб Буданов,
начальник цеха №9

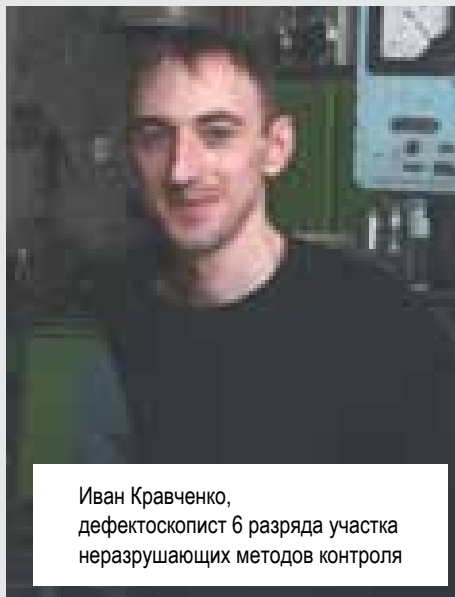
Д — Дефектоскопист

Работа в производственных цехах, а иногда и на большой высоте, в мороз, при сильном ветре — таковы условия труда редкой профессии дефектоскописта. Каждый день проводятся контроль и выявление дефектов на трубопроводах, емкостях, сосудах, аппаратах и динамическом оборудовании. Такой плановый, а иногда аварийный контроль требует от специалистов в этой области ответственности, особой сноровки и даже креативности.

— Бывают такие места, к которым неудобно подлезть и закрепить необходимое оборудование, — делится дефектоскопист 6 разряда Иван Кравченко. — Например, на трубопровод нужно установить с одной стороны пленку, а с другой — источник излучения. А если еще и труба из нержавеющей стали и магнит не прилипает... Тут-то и приходится проявлять выдумку, как-то ухитряться, пролезать. При этом необходимо, чтобы все

соответствовало нормам на проведение контроля.

Диагностика помимо ловкости рабочих требует еще и слаженного коллективного взаимодействия. Один делает замеры, другой вносит их значения в схемы контроля. Стоит отметить, что само оборудование дефектоскопистов тоже обладает своей спецификой. Так, в зависимости от методов контроля (визуального, радиографического, магнитного, ультразвукового или контроля проникающими веществами), работники выбирают специальные приборы. Для примера, ультразвуковой толщиномер ТУЗ-1 используется для определения толщины стенок трубопроводов, котлов и других объектов. А вот магнитный дефектоскоп предназначен для контроля деталей из ферромагнитных сплавов (данный вид контроля позволяет выявлять поверхностные и подповерхностные дефекты). При этом есть оборудо-



Иван Кравченко,
дефектоскопист 6 разряда участка
неразрушающих методов контроля

вание стационарное, работы на котором проводят непосредственно в участке неразрушающих методов контроля, и портативное, которое хоть и бывает тяжелым, но все же его можно донести до места проведения контроля.

— У нас не только интересная, порой сложная и увлекательная работа, — рассказывает Иван, — но и с долей романтики. Был случай, когда после проведения ремонтных работ на трубопроводе высокого давления было необходимо провести радиографический контроль сварного шва. При данной толщине и диаметре контролируемого объекта потребовалось время экспозиции более 3 часов, а сварной шов нужно проконтролировать с нескольких положений. А ведь была осень. Было холодно. И не уйти никуда: нельзя, чтобы посторонние люди случайно попали в зону проведения контроля, под радиоактивный пучок излучаемый гамма-дефектоскопом. За работой ночь пролетела незаметно и с чувством огромной радости мы встретили первые лучи восходящего солнца, теплом которого были согреты.

О своей профессии дефектоскописты нашего завода гордо говорят «Мы — доктора по металлу!».

Мария Салмина

время молодых

Саморазвитие как стратегия жизни

Внимательный, контактный, спортивный, уверенный в себе... К тому же успел заработать репутацию молодого, перспективного специалиста. Знакомьтесь, рассказ без прикрас о начальнике отделения цеха № 15 Алексее Долголюке.

ЗА РАБОТОЙ

Когда мы беседовали, к Алексею постоянно кто-нибудь заходил, звонил телефон. И это такая рабочая обстановка. Да и сам кабинет как будто притягивает, здесь всегда собирается много народу.

Алексей Долголюк закончил КузГТУ по специальности «Неорганическая химия». В 2007 году по распределению и по желанию попал на кемеровский «Азот». Свой цех выбирал сам, сначала «прошелся» по всем, узнал, где, кто требуется. Остался в цехе № 7 начальником смены. Плотно работал здесь шесть лет. После его закрытия на консервацию, пошел в 15-й цех на такую же должность и уже через год стал начальником отделения. Имеет свой стиль руководства, с подчиненными старается общаться на одном уровне, чтобы они не боялись высказывать своему начальнику то, что думают. Это приносит свою пользу, цех работает слаженно и все вопросы решаются быстро.

В цехе Алексей кроме прочего отвечает за внесение и оформление рацпредложений, а также назначен председателем рабочей группы по повышению эффективности производственной деятельности. Радует его тот факт, что работники цеха № 15 помимо производственного новаторства, стараются создать здесь свой особый мир, облагораживая окружающее их пространство.

— Сейчас у нас появилось всеобщее увлечение — создание уюта в цехе, — рассказывает Алексей Долголюк. — Приносим цветы в кабинеты, чего раньше не делали. Скоро перед бытовкой

появится красивая клумба. Еще одно нововведение — информационное табло, на котором видно, где, кто и даже как в данный момент работает. И самое, наверное, главное, что я давно хотел для цеха — это ремонт фасада административного корпуса №728 и замена вывески с названием цеха. И все это будет к его 35-летию!

Без отрыва от производства четыре дня в неделю Алексей Долголюк обучается по программе подготовки управленческих кадров для организаций народного хозяйства Российской Федерации по направлению «Менеджмент» на базе КузГТУ. В мае предстоит защитить диплом на тему «Управление проектом внедрения АСУТП на втором агрегате цеха №15». После обучения предполагается стажировка в Германии, на которую специалисту очень хочется поехать, чтобы перенять опыт, обучиться новым навыкам. Вообще, желаний и амбиций у этого человека много. И не только лично для себя. Например, для «Азота» видит полезным проведение высококласных тренингов Радислава Гандаса, специалиста, обучающего самопрезента-

ции и мотивации на достижение высоких результатов.

Алексей состоит в кадровом резерве предприятия. Уже имеет медаль «За служение Кузбассу» третьей степени, различные заводские грамоты, премии.

На вопрос: «Вы уже многого добились на данном жизненном этапе?» немало подумав, отвечает:

— Того, что можно было добиться, я добился, но всегда думаю что мог бы достичь и большего. Если говорить в общем, молодежи, приходящей на завод, сейчас созданы все условия для карьерного роста. В нашем цехе особое отношение к молодым кадрам. Мы звездочек ищем, обучаем, помогаем, чтобы они пользу принесли производству, а потом и всему заводу.

ЗА ПРОХОДНОЙ

Конечно же, не могла не спросить о любимых увлечениях

вне завода. На что незамедлительно получаю ответ: «Самое важное — это моя маленькая дочка».

Вообще складывается образ хорошего семьянина, который посвящает много времени своим родным. Любит делать дома ремонт своими руками, конструировать, заниматься резьбой по дереву. И всему учится сам. Кроме того успевает «подтягивать» свой английский язык. Играет в бильярд или боулинг, если есть свободное время. И каждую минуту своей жизни старается прожить не зря.

— За период обучения по президентской программе изменилось отношение ко времени, — говорит Алексей Александрович. — Стал ценить. Сейчас стремлюсь не просто сидеть дома, а куда-то ездить с семьей, посещать интересные места. После защиты диплома найду занятие, которое будет приносить максимальную пользу для саморазвития.

Евгения Головина



субботник



«Памятнику химикам-основателям» — особое внимание

Наводим порядок!

Сотрудники «Азота» приняли участие во всекузбасском санитарном дне, посвященном чистому четвергу и Пасхе.

На уборку вышло около 300 азотовцев. По периметру предприятия работники рыхлили снег, собирали оттаявший мусор, листву, подметали тротуар, прибрали на остановке «КОАО «Азот». В общей сложности было убрано пять километров предзаводской территории.

Не осталась без внимания и территория предприятия: на главной площади завода сотрудники подмели дорожки, очистили памятник «Химикам-основателям». С помощью поливочной машины отмыли декоративные ограждения на клумбах и стенд перед заводоуправлением. Два трактора с щетками аккуратно вычистили около 20 километров заводских дорог. Всего за день было вывезено 60 кубометров мусора.

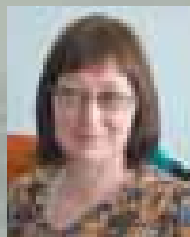
— Азотовцы активно поддерживали субботник. Слаженно трудились, — рассказывает Дмитрий Грибанов, начальник участка по обслуживанию территории и вывозу отходов. — Это не первый и не последний субботник, в котором мы участвуем. Когда снег окончательно растает, работы прибавится еще.

НОВОСТИ
ХИМИЧЕСКОЙ
ОТРАСЛИ

«АКРОН» СОКРАТИЛ ПРИБЫЛЬ НА 47%, ОНА СОСТАВИЛА 6,9 МЛРД РУБ. КОМПАНИЯ ПОЛУЧИЛА УБЫТОК В 2,8 МЛРД РУБ. ПО СРАВНЕНИЮ С 5 МЛРД РУБ. ПРИБЫЛИ ЗА АНАЛОГИЧНЫЙ ПЕРИОД 2013 Г. ВЫРУЧКА УВЕЛИЧИЛАСЬ НА 10% ДО 74,6 МЛРД РУБ. (1,9 МЛРД ДОЛЛ.).

Культурный код Победы

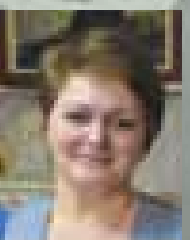
Большинство из нас не видели своими глазами ту Великую, Священную войну 1941–1945 годов. Но историческую память о ней мы обязаны сохранить и передать следующим поколениям. Одним из важнейших архивов тех событий остается культура, и сегодня мы спросили азотовцев, какие произведения искусства, по их мнению, наиболее ярко передают историю Войны. Если с какими-то из них вы еще не знакомы, то самое время почтить-посмотреть-послушать накануне Дня Победы.



Алла Брежнева,
старший диспетчер
производственного
отдела

«А зори здесь тихие» — очень нравится этот фильм: в нем все жизненно, приближено к реальности. Что касается

более современных экранизаций, то одним из лучших можно назвать «Диверсант». Еще хороший фильм «Мы из будущего». Сейчас молодежь уже не может представить, что творилось в годы войны так, как нам, например, рассказывали наши деды, отцы. Для них этот фильм в таком случае особенно важно посмотреть: показывается, как молодые люди уже нашей современности попадают в эти страшные времена. Из песен самая любимая — «День победы».



Ирина Изотова,
уборщица служебных
помещений

Прекрасно запомнились такие фильмы как «Сталинградская битва» еще 1949 года, 4-серийный фильм «Ладого» про блокадный Ленинград, советский сериал «Вечный зов», в котором семья Савельевых и их односельчане пережили войну, революцию. Из книг интересно прочитать «Балтийское небо», еще «Воспоминания и размышления» советского военачальника Георгия Жукова. О песнях можно тоже говорить долго. Это и «В землянке», и «Темная ночь», и «Катюша», и «Тучи в голубом»!



Валерий Блохин,
ведущий инженер

Очень понравился фильм «Они сражались за родину»: в нем хороший подбор актеров. Советую посмотреть старый фильм «Звезда» с Николаем Крючковым и

его современную экранизацию с таким же названием. Последней книгой о войне, которую я читал лет 8 назад, была «Прокляты и убиты» Виктора Астафьева. В ней, мне кажется, много достоверных фактов. А из песен мне приятно слушать «В лесу прифронтовом»: мелодия вальса, атмосфера войны...



Александр Архипов,
старший администратор

В моей молодости популярна была книга «Молодая гвардия» Александра Фадеева. А чего стоит «Повесть о настоящем человеке» Бориса Полевого о советском летчике Маресьеве: подвиг, мужественность, героизм! Фильмы... Чем вам не показателен «Чапаев»? В нем показано такое жизнелюбие, простое отношение к народу — все, чего не хватает нам сейчас. В 2013 году сходил на современный фильм «Сталинград». Если в других, еще старых фильмах про Сталинград всегда показана одна сторона — наша советская армия, то в новом — уже и наши, и немцы показаны, раскрыты как солдаты со своей идеологией.



Ольга Крысман,
ведущий бухгалтер ОАО «СДС-Азот»

Вот буквально недавно вышел фильм «Битва за Севастополь» — стоит, думаю, всем сходить на него. Из старых нравится «В бой идут одни старики», советская комедия «Максим Перепелица». Еще со школьных лет запомнилась поэма «Василий Теркин» Александра Твардовского и «Вера Волошина. Юрий Двужильный» Георгия Фролова. Песни, которые как-то трогают душу — «На позиции девушка провожала бойца», «Смуглянка».

20 апреля 70 лет исполнилось председателю Объединенного Совета ветеранов ЗАО ХК «СДС» Александру Вожжеву.

Большой химии и кемеровскому «Азоту» он посвятил не один десяток лет. Начиная работу на заводе аппаратчиком цеха разделения воздуха. За время работы в подразделении назначался на должности начальника смены, начальника отделения цеха. В 1980-е годы трудился на родственном узбекском предприятии «Навоиазот». В начале 90-х вернулся на Родину, в КАО «Азот». Здесь, на родном заводе, он и доработал до заслуженного отдыха, на любой из должностей проявляя себя как грамотного, инициативного, а главное, неравнодушного работника и руководителя. За все годы своей трудовой деятельности Александр Вожжев имеет множество наград различного значения и масштаба, и где бы он ни оказывался, всегда обладал уникальной способностью организовать коллектив и, что немаловажно, вдохновить.

В его 70 лет в нем столько энергии, что до сих пор нет желания проводить все свое время в тихих семейных буднях, в окружении внуков и детей. Именно поэтому после ухода на пенсию он легко согласился возглавить Совет ветеранов КАО «Азот», а с 2013 года и по настоящее время руководить Объединенным Советом ветеранов ЗАО ХК «СДС».

От всей души поздравляем Александра Степановича с Юбилеем! Желаем оставаться таким же активным, инициативным и энергичным! Пусть каждый трудовой день будет наполнен новыми идеями и свершениями, а дома царят гармония и покой!

гордимся историей:
к 70-летию великой победы

То, что забыть невозможно...

11 апреля во всем мире отмечается Международный день освобождения узников фашистских концлагерей. Дата установлена в память об интернациональном восстании узников концлагеря Бухенвальд, произошедшем 11 апреля 1945 года.

В первый, самый трудный год Великой Отечественной войны, многие советские люди оказались в плену. Сейчас сложно представить, какие мучения выпали на долю этих героев. Их биографии — это настоящие уроки мужества для молодого поколения.

Михаил Иванович Алаторцев служил в Красной Армии, когда началась война. Окончил курсы общевоинских пехотных командиров. На пути этого командира было много трудных боев, один из них стал роковым. 20 марта 1942 года, время, когда уже пахло весной, и вся земля снимала зимний наряд, начался бой на улицах Славинска. Вдруг взрыв, резкий удар по голове, контузия. Очнулся Михаил от удара ногой в спину. Еще не до конца пришел в себя, когда увидел перед собой немца. Так попал в плен в концлагерь в Виннице, затем в международный концлагерь в Германии. До 1946 года родные, друзья, все, кто знал Михаила Ивановича, считали его погибшим, но, не смотря ни на что, пройдя через все горнило войны, он остался жить.

В 1946 году был освобожден Северной группой наших войск.

С 1950 трудится на химкомбинате. Принимал участие в монтаже и пуске цеха Лактам-1.

**За годы Второй мировой войны
через лагерь смерти прошли более
20 миллионов человек из 30 стран
мира, из них 5 миллионов — граждане
Советского Союза. Примерно 12
миллионов человек так и не дожили
до освобождения, среди них — около
2 миллионов детей.**

Яковлев Сергей Федорович в июле 1941 года мобилизован в третий стрелковый полк Красной Армии. В тяжелых боях под Волчанском был контужен, потерял слух, но вскоре снова встал в строй. Во время боев в мае 1942 года оказался в плену. Его отправили в концлагерь в город Эссен. Тяжело ему вспоминать это время, но и забыть невозможно. Каждый прожитый день казался годом. К унижениям, побоям прибавлялось постоянное чувство голода. Приходилось есть траву, ракушки. Когда в июне 1945 года узников освободили английские союзные войска, Сергей Федорович весил 33 килограмма.

После возвращения из плена был направлен в Кемерово на комбинат, где проработал с 1945 года до пенсии в литейном цехе. Награжден юбилейными медалями. За безупречный, добросовестный труд ему присвоено звание «Ветеран труда» ПО «Азот».

Для **Цурцумия Григория Николаевича** война началась с первых же часов 22 июня 1941 года, так как он служил в Красной Армии. Но недолго ему пришлось участвовать в боях. В декабре 1941 года под Ростовом попал в плен. Много пережил в фашистских застенках. Только в мае 1945 года был освобожден.

С 1946 года участвовал в строительстве жилья для будущих химиков. 37 лет трудился в РСЦ ПО «Азот».

Вырастил пятерых детей, из которых сложилась целая династия, общий трудовой стаж которой — 120 лет. Заслуженный ветеран труда и ветеран войны.

Снова «на старт»

По итогам спартакиады «Азота» за первый квартал звание победителя и переходящий кубок завоевала команда заводоуправления. Второе место — проектное управление. Третьими стали спортсмены монтажного управления. Четвертыми — цеха Анон-2. Пятое место в спартакиаде первого квартала заняла команда 15 цеха.



Не успели порадоваться призеры спартакиады, как начались новые испытания в рамках этого всеми любимого спортивного мероприятия.

В спорткомплексе «Лазурный» прошли «Веселые старты на воде», в которых приняли участие 17 команд из разных подразделений предприятия. Всего более 70 пловцов. Плюс армия болельщиков с подбадрывающими речевками, кричалками и плакатами.

В заплыве «Марафонец» на 50 метров были выявлены самые быстрые азотовцы. Среди женщин такими стали: Екатерина Егорова (управление внутреннего аудита АО «СДС Азот»), Надеж-

да Кондукова (ЦСОЭ), Марина Нищенко (УЖТ). Среди мужчин места распределились следующим образом: Константин Вяткин (УГМ-2), Максим Дондилов (Лактам-2), Виталий Жуков (15 цех). Все марафонцы получили подарочные карты в магазин спортивных товаров.

— Участвую не первый год в подобных соревнованиях, — делится впечатлениями Надежда Кондукова, электромонтер релейной группы ЦСОЭ. — Очень много команд пришло и болельщиков. Наш спортклуб отработал четко и слажено. Атмосфера хорошая была, жаль, что не хватило времени на все запланированные конкурсы.

Победителей в общекомандном зачете определяли две эстафеты, в которых от каждого кол-

Кстати:
За 2015 год в спортивных мероприятиях завода приняли участие 2000 спортсменов и болельщиков «Азота».

лектива выступали двое мужчин и одна женщина. В итоге первыми стали спортсмены управления железнодорожного транспорта, вторыми — пловцы цеха Лактам-2. И кубок за третье место забрал цех монтажа оборудования и металлоконструкций.

— Мероприятие прошло на одном дыхании и очень весело, — рассказывает Раиса Гавриленко, спортивный инструктор КОО «Азот». — Порадовало, то, что участвовали новые команды. А в творческом конкурсе хочется отметить болельщиков цеха Карбамид.

Евгения Головина

совет молодежи

Батарейке место

«Азот» принимает активное участие в Днях защиты от экологической опасности. На прошлой неделе на предприятии стартовала акция «Прощай, батарейка».

Она направлена на сбор использованных элементов питания для дальнейшей транспортировки в пункты приема и утилизации отходов.

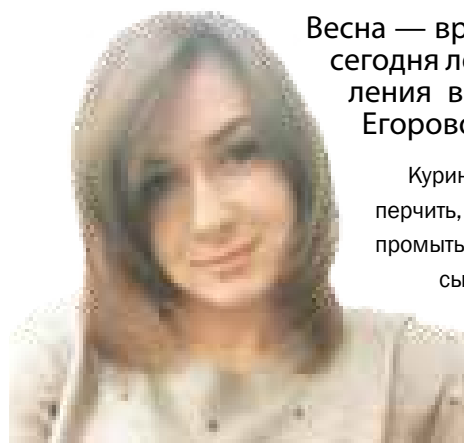
Вы можете принести использованные батарейки и сдать их в специальные урны, установленные на центральной проходной и на проходной в заводоуправлении. Таким образом, внесете свой вклад в сохранение экологии Кузбасса — ведь известно, что пальчиковая батарейка, выброшенная на свалку, загрязняет такими опасными веществами как ртуть, никель, свинец, цинк около 20 квадрат-

ных метров земли. Также опасно хранить использованные батарейки дома, они выделяют вредные вещества в воздух.

Акция продлится до начала июня. Но в планах у организаторов — специалистов отдела охраны окружающей среды «Азота» — оставить контейнеры для сбора батареек на весь год.

Также с 10 апреля по 12 мая 2015 года отдел охраны окружающей среды КОО «Азот» совместно с Профкомом проводят следующие мероприятия, приуроченные к Дням защиты от экологической опасности: конкурс детских рисунков «Азот» в гармонии с природой и конкурс по изготовлению кормушек «Миру мир — птицам пир». К участию приглашаются все желающие работники завода.

моё фирменное



Весна — время готовить фигуру к летнему сезону, поэтому сегодня легкое диетическое блюдо от специалиста управления внутреннего аудита АО «СДС Азот» Екатерины Егоровой.

Куриную грудку нарезать мелкими кусочками (5х5мм). Посолить, поперчить, положить яйца и сметану, тщательно перемешать. Зеленый лук промыть и мелко нарезать и добавить к курице. В полученную смесь посыпать муку. Хорошо все перемешать. Фарш для куриных котлет должен быть достаточно жидким. Жарить котлетки на предварительно разогретой сковороде с добавлением небольшого количества оливкового масла на среднем огне. На разогретую сковороду выложить фарш столовой ложкой. Котлеты готовятся быстро, достаточно обжарить с двух сторон до румяной корочки в течение 2 минут. За это время они полностью

прожарятся. Блюдо получается очень вкусным и легким, но при этом сытным, прекрасно подходит для завтрака, обеда и ужина.

КУРИНЫЕ КОТЛЕТЫ ПО-ФРАНЦУЗСКИ (160ККАЛ/100ГР)

Потребуется:

- 900 гр. куриной грудки/филе;
- 5 яиц;
- 1 ст. ложка сметаны;
- 2 ст. ложки муки;
- ½ пучка зеленого лука;
- Соль, перец;
- Оливковое или растительное масло.

ДОРОГИЕ ЗАВОДЧАНЕ!

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



совет молодежи

КВНщики Азота на высоте!

В начале недели прошел фестиваль Региональной лиги КВН «Кузбасс».

В конкурсе визиток соревновалось 20 команд на право участия в сезоне областных игр КВН. Членами жюри было отобрано 12 команд, в том числе команда КВН КОО «Азот» «42-ая бригада». Зрители встретили азотовцев «на ура!». Смеялись над профессиональным, и не только, юмором. Теперь нашим квнщикам предстоит еще одна игра в конце апреля. Желаем удачи в сезоне!

