

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

АЗОТ

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

№ 16 (2682) 16 СЕНТЯБРЯ 2022 ГОДА

// ЮБИЛЕЙ

40 лет Карбамиду: путь развития



9 сентября состоялось торжественное награждение сотрудников цеха карбамида – в эти дни подразделение празднует свой 40-летний юбилей. Крупнотоннажный агрегат производства карбамида введён в эксплуатацию в 1982 году. К юбилею коллектив цеха был отмечен наградами предприятия и профсоюзной организации, шести сотрудникам присвоены звания «Кадровый Азотовец» (стр. 4).

2



Об экологии
открыто

3



Зима близко

6



Охрана труда:
изменения

// СОБЫТИЕ

Об экологии открыто

16 сентября наш завод посетили министр природных ресурсов и экологии Кузбасса Сергей Высоцкий, журналисты, экологи, члены Общественного экологического совета при губернаторе, активисты-общественники и блогеры. Пресс-туры на промышленные предприятия по вопросам выполнения природоохранных программ в регионе проходят по поручению губернатора Кузбасса Сергея Цивилева.

Для участников делегации проведена обзорная экскурсия по производственной площадке предприятия. Об истории завода, как всегда, увлекательно и доступно журналистам рассказал заведующий Музеем истории и трудовой славы **Илья Арефьев**. А на многочисленные вопросы прессы о модернизации производства минеральных удобрений на кемеровском предприятии, а также о качественных изменениях в области экологии ответили главный инженер **Андрей Вишневецкий** и начальник отдела охраны окружающей среды **Галина Лозовая**.

Гости завода смогли увидеть и подробнее узнать о двух новейших установках «Азота» — азотной кислоты и водорода из природного газа, технологии производств которых соответствуют наилучшим и самым современным отраслевым стандартам и характеризуются высокой экологичностью и эффективностью.

ИТОГОМ РЕАЛИЗОВАННЫХ МЕРОПРИЯТИЙ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ПЕРЕВООРУЖЕНИЮ БУДЕТ СНИЖЕНИЕ ВЫБРОСОВ В 2022 ГОДУ ПО ОТНОШЕНИЮ К ВЫБРОСАМ 2021 ГОДА ОРИЕНТИРОВОЧНО НА 14%.

— По аналогии с новыми установками мы планируем реконструировать наши действующие цеха, внедрив современную селективную очистку, — рассказал Андрей Вишневецкий. — Динамика в снижении негативного воздействия на окружающую среду есть, в том числе за счёт того, что мы внедрили новый катализатор в цехе азотной кислоты. И мы единствен-



▲ Главный инженер Андрей Вишневецкий отвечает на вопросы журналистов о том, как на «Азоте» выполняются мероприятия в сфере охраны окружающей среды

ные в стране, кто это сделал в промышленном объёме. Мы сократим выбросы CO₂ почти в два раза. Это уже будет видно в этом году.

Участники пресс-тура также осмотрели мобильную аналитическую лабораторию экологического контроля «Алмаз-01» на базе автомобиля Ford Transit. Лаборатория укомплектована новейшим современным оборудованием: газоанализаторами, автоматической метеостанцией и компьютерами для оператив-

ной обработки результатов анализов и трансляции данных в режиме онлайн. Автомобиль адаптирован к работе в любых погодных условиях, оснащён дополнительными генераторами, которые позволяют работать автономно.

Отметим, разработка и реализация мероприятий в сфере сохранения окружающей среды, а также участие в региональных и федеральных экологических программах являются приоритетным направлением в работе

// ЦИФРЫ НОМЕРА

40 лет

с момента получения первой продукции отметил цех карбамида

283 ТОННЫ

— общий вес новых конструкций эстакад, установленных в этом году на «Азоте»

180 км

— общая протяжённость тепловых сетей на «Азоте»

«Азота». На нашем предприятии разработана система непрерывных улучшений по охране окружающей среды: к 2026 году «Азот» планирует снизить производственные выбросы в 2 раза.

В ходе пресс-тура гости предприятия смогли также ознакомиться с планами по развитию ГК «Азот» в рамках создания экономической зоны «Кузбасс».

Мероприятие завершилось высадкой памятных деревьев участниками пресс-тура. Теперь вдоль Центрального проезда «Азота» будет расти еловая аллея, высаженная кузбасскими журналистами.

Алина Соколова

// АГРОХИМИЯ

Рекорды урожайности

Продолжается уборочная кампания на полях «Азот-Агро». Но уже сейчас предприятие демонстрирует рекордную урожайность яровой пшеницы среди сельхозпроизводителей региона. Лично оценить ход сбора урожая приехал министр сельского хозяйства и перерабатывающей промышленности Кузбасса **Андрей Ариткулов**.

К середине сентября с полей убрали почти половину всего урожая. Полностью убраны озимая пшеница, ячмень, горох, сейчас идёт уборка яровой пшеницы, впереди — рапс, лён, гречка и амарант. Министр сельского хозяйства и перерабатывающей промышленности Кузбасса Андрей Ариткулов высоко оценил роль предприятия в достижении плановых показателей региона по зерну:

— Результат очень хороший, особенно учитывая, что «Азот-Агро» создавалось как эталонное хозяйство, на полях которого полностью должна отрабатываться технология по выращиванию различных сельскохозяйственных культур именно в наших климатических условиях. Чтобы потом масштабировать этот опыт и перенести в другие хозяйства Кузбасса. Самый главный показатель — это средняя урожайность по региону. Если в прошлом году у нас урожайность в бункерном весе — была не выше 26–27 в среднем, то сейчас этот показатель больше 32. Это как раз характеризует результаты работы «Азот-Агро» и говорит, что предприятие — флагман по возделыванию сельскохозяйственных культур и большой пример для всех остальных предприятий. План, поставленный на этот год перед Кузбассом министерством сельского хозяйства



▲ Министр сельского хозяйства Андрей Ариткулов в сопровождении сотрудников «Азот-Агро» на полях пшеницы

РФ — собрать не менее 1,2 млн тонн. В прошлом году мы собрали 1,5 млн тонн, в этом году планируем превзойти этот результат и собрать не менее 1,7 млн тонн зерна. И «Азот-Агро» вносит неоценимый вклад в достижение этой цели.

Применяемые агрономами «Азот-Агро» технологии интенсивного растениеводства значительно увеличивают общие показатели урожайности. В этом году за счёт сбалансированного питания больших успехов специалисты «Азот-Агро» добились в борьбе с сорняками — постоянным лимитирующим фактором.

— Начали уборочную кампанию мы в начале августа с обмолота

озимой пшеницы, — рассказывает директор «Азот-Агро» **Николай Забава**, — заканчивать будем такими поздними культурами, как гречка и амарант. В этом сезоне мы видим существенную прибавку по урожайности: горох добавил 23%, ячмень — плюс 43% к уровню прошлого года. К сожалению, мы получили дождливые август и сентябрь, высокая влажность не позволяла убирать в желаемом объёме, и техника простаивала довольно много. Зерносушильный комплекс у нас работает практически без остановки. Рассчитываем на вторую половину сентября и на октябрь. Пока идём со значительной прибавкой по всем культурам, поэтому оцени-

ваю уборочную кампанию хорошо!

Посевная площадь «Азот-Агро» постоянно увеличивается — в среднем на тысячу гектаров в год. Ввод в оборот новых культур требует приобретения новых сельскохозяйственных машин. Имеющийся в распоряжении предприятия современный парк уборочной и вспомогательной техники позволяет сохранять высокую производительность.

— В прошлом году мы увеличили посевную площадь, — говорит главный агроном «Азот-Агро» **Андрей Гордиенко**. — К тому же в этом сезоне в оборот ввели новые культуры: лён и гречиху. Исходя из этого, приобрели технику для увеличения нашей производительности — самоходную жатку, подборщики, чтобы увеличить скорость уборочной кампании. Мы ввели новые культуры, чтобы отработать на них технологию, понять, насколько подходят наши климатические условия для возделывания данных культур. Сейчас мы внимательно посмотрели, оценили процесс и сделали свои выводы. Интенсивную технологию мы выбираем, исходя из потенциала культуры, который стараемся раскрыть до максимальной урожайности. После агрохимического анализа подбираем расчёт нужных удобрений — это КАС-32, который делают на «Азоте». На прирост положительно влияют и введённые в оборот земли, и внесение удобрений — один из основных факторов получения высоких урожаев. Мы на месте не стоим, применяем и отработываем все новые технологии, которые появляются на рынке сельхозтоваропроизводителей, и смотрим на результат. Делимся своим опытом и знаниями с коллегами.

Работать в связи с погодными условиями приходится по мере наступления приемлемой влажности. Если она высокая — уборка сильно

усложняется, кроме того, есть риск повредить комбайн. Техника содержится в состоянии постоянной готовности, перед каждой сменой, независимо от того, работали на ней вчера или нет, каждый комбайнер проводит тщательный осмотр и проверку параметров своей машины. **Евгений Козлов** второй год работает на новом комбайне — отмечает комфорт и высокую производительность.

— Работа не из лёгких, тяжёлая, — смеётся он. — Со стороны кажется: легко! Но это не так — устаёшь сильно за смену. Вроде и комбайн новый, удобный, но по 14–16 часов в кабине тяжело. Да и погодные условия нынче не очень. Обычно нормальный уровень — влажность 16–18%, выше — уже не стоит убирать. Если есть погода, то рано в полосу заходим, поздно останавливаемся — работаем до двенадцати ночи, до полпервого. Но главное, чтобы урожайность высокая была — тогда гораздо интереснее самому: частые разгрузки, появляется азарт какой-то. Если бы не было урожая, какой интерес просто так комбайн гонять? А здесь урожайность на уровне!

Применяемые методы возделывания культур приносят свои плоды — и в прямом, и в переносном смысле. Несмотря на сложные погодные условия, завершить уборочную кампанию планируют в срок — к середине октября. Но и на текущий момент достигнутые высокие результаты на полях «Азот-Агро» наглядно показывают, что опыт, полученный агрономами при выращивании культур, можно тиражировать на другие сельскохозяйственные предприятия региона.

Антон Ганеев

// АКТУАЛЬНО

Зима близко

Готовиться к новому отопительному сезону сотрудники цеха теплоснабжения начали сразу после завершения старого – ещё в мае. Провели гидравлические испытания сетей, устранили все выявленные дефекты и внедрили новые энергоэффективные проекты. Сейчас наступает время, когда все работы подходят к концу и близится контрольная проверка сетей перед запуском отопления.

Обогрев батарей в корпусах, а также части производственного оборудования происходит от сетей теплофикационной воды и паровых сетей, которые доносят тепло до потребителей от бойлерных. Изначально снабжение теплофикационной водой на предприятии происходило за счёт трёх источников: корпус 240, корпус 237 и Ново-Кемеровская ТЭЦ. Некоторые здания на «Азоте» были выведены из эксплуатации, сократилось количество сетей, уменьшились диаметры магистральных трубопроводов, и потребность в покупке тепла у НК ТЭЦ отпала. Но остались трубопроводы, идущие от ТЭЦ на «Азот». Во время отопительного сезона вода циркулировала в сетях без дела, а это значительная потеря тепловой энергии. Начальник цеха теплоснабжения **Алексей Блохинцев** в поиске решения проблемы разработал ра-

цпредложение, которое в этом году удалось воплотить.

– Чтобы реализовать этот проект, мы подключили на другую сеть единственный корпус (511), который получал тепло с этого участка. Проектное управление оперативно подготовило проект подключения здания от сетей по проезду 2–3. Мы проложили 2 новые трубы и утеплили их, – рассказывает Алексей Владимирович. – На лишнем участке, который находится на территории ТЭЦ, наша ремонтная бригада «отсекла» часть трубопровода и выставила заглушки. Работать было непросто, так как демонтируемая труба большого объёма – ДУ 1000, но наши специалисты со всем справились. Конечно, немало времени мы потеряли, оформляя документы через пропускную систему НК ТЭЦ, так как это тоже режимное предприятие.

ВЫВОД ИЗ РАБОТЫ ЭТОГО ТРУБОПРОВОДА ПРИНЕСЁТ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ЭФФЕКТ ПРЕДПРИЯТИЮ – ПОРЯДКА 1,5 МЛН РУБЛЕЙ В ГОД.

Не дают потерять лишнее тепло и мероприятия по отключению от отопительной системы зданий, подлежащих в будущем демонтажу. Благодаря этому сокращается протяжённость тепловых сетей и затрачиваемая тепловая энергия на отопление и вентиляцию, а также исключается вероятность замерзания участков сетей. Последними отключёнными в этом году стали 883-й и 183-й корпуса.

Одним из самых значимых проектов этого года в области теплоснабжения «Азота» станет ввод в эксплуатацию парозеж-



▲ У сотрудников цеха теплоснабжения наступила самая жаркая пора

торной установки в корпусе 237. В данный момент подрядная организация там ведёт работы по строительству фундамента, а монтажом трубопроводов и оборудования занимаются специалисты ЦМОМ.

– Это большая работа по реконструкции старой бойлерной, – говорит **Александр Сбитнев**, заместитель начальника цеха теплоснабжения. – Раньше там стояло 2 блока кожухотрубных теплообменников, сейчас их выводят из работы и подключают к одной наиболее эффективной установке. Нагрев будет происходить

быстрее, без дополнительных энергетических затрат. Наоборот, ожидается экономия – в 2015 году аналогичную установку смонтировали и запустили в корпусе 235, она показала себя очень хорошо. Строительство этого важного объекта закончится к концу октября.

Совсем скоро специалисты подразделения начнут проводить опрессовку всей системы, а затем при выявлении пропусков – оперативно устранять их. После этого начнётся очередной отопительный сезон.

// СТРОИТЕЛЬСТВО

Меняем опору

Шестой год на «Азоте» реализуется большая программа по замене металлоконструкций на технологических эстакадах. Они служат с момента основания предприятия – более 65 лет.

Эстакады выполняют немаловажную функцию в рамках нашего предприятия. На них расположены технологические трубопроводы, по которым осуществляется обмен между цехами и корпусами разными веществами, участвующими в ведении производственных процессов, например, водой, паром, воздухом, газом и т.д. Здесь же часто располагаются электрические сети.

ПО ВСЕМУ ЗАВОДУ РАСПОЛОЖЕНО БОЛЕЕ 18 КИЛОМЕТРОВ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ЭСТАКАД И ОКОЛО 6 КИЛОМЕТРОВ – КАБЕЛЬНЫХ ТРАСС, КОТОРЫЕ ТАКЖЕ НУЖДАЮТСЯ В ОПОРЕ.

Полная замена конструкций – процесс не быстрый, затратный, но необходимый. В первую очередь для безопасности людей. Значительные разрушения металла могут привести к обрушению эстакад (а многие из них находятся рядом с дорогой) или к травме персонала, обслуживающего трубопроводы.

Сейчас по утверждённому проекту, который, кстати, разрабатывали инженеры нашего проектного управления, монтаж новых конструкций ведётся по проезду Е-Ж. В сентябре работы будут закончены на последнем пролёте, который находится возле цеха № 15. За год удалось обновить участок

протяжённостью 300 метров. Трудятся на этом объекте специалисты кемеровской компании «Тяжстрой 2000» с привлечением собственной техники.

Объём обновлений по всему заводу большой, поэтому сначала меняются приоритетные, центральные конструкции, от которых зависит деятельность крупнотоннажных производств. Например, эстакады, по которым подаётся аммиак – в первой очереди.

– Сначала устанавливается временная опора, на которую «подвязываются» технологические трубопроводы, таким образом, «разгружается» эстакада и начинается демонтаж, а также заливка фундамента. Затем начинается монтаж новой конструкции, – рассказывает **Дмитрий Бердников**, ведущий инженер отдела по ремонту зданий и сооружений. – Вес одного пролётного строения около 15 тонн – оно собирается по частям. Изготовление новых конструкций проводится тут же, рядом с местом монтажа. Кроме опорной конструкции обновляются смотровые и ходовые площадки, лестницы. После установки металл покрывается специальным антикоррозийным покрытием определённого цвета согласно колористической программе предприятия. А старые материалы идут на металлолом.

Помимо подрядных организаций, в проекте участвуют и азотовские специалисты. К примеру, на эстакаде по проезду Г-Д (цех кальцинированной соды) работы прово-



▲ Кроме замены опорной конструкции, на участках обновляются смотровые и ходовые площадки, лестницы

дил цех по монтажу оборудования и металлоконструкций. Также сотрудники РСЦ, ЦСР, ЦМОМ занимаются «очисткой» эстакад – убирают с них недействующие линии коммуникаций. За счёт этого эстакада становится свободнее и легче, что помогает быстрее провести монтаж новых металлоконструкций.

В зимний период процесс об-

новления эстакад не останавливается, но проходит гораздо медленнее. После завершения всех работ по проезду Е-Ж, согласно проекту монтаж начнётся около цеха лактама-2 (проезд Д 2–1). Также впереди большая замена конструкций по центральному проезду, протяжённость участка около 900 метров.

Со времени начала проекта по

замене металлоконструкций на предприятии было обновлено около 2 километров эстакад. На первый взгляд, может показаться, что это не большая цифра, но темп для этого вида работ неплохой. Новые конструкции прослужат «Азоту» не менее 50 лет.

Страницу подготовила
Евгения Головина

// ЮБИЛЕЙ

40 лет Карбамиду: путь развития

9 сентября состоялось торжественное награждение сотрудников цеха карбамида – в эти дни подразделение празднует свой 40-летний юбилей. Крупнотоннажный агрегат производства карбамида введен в эксплуатацию в 1982 году. К юбилею коллектив цеха был отмечен наградами предприятия и профсоюзной организации, шести сотрудникам присвоены звания «Кадровый Азотовец».

На момент пуска газета «За большую химию» так писала о новом цехе: «Крупнейшее в западной Сибири и на Дальнем Востоке производство по выработке гранулированного карбамида – высококонцентрированного азотного удобрения для сельского хозяйства и эффективной белковой добавки в корма для животных. Проект крупнотоннажного агрегата мощностью 450 тысяч тонн в год карбамида разработан итальянской фирмой «Технимонт», привязка узлов отечественной поставки выполнена Кемеровским филиалом ГИАП».

5 сентября 1982 года в цехе была получена первая продукция, и лаборатория подтвердила соответствие карбамида ГОСТу. Справедливости ради нужно отметить, что первый карбамид был получен на «Азоте» ещё в 1964 году, но в 1974 его производство прекратилось. И уже в 1977 году началось строительство нового цеха по известной итальянской технологии, который после запуска принял в свои ряды часть кадров со «старого карбамида». В первые годы производительность нового цеха была невысокой.

– Со слов ветеранов производства, которых я здесь застал, нагрузки после запуска сначала были небольшие, да и работа была сложная и тяжело давалась, – рассказывает начальник цеха **Андрей Павлычев**. – Но сплоченный коллектив в сочетании с упорным трудом позволяли решать поставленные задачи – цех стабильно работал и постепенно выходил на плановые показатели. За эти годы цех прошёл длинный и непростой путь, но это всегда был путь развития. Были разные времена, например, я застал период, когда совсем не было сбыта и приходилось останавливать цех, потому что склад был заполнен. Из-за технических неисправностей вообще цех могли по два раза за смену останавливать и заново запускать. А сейчас каждая остановка – это подробный разбор причин и целый комплекс корректирующих мероприятий.

Сегодня цех карбамида – стабильное и надёжное производство, ежегодно выдающее порядка 600 тысяч тонн качественного и востребованного продукта, который приносит предприятию прибыль. Несколько лет назад на базе цеха с минимальными затратами запущено производство карбамидо-аммиачных смесей, которые также пользуются большим спросом.

В 2019 году был поставлен абсолютный рекорд в истории цеха – 603 с лишним тысячи тонн. В цехе настроены установить новые рекорды. Все предпосылки для этого есть: оптимальные условия труда,



▲ В коллективе цеха карбамида на протяжении всей истории всегда была дружная и доброжелательная атмосфера

стабильное финансирование потребностей цеха и слаженная работа команды.

В цехе работают 175 человек – представители самых разных профессий: грузчики, аппаратчики, машинисты, операторы, механики, энергетики, киповцы и т.д. Свои знания молодым коллегам передают опытные сотрудники – некоторые трудятся на производстве десятилетиями. Самый большой стаж в цехе у **Людмилы Симаковой**, машиниста компрессорных установок.

– На «Азоте» я работаю с 72-го года, а в новый цех карбамида пришла в 83-м году и здесь до сих пор – вот уже скоро будет 40 лет. Здесь всегда было интересно – как на производстве, так и вне его. Мы постоянно ездили на соревнования, ходили в походы. Даже один раз участвовала в соревнованиях по спортивному ориентированию, правда, потерялась там! Это было очень смешно – я выхожу, и мне говорят: «А мы тебя ищем!».

Коллектив цеха находится в постоянном поиске оптимального состояния стабильного выпуска продукции и снижения рисков и затрат. При безостановочной работе цеха в течение семи месяцев зарплата

всех сотрудников выходит на максимальный уровень. Таким образом, вся команда заинтересована в том числе в бесперебойной и безостановочной работе. При этом у любого работника всегда есть возможность для карьерного роста и развития. В этом смысле показателен пример начальника цеха **Андрея Павлычева**, который отработал здесь более 20 лет. Он начинал свою деятельность в цехе простым грузчиком, уже имея на руках диплом инженера. Потом поработал аппаратчиком, оператором, затем постепенно начал вести весь технологический процесс – стал начальником смены, отделения. По его словам, в этом сильно помогли старшие коллеги, которые передавали свой опыт и знания. И когда прежний начальник собрался на заслуженный отдых, именно поддержка со стороны коллег стала решающим фактором в становлении молодого руководителя. Традиции взаимопомощи в цехе **Андрея Павлычева** сохранил и перенёс в свой стиль управления.

– В цехе всё на виду. Все амбициозные люди, кто проявляет инициативу и какое-то честолюбие – я их знаю. И каждому из них я даю

шанс. Когда я вижу в человеке потенциал, он обязательно получит шанс для развития в цехе. Мы работаем, как единая команда, понимая общие цели и путь их достижения. Мой кабинет всегда открыт, все знают, что ко мне можно в любое время зайти, и несколько минут я обязательно найду или назначу встречу для более серьёзного разговора. Пытаюсь с каждым из своих подчинённых, помимо рабочих, иметь ещё и какие-то личные отношения. Стараюсь знать, что у них в жизни происходит, проявляю определённую эмпатию и делаю это искренне. В результате люди, видя это, дают позитивную обратную связь. Я могу любому из своих сотрудников дать задание, не связанное с его прямыми обязанностями, и он его сделает.

Цех стабильно работает, и пусть глобальных проектов технического перевооружения действующего производства карбамида сегодня нет, поиск внутренних резервов идёт непрерывно. С каждым годом находить крупные эффективные улучшения всё сложнее. Но даже небольшие изменения в комплексе дают ощутимый результат. Приносит свои плоды и работа на опережение – коллектив цеха продумывает

возможные сценарии и варианты развития событий и осуществляет превентивные меры.

Основной объём карбамида идёт на экспорт, в том числе и в наше время. Сейчас нагрузка цеха оптимальна – это примерно 75 тонн продукции в час по карбамиду при благоприятных погодных условиях и хорошем состоянии оборудования. А его в сложном технологическом процессе задействовано много: и динамического, и статического. Обслуживанием и поддержкой работоспособного состояния оборудования занимается собственная ремонтная служба, при необходимости помощь оказывают УГМ, УГП и УГЭ и, естественно, заводоуправление. Учитывая, что основная часть оборудования итальянского производства, приходится внимательно анализировать ситуацию и планировать замены заранее. Исходя из заданных с учётом увеличенной производительности параметров, совместно с управлением снабжения удаётся удовлетворить потребности цеха, подбирая аналоги соответствующего качества, в том числе и российского производства.

Аппаратчик **Василий Лобус** работает в цехе с 1983 года. По его словам, сейчас современное производство, цех постоянно модернизируется и постоянно появляется что-то новое.

– Когда я пришёл в цех, меня подкупило, что всё регламентировано. Описаны все шаги при возникновении любой нестандартной ситуации, что человек должен делать, куда идти – всё расписано. На заводе наш цех – одно из ведущих производств, и наша задача – производить как можно больше карбамида.

Сотрудники цеха прикладывают максимум усилий, чтобы выполнить и по возможности перевыполнить план, а также не допустить сбоев. Каждая остановка – серьёзные потери, отставание от плана и впоследствии тяжёлое навёрстывание. И сегодня, когда коллектив празднует свой юбилей, особенно проявляется зависимость производственных успехов от личного вклада каждого участника и их стремления развивать цех и себя – во всех сферах.

– Работа очень интересная и перспективная, – делится машинист химподготовки **Оксана Приказчикова**, – здесь хорошие руководители, с которыми мы на одной волне, они к нам прислушиваются и относятся по-дружески. Эта работа для энергичных людей, которые стараются в жизни чего-то добиться самостоятельно.

Цех, как и завод, не стоит на месте. Конкуренция на рынке большая, и чтобы не просто выжить, но и хорошо жить, приходится хорошо и напряжённо работать. Каждый день работа в режиме многозадачности, коллектив выполняет все поставленные перед ним задачи.

– Надеюсь, что в таком духе мы продолжим развиваться и дальше, – говорит начальник цеха **Андрей Павлычев**. – Поздравляю с юбилеем наш завод, наш цех и особенно наших ветеранов, которые стояли у истоков производства карбамида! Это большой срок для технологического цеха, и все эти годы мы достойно отработали благодаря вкладу ветеранов, вкладу нынешнего коллектива, а также смежных служб и подразделений. Поэтому всем – огромное спасибо, всех поздравляю с праздником и желаю стабильной, безопасной и безаварийной работы на благо родного завода!



▲ Несколько лет назад цех карбамида начал отгрузку в мягких контейнерах по 800 кг

Антон Ганеев

// БИЗНЕС-СИСТЕМА «АЗОТА»



Бизнес-система ААТЗ: поддержка на старте

22 августа в Ангарском Азотно-туковом заводе начался проект по трансформации бизнес-системы. За помощью на старте важных для предприятия изменений ангарские химики обратились к дирекции по развитию бизнес-системы «Азота». Для руководства и команды трансформации ААТЗ был подготовлен курс тренингов, который дал ответы на вопросы, неизбежно возникающие на первых шагах.

Первая волна проекта «Трансформация бизнес-системы «Азота» стала для нашего завода экспериментальной. Крупнотоннажные цеха оказались площадкой для опробования новой методики и новых инструментов. В этой сложной, но интересной работе, помимо специалистов дирекции по развитию бизнес-системы «Азота» и представителей производственных подразделений, также принял участие заместитель генерального директора по развитию производственной системы Ангарского Азотно-тукового завода **Данил Дубинский**. Решение о его участии связано с идеей гармоничного и равномерного развития всех предприятий группы компаний «Азот».

— Конечно, для меня участие в проекте стало полезным опытом, — говорит Данил Дубинский. — Получил много новых знаний, а при реализации инструментов БСА на практике думал о том, как это сработает на ангарском предприятии. Так что решение об от-

крытии такого проекта у нас стало логичным.

Благодаря видеосвязи руководству ААТЗ удалось побывать на «Галерее № 2», где были представлены результаты активной фазы проекта «Трансформация бизнес-системы «Азота»». Это событие, а также последующий визит азотовской делегации во главе с генеральным директором **Игорем Безухом** на ангарское предприятие ещё раз убедили, что решение о начале трансформации в Ангарском Азотно-туковом заводе верное.

Так как ААТЗ представляет собой цех по производству аммиачной селитры плюс вспомогательные службы, а общая численность персонала не превышает 300 человек, трансформация предприятия пройдёт в одну волну. Она захватит основное производство, а также службы главного инженера. Активная фаза завершится к концу 2022 года, фаза поддержки продлится в период с января по май 2023 года.

Специально для команды трансформации бизнес-системы Ангарского Азотно-тукового завода был подготовлен курс тренингов, который прошёл в Ангарске с 29 августа по 2 сентября. Провёл его начальник центра развития бизнес-системы «Азота» **Евгений Беккер**. «Стартовый тренинг» для руководителей помог топ-менеджменту и начальникам подразделений ААТЗ лучше понять идеологию бизнес-системы «Азота», суть её инструментов. В тренинге «Коммуникация с работниками» приняли участие линейные руководители, которым полученные знания помогут правильно доносить информацию о новой системе работы до своих подчинённых. «Адаптационный тренинг» для команды трансформации дал подробную инструкцию работы специалистам, которые непосредственно будут внедрять новые инструменты в производственный процесс.

— Так как команда Ангарского Азотно-тукового завода уже при-

ступила к реализации проекта по трансформации, включённость в учебный процесс оказалась максимальной. Было много живых диалогов, вопросов и уточнений. По запросу аудитории проводились дополнительные консультации, касающиеся разных направлений проекта, — говорит Евгений Беккер. — Хочу добавить, что этот обучающий курс — не разовая поддержка от дирекции по развитию бизнес-системы «Азота». Мы будем оказывать методологическую помощь ангарским коллегам на протяжении всего их проекта по трансформации.

Результаты фазы диагностики проекта по трансформации бизнес-системы Ангарского Азотно-тукового завода будут представлены на «Галерее № 1» в конце сентября. О ходе трансформации бизнес-системы ААТЗ мы продолжим рассказывать на страницах газеты «За большую химию».

Когда улучшения очевидны

Активная фаза трансформации бизнес-системы «Азота» в крупнотоннажных цехах завершилась в июле. Однако работа команды проекта продолжается — много задач остаётся на фазе поддержки. В числе важных — реализация инструмента «Цикл улучшений» на новых выбранных участках. Результаты этой работы особо заметны в цехе № 13.

Конечно, ремонтная кампания внесла свои коррективы в ход второй фазы проекта. Но в целом, от намеченного плана не отступали. В каждом из пяти крупнотоннажных цехов были определены участки для улучшений. В цехе № 13 им стало помещение транспортёрщика на стадии фасовки. Оно представляет собой небольшую комнату со стеклянными стенами, которая расположена внутри корпуса 774. В нём сотрудники ведут записи в сменном рапорте, хранят спецодежду и личные вещи.

— Помещение находилось в плачевном состоянии. Это было понятно не только визуально, но и по отзывам работников. Поэтому решение руководства цеха реализовать инструмент «Цикл улучшений» именно здесь было принято быстро, — рассказывает менеджер дирекции по развитию бизнес-системы «Азота» **Кирилл Лапшин**.

В первую очередь был намечен график необходимых мероприятий. В том числе среди важных задач — замена ломаной плитки на полу, очистка стёкол помещения, организация места хранения средств индивидуальной защиты, установка кондиционера. Всё это было сделано в стандартные сроки реализации «Цикла улучшений» — за семь недель.

Помещение транспортёрщика за это время, действительно, значительно изменилось в лучшую сторону — это заметно с первого взгляда. Сами работники отмечают, что уровень и комфорта, и безопасности, без сомнения, вырос.

— Плитка на полу теперь ровная, а раньше постоянно была опасность запнуться и травмироваться, — говорит **Елена Кудашкина**, транспортёрщик отделения обработки гранул цеха № 13. — Радует, что появился кондиционер, так как в летнее время помещение сильно нагревалось. Новые чистые стёкла помогают лучше контролировать технологический процесс. Да и в целом просто приятнее стало находиться на рабочем месте.

Страницу подготовила Екатерина Чуева



▲ Помещение транспортёрщика до «Цикла улучшений»



Помещение транспортёрщика после «Цикла улучшений»

// ОХРАНА ТРУДА

Оптимизация в порядке

В сентябре вступило в действие Постановление Правительства РФ от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда». О грядущих изменениях в этой сфере на «Азоте» мы поговорили с начальником службы охраны труда Ольгой Волковой.



▲ Подробная презентация программы изменений в сфере охраны труда была представлена на очном совещании

— **Ольга, расскажите, что вступление в силу федерального постановления значит для предприятия?**

— На предприятии произойдут довольно большие изменения. По некоторым направлениям требования усилятся, но мы нашли способ уменьшения объёма документооборота в нашей сфере. Более гибким стал подход в подготовке персонала. Мы убрали излишние требования и выделили в отдельную группу сотрудников, выполняющих работы повышенной опасности. Получилось более чёткое разделение сотрудников по группам, закреплённое на законодательном уровне.

Также теперь ЦОК и служба охраны труда будут единственными местами сбора и хранения всей информации по нашей сфере. В результате систематизации появится порядок и простота при поиске нужной документации. Структурные подразделения мы от этой работы освободили.

— **Расскажите об основных изменениях подробнее.**

— Теперь законодательно закреплена новая категория — офисные работники — это сотрудники с допустимыми условиями труда. Требования в области охраны труда к ним снижены, поскольку на рабочих местах меньше опасности, нет вредных факторов. Соответственно, и обучение, и проверка знаний им требуются в меньшем объёме, чем занятым на производстве.

Для работников производства, которые проходят первичную проверку знаний, отдельной процедурой введена стажировка по охране труда на рабочем месте. Её должны проходить после обучения все работники, чья деятельность связана с вредными производственными факторами. Стажировка составляет не менее двух смен и оформляется отдельным распоряжением. Программа разрабатывается индивидуально для каждого работника, ис-

ходя из его образования и опыта. Мы специально создали типовую программу стажировки, и цеха могут ей пользоваться, выбирая нужные позиции, необходимые данному конкретному работнику.

— **Изменения коснутся программ обучения?**

— В самих обучающих программах по охране труда практически ничего не поменялось. Единственное, в основную программу мы включили обучение применению средств индивидуальной за-

щиты. Также для руководителей и специалистов теперь вместо одной программы обучения будет целых три. Программа А — это общие вопросы охраны труда, программа Б — для тех, у кого работа связана с вредными производственными факторами и источниками риска, и программа В — для сотрудников, выполняющих работы повышенной опасности. Периодичность обучения для категорий А и Б — раз в три года, для программы В — один раз в год. Проверка знаний по охране

труда по программам А и Б проводится в центре обучения кадров, по программе В — в комиссии службы охраны труда. Теперь для того, чтобы работодатель мог организовать первичное обучение по охране труда, работодателю даётся не 30 дней, как раньше, а 60. Это означает, что нам будет гораздо легче организовывать процесс обучения, поскольку поток устраивающихся на предприятие достаточно велик.

Положительные изменения появятся в организации внеплановых инструктажей — теперь основанием для его проведения является срок в 60 дней, а не 30, как было раньше. Большую часть таких инструктажей приходилось проводить для работников производства, имеющих длительный отпуск. По прежним нормативным документам, каждый отпуск приводил к необходимости проводить эту процедуру. Теперь их будет меньше, соответственно, уменьшится бумажная работа. Также все повторные инструктажи будут проводиться один раз в 6 месяцев для всех категорий профессий. Раньше для некоторых категорий их проводили раз в три месяца, теперь введена единая периодичность, это тоже упростит нам всем жизнь.

— **Вы говорили, что часть требований будет отменена...**

— Да. Мы попытались максимально оптимизировать процесс в цехах и отменили ряд мероприятий. Убрали удостоверения по охране труда — вся информация теперь хранится в протоколах, дублировать её в удостоверениях не требуется. Сейчас данные размещены в «А-портале», руководители могут в любой момент их посмотреть.

А С 1 МАРТА 2023 ГОДА БУДЕТ ВВЕДЁН ЕДИНЬИ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР РАБОТНИКОВ, ОБУЧАЕННЫХ ПО ПРОГРАММЕ ОХРАНЫ ТРУДА, И ИНФОРМАЦИЯ О КАЖДОМ СОТРУДНИКЕ БУДЕТ ФИКСИРОВАТЬСЯ НА ВСЕРОССИЙСКОМ УРОВНЕ.

Сейчас продумываем, как организовать всем доступ к этой системе, когда она начнёт работать.

В подразделениях больше не будет комиссий по проверке знаний. Раньше сотрудники рабочих профессий проходили в ЦОК обу-

чение, сдавали экзамен по охране труда, на них оформляли протокол. Потом они приходили в подразделение, и там нужно было сдавать ещё один экзамен и оформлять ещё один протокол. Мы это устранили: теперь протоколы вести не надо, все документы будут вестись только в центре обучения кадров, который предоставит их по первому же запросу.

При переименовании должности или структурного подразделения теперь не требуется повторная проверка знаний. Если у руководителя или специалиста уже пройдена программа обучения, при техническом переводе, которые также происходят довольно часто, не нужно делать ничего дополнительно до истечения текущего срока действия обучения.

Отменили программы первоначального повторного инструктажа. С октября они для рабочих профессий будут проводиться по инструкции по охране труда и рабочему месту, а для руководителей и специалистов — по перечню нормативных документов структурного подразделения. Убрали и журнал целевого инструктажа, теперь будет единый журнал для всех видов инструктажей. К сожалению, Министерство труда не разрешило перевести эти журналы в электронную форму, пока обязательной осталась бумажная.

— **Какое из этих нововведений больше всего сократит потери времени?**

— Наверное, то, что больше не нужно делать приказы о допуске к самостоятельной работе. Теперь это будет оформлено через запись в журнале инструктажа на рабочем месте, а отдел труда и заработной платы будет уведомляться служебными записками о дате самостоятельной работы. Это значительно упростит документооборот, потому что этих приказов, во-первых, много — приблизительно с десятком в день — и, во-вторых, при оформлении нужно учесть целый перечень требований. Всё равно оформление организационно-распорядительного документа — более тонкая и сложная работа, чем оформление простой служебной записки.

— **Как вы оцените нововведение в целом? Изменения назревали?**

— Раньше мы работали по постановлению 2003 года — конечно, там многие вещи уже просто морально устарели. Поэтому регуляторная гильотина была заложена на федеральном уровне. Правительство РФ распорядилось планомерно пересмотреть все действующие нормативно-правовые документы и порядок обучения. Новые законодательные документы сейчас оценить трудно. Мы обязательно всё проанализируем и организуем в соответствии с новыми требованиями, но окончательно всё поймём, когда пройдёт первая проверка Государственной инспекции труда и появятся первые разъяснения. Однозначного понимания пока не дают даже инспекторы. Потому что даже у них могут быть разные трактовки. Многие станут понятны во время первой проверки.

— **Когда процесс внедрения этих изменений будет запущен?**

— Изменения на заводе вступят в силу с 3 октября после выхода приказа предприятия. В этом году проверок не будет, так что дорабатывать будем уже в следующем, когда начнутся плановые проверки, в том числе и по реализации данного постановления Правительства. Предварительно, уже сейчас можно прогнозировать сокращение документооборота по обучению охране труда минимум в два раза. Это освободит нам руки для более полезной деятельности, потому что бумажная работа отнимала очень много сил и времени.

Беседовал Антон Ганеев



▲ Применение средств индивидуальной защиты теперь включено в общий курс обучения по охране труда

// АЗБУКА ПРОФЕССИЙ

Светлана Стефанкина:

Химия не перестаёт меня удивлять...

Химики. Как много они делают для «Азота» и не только. Их незаметный труд окружает нас повсюду. Сегодня в нашей рубрике расскажем путь в эту профессию Светланы Стефанкиной, старшего химика лаборатории № 3 управления по качеству.

Светлана Алексеевна 40 лет трудится на нашем предприятии. Она уже давно завоевала статус высококвалифицированного специалиста, стала наставником для нескольких поколений лаборантов «Азота», профессионалом, к которому обращаются за советами и помощью. Но после окончания школы она даже и не подозревала, что химия станет спутницей её жизни.

— Я увлекалась иностранными языками, особенно французским языком, переводила книги, — вспоминает **Светлана Стефанкина**. — Поступала после 10 класса на факультет романо-германской филологии в КемГУ, и так получилось, что не сдала историю партии. Увидела объявление в газете про набор в СГПТУ № 3 на обучение на базе 10 классов и решила получить профессию лаборанта химического анализа и параллельно подготовиться для повторного поступления в университет. После окончания училища



▲ Все свои знания Светлана Стефанкина ответственно и бережно передаёт молодым сотрудникам

пришла работать на «Азот». Первое время было страшновато: огромные корпуса цехов, большая ответственность за выдачу результатов анализов технологическому персоналу. Очень помогла вникнуть и во всём разобраться мой наставник и учитель, хороший человек и специалист химик-технолог **Антонина Арафаилова**. Мне понравилась химия! Я захотела пойти учиться дальше на дневное отделение в КузГТУ, а потом вернуться на предприятие. Но, когда пришла в отдел кадров, мне **Иван Сваровский**, который много лет возглавлял кадровую службу завода, сказал: поступай на вечернее отделение, будешь работать и учиться! Было, конечно, тяжело, часто приходилось подмениваться, но справилась и в течение месяца сдала экзамен на рабочее место. Стала

лаборантом химического анализа 5-го разряда. Через несколько лет назначили начальником лаборатории ЦОТК контроля цехов № 4, № 9. Сейчас в должности старшего химика УК, но функционал остался тот же.

В лаборатории № 3 исследуют большой перечень выпускаемой продукции: углеаммонийные соли, аммония карбонаты, кислоту азотную неконцентрированную и квалификации «чда», аммиак водный технический, аммиак водный квалификации «чда», аммиак безводный сжиженный марки Ак и Б. Все анализы проводят в соответствии с требованиями нормативных документов под управлением системы менеджмента качества, действующей на предприятии.

Помимо контроля готовой продукции, проводится операционный

контроль стадий технологического процесса цеха газового сырья, отделения получения магниезиальной добавки цеха № 13, а также мониторинг природно-поверхностной воды (р. Томь) и питьевой воды, которая поступает во все корпуса «Азота» и подаётся в посёлок Горняк. Один раз в месяц отбирается питьевая вода в столовых предприятия и передаётся на бактериологический анализ в ФБУЗ «Центр гигиены и эпидемиологии в Кемеровской области – Кузбассе». При проведении работ повышенной опасности лаборанты также выполняют анализы.

Всё это круглые сутки делают лаборанты. На сегодня в штате их 16 человек. На них лежит огромная ответственность не только за качество продукции, но и за здоровье и безопасность людей. И если вдруг какие-то показатели качества не соответствуют требованиям нормативных документов, то работники лаборатории могут запретить отгрузку продукции.

Задача старшего химика — выстроить процессы так, чтобы лаборанты чётко знали, как действовать в нестандартных ситуациях, не допускать отгрузки бракованной готовой продукции. Также он следит за актуальностью нормативных документов, инструкций, методик, обеспечивает лабораторию всем необходимым для проведения контроля качества продукции.

Труд лаборантов сегодня облегчает современное оборудование, приборы, компьютеры, удобные программы для расчёта показателей. А 40 лет назад всё делалось

вручную. Работники лабораторий всё писали и считали сами. В распоряжении у них были громоздкие сложные счётные машинки «Феликс» — это самый распространённый в СССР арифмометр. Назван в честь Феликса Дзержинского. Для проведения вычислений на нём нужно было крутить рукоятку. Потом появились большие электронные вычислительные машины «Искра». Здесь уже числа вводились на клавишах, и расчёт происходил быстрее. Сейчас всё по-другому. Появляются новые программы, устройства. Как отмечают лаборанты, они постоянно учатся чему-то новому.

— Химия — интересная наука, она не перестаёт удивлять меня до сих пор, — делится своими мыслями Светлана Алексеевна. — Но всё-таки профессия химика — это призвание, не каждый может её покорить. На моей практике немало случаев, когда к нам приходили люди, в том числе и с высшим образованием, и они не могли даже научиться держать пипетку в руках!

Светлана Алексеевна стала проводником в профессию более чем для 30 студентов! Она вырастила их до настоящих специалистов, и многие из них остались трудиться на «Азоте».

— Всё, что знаю, я всё передаю молодым сотрудникам, — говорит она. — Пока силы есть, хочется работать, мне ещё нужно подготовить приемника, достойную смену, чтобы в лаборатории и после меня был порядок. Только тогда я буду спать спокойно!

// АДАПТАЦИЯ И НАСТАВНИЧЕСТВО

Первый конкурс среди наставников

Впервые на кемеровском «Азоте» будет проходить конкурс «Лучший наставник». До 19 сентября продолжается приём заявок. За подробностями о конкурсе мы обратились к ведущему специалисту по адаптации и наставничеству Ольге Парамоновой.

— **Ольга Викторовна, расскажите, пожалуйста, кто приглашается на конкурс?**

— Участниками первого конкурса «Лучший наставник» могут стать сотрудники КАО «Азот», обучившие минимум одного работника и прошедшие курс «Инструктор производственного обучения-наставник (для категории «Рабочие») или «Наставничество» (для категории «РСС»). Также у конкурсантов не должно быть дисциплинарных или иных нарушений. Возраст не ограничен.

— **В какие этапы пройдёт конкурс?**

— До 19 сентября мы принимаем заявки. Они заполняются на «А-портале». В разделе «Создать заявку» есть вкладка «Заявка на участие в конкурсе «Лучший наставник». С 20 по 23 сентября пройдёт «Оценка наставниче-



▲ Ольга Парамонова

ской деятельности» — это заочный этап, в котором члены оргкомитета заполняют оценочный лист по результатам работы со-

трудника в статусе наставника. Здесь личное участие наставников не требуется. Затем до 4 октября наставники на своём рабочем месте будут показывать членам оргкомитета или записывать на видео процесс обучения нового сотрудника.

В период с 10 по 19 октября состоится очное, финальное мероприятие конкурса. Наши наставники будут рассказывать о себе как о наставнике и отвечать на вопрос: «Почему я решил стать наставником и какова моя роль как наставника для предприятия?». Также каждому конкурсанту нужно будет решить кейс по наставничеству. По итогам этого этапа и определяются победители.

— **Какие-то поощрения ждут участников?**

— Конечно! Победитель получит диплом, премию в размере 10 тысяч рублей, памятный подарок, значок «Лучший наставник», ему будет присвоен статус «Наставник-эксперт» на год. Это даёт прибавку к материальному вознаграждению за адаптацию новых работников. Также его пор-

ЧИСЛО НАСТАВНИКОВ НА «АЗОТЕ» НЕУКЛОННО РАСТЁТ:

2019 Г. — 620 НАСТАВНИКОВ;
2020 Г. — 685 НАСТАВНИКОВ;
2021 Г. — 703 НАСТАВНИКА;
2022 Г. — 1032 НАСТАВНИКА.

ИЗ НИХ БОЛЕЕ 750 ЧЕЛОВЕК ИМЕЮТ СЕРТИФИКАТ «ИНСТРУКТОР ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ-НАСТАВНИК» И 136 ИМЕЮТ СТАТУС «НАСТАВНИК-ЭКСПЕРТ»



тет украсит доску почёта лучших наставников «Азота». За второе и третье место предполагаются те же награды, кроме денежной премии.

Каждый наставник, заявившийся на конкурс, получит сертификат участника и памятные подарки.

— **Зачем наставникам и нашему предприятию нужны такие мероприятия?**

— Мы решили провести первый такой конкурс, чтобы выявить сильнейших наставников и лучшие практики наставничества. Участвуя в конкурсе, наставники будут обмениваться опытом и, таким образом, повышать свои навыки

и наставничества и развиваться профессионально. Наставничество играет для нашего предприятия немаловажную роль. Опытные сотрудники передают свои знания, традиции подразделений, они действительно поддерживают высокий профессиональный уровень специалистов. Химическая отрасль важна для человечества, но сегодня некоторые профессии уходят с рынка труда. И именно наставники не позволяют многим из них исчезать совсем. Быть наставником сегодня — это модно, важно и нужно.

Страницу подготовила
Евгения Головина



Подарки для первоклассников

1 сентября – в специальной школе-интернате № 22 для учащихся с нарушениями речи прошла торжественная линейка, посвящённая Дню знаний. «Азот», для которого это учебное заведение подшефное, по доброй традиции вручил школьникам специальные подарки.

В этом году за школьные парты сели 240 учеников, 37 из них – первоклассники. Первое сентября – в интернате праздник почти семейный, особенно для самых маленьких. К поздравлениям присоединился и «Азот»: сотрудники предприятия привезли первоклассникам необходимые канцелярские наборы. **Ольга Довгаль**, главный специалист группы по социальным вопросам, и **Николай Семёнов**, заместитель председателя профсоюзного комитета, вручили подарки и, выступая на линейке, пожелали ученикам успехов в учёбе.

– Первое сентября – замечательный день для всех. Сегодня от-

крываются новые дороги не только для тех, кто пошёл в первый класс. Когда-то они открылись для нас всех в этот день: мы пошли полу-

чать новые знания, эмоции и впечатления. Хочу пожелать ребятам, чтобы их трудолюбие и талант помогли в учёбе; учителям и ро-

дителям – терпения и мудрости. Желаю всем, чтобы этот год был успешным! – выступил с добрыми пожеланиями Николай Семёнов.



▲ Сотрудники профкома с первоклассниками и директором школы на праздничной линейке

МБОУ «Школа-интернат № 22» и КАО «Азот» на протяжении долгого времени связывают самые тёплые отношения. Предприятие создаёт комфортные условия для учёбы, помогает с ремонтом учреждения и организацией транспорта. При поддержке профсоюзного комитета завода в прошлом учебном году ребята ездили на экскурсию в ботанический сад, зоопарк «Вовкин двор» на Лесной Поляне, Томскую писаницу. На этом добрые традиции не заканчиваются: профсоюзный комитет совместно с отделом по социальным вопросам закупают подарки и поздравляют учеников со значимыми праздниками. Так, на последний звонок выпускникам каждый год дарят памятные сувениры – наручные часы с гравировкой. По словам директора школы, ребята с удовольствием носят подарок после выпуска.

– Уже более двадцати лет мы с работниками «Азота» добрые друзья, – сказала директор школы **Оксана Недашковская**. – Предприятие – наш главный спонсор и попечитель, не только создаёт условия для учащихся с ограниченными возможностями здоровья и детей-инвалидов, но и разделяет с нами радостные моменты жизни. Я думаю, этот учебный год станет очень плодотворным для нас всех. Желаю всем педагогам и детям отличного настроения и здоровья, а коллективу «Азота» – здравствовать и процветать!

Алина Кобец

// ТВОИ ЛЮДИ, «АЗОТ»!

От любви поёт

Жизнь преподносит нам сюрпризы. Хорошие и плохие. И вместе с ними приходит уникальный опыт и обязательно перемены. На страницах нашей газеты мы не раз писали про талантливого сотрудника предприятия Владимира Праздничина – инженера с душой поэта. Недавно была записана оригинальная песня на его стихи. Это новое развитие творчества, которое пришло с большими изменениями в его жизни.

19 лет в цехе технической диагностики и ещё больше в литературе. Днём инженер-рентгенолог проводит неразрушающий контроль сварных соединений и диагностику различного оборудования нашего завода. А вечером пишет стихи, юмористические рассказы, теперь и песни. Всего в его коллекции более 200 произведений (это те, что увидели свет, а в закромах немало черновиков и набросков для будущих творений). И 10 песен. Большая их часть пока – это кавер-версии.

– Процесс моего творчества, связанный с песнями, обычно зависит от конкретной цели, – рассказывает Владимир Владимирович. – Первое произведение так и появилось – попросили переделать слова песни для нашего азотовского мероприятия. После этого было ещё несколько, так сказать, заказов. Песню так просто написать тяжело. У меня должен первым получиться припев – это как лейтмотив, главная тема

произведения, а потом остальные строки рождаются.

Недавно у кемеровской школы № 95 появился свой гимн. Автор его – наш коллега! Там обучаются его дочь и сын. Директор школы обратилась к Владимиру Праздничину с идеей, а поэт в ответ сочинил достойное произведение, которое по душе и педагогам, и детям. Ещё одним подарком от Владимира для школы стал гимн кадетского класса. Такой класс впервые открыли в этом году в Кузбассе. В октябре на присяге юные кадеты, среди которых сын автора, первый раз исполняют свой собственный гимн!

История создания первой и пока единственной оригинальной песни – с написанной мелодией на стихи Владимира – как раз связана с переменами в жизни.

– Два года назад у меня умерла жена, – делится Владимир своими воспоминаниями. – Двое детей и я остались одни, было тяжело. Но мне повезло влюбиться

снова. В творческого человека, художника. Она читала мои стихи и как-то говорит: можешь переделать песню Лары Фабиан, а я спую её. Я переделал. Она спела. Получилось хорошо. Потом она предложила мне создать собственную песню. Познакомила с известным у нас в Кузбассе композитором Дмитрием Поляковым. Работа над песней шла тяжело, мы её переделывали 7 раз. Там определённая композиция должна быть, порядок слов. Но написали. И её исполнил Олег Смолин, солист Государственной филармонии Кузбасса им. Б. Т. Штоколова. Кстати, сейчас у нас в процессе создания песня для одного из цехов предприятия, это сюрприз к юбилею подразделения. Конечно, интересно развиваться в этом направлении, для меня песни – это не просто новая ниша для творчества, а как оказалось, и новый поворот в моей жизни.

Беседовала и слушала песни Евгения Головина



КРАТКО О ДОСТИЖЕНИЯХ:
ЧЛЕН СОЮЗА КУЗБАССКИХ ПИСАТЕЛЕЙ.
В 2020 ГОДУ НАГРАЖДЁН МЕДАЛЬЮ АННЫ АХМАТОВОЙ, КОТОРАЯ УЧРЕЖДЕНА РОССИЙСКИМ СОЮЗОМ ПИСАТЕЛЕЙ В 2019 ГОДУ.
В 2021 ГОДУ НА ТОРЖЕСТВЕННОЙ ЦЕРЕМОНИИ ВРУЧЕНИЯ НАЦИОНАЛЬНЫХ ЛИТЕРАТУРНЫХ ПРЕМИЙ «ПОЭТ ГОДА-2020», «ПИСАТЕЛЬ ГОДА-2020» И МЕДАЛЕЙ БУНИНА БЫЛ ПООЩРЁН ЗА ПРОИЗВЕДЕНИЯ В ПРОЗЕ И В ПОЭЗИИ МЕДАЛЯМИ БУНИНА ЗА ВКЛАД В РАЗВИТИЕ СОВРЕМЕННОЙ РУССКОЙ ЛИТЕРАТУРЫ.
2021 ГОД – ПОБЕДИТЕЛЬ ПРЕМИИ «ПИСАТЕЛЬ ГОДА» В НОМИНАЦИИ «ЮМОР». ПРИЗОМ СТАЛО ИЗДАНИЕ КНИГИ ВЛАДИМИРА ПРАЗДНИЧИНА «МИКРОБ АНАТОЛИЙ». АВТОР ЧЕТЫРЁХ ЛИТЕРАТУРНЫХ СБОРНИКОВ.

Одно из последних стихотворений:

Любовь, похожая на песню
Осенний день, когда тебя
увидел.
Мне ангел мой сказал: – Не
упусти.
Такой ты никогда уже не
встретишь,
Подобной в этом мире не
найти.
Сказал он мне: – Уйду я на
рассвете.
Теперь она – твой ангел у тебя.
И зазвучала в моём сердце
песня,
Что мне напели ночью небеса.
Любовь моя похожа так на
песню,
Где зачастую не важны слова.
Мотив лишь для двоих
известен,
Для каждого мелодия своя.
От этой песни вырастают
крылья,
Проходит боль былых обид.
Любовь меняет наши жизни,
Судьбу на «до» и «после»
разделив.
Мелодию любви нашепчет
ветер,
Листья опавшая напишет мне
слова,
Осенний дождь заменит мне
оркестр,
Споют ту песню звёзды и луна,
Пусть эта песня сердце людям
лечит,
Припев красивый душу исцелит.
И словно ветер нежно
и незримо
Над суетою жизни воспарит.

Больше полезной и актуальной информации на официальной странице КАО «Азот» в социальной сети «ВКонтакте» и в Telegram-канале предприятия

