

# ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

## AZOT

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

№ 8 (2674) 19 МАЯ 2022 ГОДА

// ПРАЗДНИК

# 9 Мая: подвиг вечный



Отгремели салюты в честь 77-й годовщины Победы в Великой Отечественной войне. Страна отпраздновала 9 Мая, день памятный и важный для каждой российской и не только семьи. В нашем репортаже – яркие кадры исторического праздника, состоявшегося в столице Кузбасса (стр. 2).

### 3



Вакуум-вытяжка:  
аммиак-1

### 3



Стабильный  
квартал

### 7



Экоаудит  
пройден



// ПРАЗДНИК

# 9 Мая: подвиг вечный



▲ В составе экипажа танка Т-34 сотрудники кемеровского «Азота»

Отгремели салюты в честь 77-й годовщины Победы в Великой Отечественной войне. Страна отпраздновала 9 Мая, день памятный и важный для каждой российской и не только семьи. В нашем репортаже — яркие кадры исторического праздника, состоявшегося в столице Кузбасса.

В Кемерове движение торжественного марша в честь Дня Победы на площади Советов открыл легендарный Т-34. На танке развевалась копия Знамени Победы.

В составе экипажа — сотрудники кемеровского «Азота». Эта техника 1943 года выпуска — участник реальных исторических событий. Танк был подбит боевым снарядом в Невельской операции и 60 лет пролежал в псковских болотах, пока его не обнаружили во время поисков вблизи деревни Ловец в 2015 году. Боевую машину полностью восстановили. Невероятно, но техника до сих пор находится на ходу! С 2020 года танк стал одним из главных украшений парада в Кемерове. После Дня Победы Т-34 возвращается на постамент в один из районов города.

На параде кемеровчане и гости города увидели и другую военную технику, а также ретроавтомобили. Участниками торжественного марша стали представители творческого движения предприятия. Вокалисты

Первого мужского хора «Азота» проехали по главной площади в легендарной «Полуторке», исполнив песни военных лет. Песни, с которыми наши солдаты освобождали мир от фашизма.

— Кемеровский «Азот» всегда принимает активное участие в разных общественных мероприятиях региона, — сказал **Александр Храмов**, заместитель генерального директора по социальным вопросам. — 9 Мая — это самый главный праздник для каждого из нас. И в этот замечательный день большая часть сотрудников предприятия пришла на парад, чтобы вместе со всей страной отпраздновать эту Великую Победу.

Победным строем «Бессмертного полка» по проспекту Советскому и главной площади города прошли 77 тысяч человек. Люди разных возрастов, жители всех районов, ра-

ботники сотен кемеровских предприятий пронесли портреты героев-фронтовиков и тружеников тыла, настоящих героев своих семей. Тысячи участников Великой Отечественной войны, которые на всех фронтах и в тылу приближали долгожданный День Победы, смогли вновь пройти по улицам города. Более пятисот сотрудников «Азота» приняли участие в этом трогательном шествии.

9 Мая — это день, когда мы благодарим всех, кто подарил нам мир и свободу, боролся с фашизмом на фронте и в тылу, возрождал страну в трудные послевоенные годы. Сменяются поколения, но Великая Победа, как символ национальной гордости, воинской славы и доблести нашего народа, живёт в наших сердцах. Мы помним и будем помнить бессмертный подвиг всегда!

Евгения Головина

«**СЕРГЕЙ ЦИВИЛЕВ, ГУБЕРНАТОР КУЗБАССА:** «ЗА МНОГОВЕКОВУЮ ИСТОРИЮ НАШИ ВРАГИ МНОГО РАЗ ПЫТАЛИСЬ ЗАХВАТИТЬ НАШИ ЗЕМЛИ, ПОРАБОТИТЬ ИЛИ УНИЧТОЖИТЬ НАШ НАРОД. И ВСЕГДА ВСЕ ДРУЖНО — ОТ МАЛА ДО ВЕЛИКА — СТАНОВИЛИСЬ НА ЗАЩИТУ РОДИНЫ. ВО ВРЕМЯ ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ ФАШИЗМ ОБЪЕДИНИЛ ВСЮ ЕВРОПУ, БЫЛА СОЗДАНА САМАЯ КРУПНАЯ АРМИЯ МИРА, САМАЯ КРУПНАЯ ОБЪЕДИНЁННАЯ ЭКОНОМИКА ЕВРОПЫ РАБОТАЛА НА ПОБЕДУ ВЕРМАХТА. И, КАК ВСЕГДА, НАШ НАРОД ОБЪЕДИНИЛСЯ РАДИ ПОБЕДЫ. СО СЛОВАМИ «ЗА НАМИ ПРАВДА», «ВРАГ БУДЕТ РАЗБИТ, ПОБЕДА БУДЕТ ЗА НАМИ» ПОДНИМАЛИСЬ ВСЕ И НА ФРОНТАХ, И В ТЫЛУ. ДОЛГИХ 1418 ДНЕЙ ДЛИЛАСЬ ВОЙНА. МЫ ДОШЛИ ДО БЕРЛИНА, СПАСЛИ ЕВРОПУ ОТ ФАШИЗМА. МЫ МНОГО ПОТЕРЯЛИ ЛЮДЕЙ В ТОЙ ВЕЛИКОЙ ВОЙНЕ, МЫ ЗАПЛАТИЛИ ЗА ПОБЕДУ КРОВЬЮ И ВСЕГДА БУДЕМ ОБ ЭТОМ ПОМНИТЬ».



▲ «И снова май, цветы, салют и слёзы»



▲ «Расцветали яблони и груши, поплыли туманы над рекой, выходила на берег Катюша, на высокий берег, на крутой...»



▲ Первый мужской хор «Азота» своими патриотическими песнями создавал участникам тожественного марша лирическое настроение

## // ЦИФРЫ НОМЕРА

30 узлов учёта пожаро-хозяйственной воды

установили на «Азоте» в 2021 году, в планах до конца 2022 года — ещё 60 узлов

## 1-е место

заняла команда КАО «Азот» в 77-й городской легкоатлетической эстафете, посвящённой годовщине Победы в Великой Отечественной войне

## 2-е место

заняла команда «Азота» в кубке Кемеровской области по спортивному пейнтболу



// ПРОИЗВОДСТВО

# Вакуум-вытяжка: на очереди – Аммиак-1



▲ Замена оборудования на более современное позволит поддерживать необходимые нагрузки цеха и лучше экономить ресурсы

В котельно-сварочном отделении ремонтно-механического цеха продолжают работы по изготовлению и сборке новой вакуум-вытяжки компрессора азотоводородной смеси для цеха аммиака-1. Во втором цехе производства аммиака замену такого аппарата произвели прошлым летом.

Закончить работы нужно успеть до начала капитального ремонта. Старое и отслужившее свой срок оборудование будет полностью де-

монтировано, и вместо него установлено новое, изготовлением и сборкой которого сейчас занимаются специалисты РМЦ. Вакуум-вытяжка – это аппарат, от работы которого зависит функционирование главной машины агрегата – компрессора поз. 401.

В прошлом году проектированием и изготовлением вакуум-вытяжки для цеха аммиака-2 занималась фирма-подрядчик из Санкт-Петербурга. Своими силами завод выполнял только демонтаж и монтаж оборудования, отказавшись от услуг сторонних организаций. Работы осуществил цех по монтажу оборудования и металлоконструкций. В этом году все работы «Азот» выполнит самостоятельно – со стороны питерских коллег будет только консультативная поддержка. Конструкторы цеха находятся на постоянной связи с коллегами

из северной столицы. Год успешной эксплуатации аналогичного сооружения – хороший аргумент в пользу надёжности проекта.

– Самостоятельное изготовление конструкции под ключ обойдётся заводу на порядок дешевле, – рассказывает начальник ремонтно-механического цеха Николай Патраков. – РМЦ несёт ответственность за изготовление сооружения по имеющимся чертежам. Вакуум-вытяжка в аммиаке-1 будет точно такая же, как и та, что прошлым летом была смонтирована во втором цехе. Чертежи одни и те же, предприятие их приобрело у подрядчика, и мы выполняем все работы в строгом соответствии с ними. Непосредственно над конструкцией начали работать ещё в декабре. Проект масштабный, оборудование серьёзное, поэтому все относятся очень



▲ Конструкция вакуум-вытяжки очень большая, её собирают в РМЦ по частям

и очень ответственно. Работать приходится в том числе и сверхурочно, потому что объём огромный, к тому же другие заказы от цехов никто не отменял – параллельно идёт текущая работа.

Конструкция очень большая, изготовление происходит узлами и собирают её в РМЦ по частям. Одна только собранная металлоконструкция воздушного блока весит порядка 10–15 тонн, а их – шесть штук. К началу лета должны быть полностью собраны тепловые блоки. В целом, по словам старшего мастера **Александра Понкратова**, 95% металлоконструкций данного оборудования производится в котельно-сварочном отделении РМЦ. Расчётное время на изготовление и сборку такой машины – 12 тысяч часов работы. В отделении над ней сейчас трудится 18 человек. Нетрудно подсчитать, что на каждого из них приходится более 80 дней непрерывного и напряжённого труда.

– Приобретение такого неочевидного опыта поможет развитию специалистов цеха и повышению квалификации своих кадров, – говорит Александр Понкратов. – Здесь очень важны точность и соответствие чертежам – необходимые условия для успешной реализации проекта. Если конструк-

торская документация верна и всё будет выполнено строго по технологии проектировщика, то проблем с вытяжкой не будет ни при сборке, ни при дальнейшей эксплуатации. Конечно, проект сложный, но тем интереснее. И в дальнейшем хотелось бы продолжить такие амбициозные задачи решать. Думаю, мы в состоянии освоить и что-то более сложное. Нужны квалифицированные кадры – места-то вакантные есть, другое дело, что специфика машиностроения такова, что настоящих грамотных специалистов в принципе не так много. Только образования и разряда здесь недостаточно, желательно ещё и обладать хорошим опытом.

Работы по сборке ведутся интенсивно, но ещё далеки от завершения. Перед тем как перевозить конструкцию, специалистам РМЦ предстоит осуществить контрольную сборку, подогнать все элементы, ещё раз до миллиметра проверить, что называется, «на земле» все размеры и их соответствие проекту. Только после этого можно будет дать команду на погрузку и транспортировку в цех для последующего монтажа, установки и подготовки к эксплуатации.

**Антон Ганеев**

// ПОКАЗАТЕЛИ

## Стабильный квартал

На кемеровском «Азоте» определены и награждены цеха-лидеры производственной деятельности за I квартал 2022 года.

План по производству товарной продукции за I квартал текущего года на предприятии выполнен на 100,2%.

Специальная комиссия рассмотрела итоги работы подразделений за данный период и в соответствии с «Положением о подведении итогов производственной деятельности цехов КАО «Азот» вынесла решение о присвоении классных мест коллективам.

В первой группе цехов первое классное место присвоено цеху № 15 (начальник цеха – **Алексей Долголюк**). Второе классное место в этой группе у коллектива цеха аммиака-1 (начальник цеха – **Алексей Скороходов**).

Во второй группе цехов первое классное место занял цех серной кислоты производства капролактама (начальник цеха – **Сергей Бахтин**).

В третьей группе цехов первое классное место присвоено коллективу цеха № 3 управления главного механика (начальник цеха – **Александр Доценко**).

Первое классное место в четвёртой группе у коллектива цеха сервисного обслуживания КИП № 2 (начальник цеха – **Анис Аюпов**). Второе классное место присуждено коллективу цеха сервисного обслуживания КИП № 1 (начальник цеха – **Игорь Федоренко**).

Победителем в пятой группе

цехов стало управление железнодорожного транспорта (начальник управления – **Андрей Сидоров**). Второе классное место в этой группе у коллектива цеха теплоснабжения (начальник цеха – **Алексей Блохинцев**).

Всем цехам-лидерам, а также их начальникам перечислены денежные поощрения. Кроме того, отмечена профессиональная деятельность работников управления по качеству, обслуживающих цехов, занявшие классные места.

**Евгения Головина**

« – ЛЮБЫЕ СОРЕВНОВАНИЯ, КОНЕЧНО, МОТИВИРУЮТ, – ГОВОРИТ **СЕРГЕЙ БАХТИН**, НАЧАЛЬНИК ЦЕХА СЕРНОЙ КИСЛОТЫ. – ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ОСОБЕННО, ВЕДЬ ОНИ ПОКАЗЫВАЮТ, НАСКОЛЬКО ЭФФЕКТИВНО МЫ РАБОТАЕМ, КАКИЕ ЕСТЬ ДОСТИЖЕНИЯ ИЛИ ОШИБКИ. »



▲ Главный инженер Андрей Вишневский вручает награду за производственные достижения начальнику цеха аммиака-1 Алексею Скороходову



▲ Коллектив цеха сервисного обслуживания КИП № 2 стал победителем производственного соревнования в четвёртой группе цехов



## // ПРОИЗВОДСТВО

# Базовая потребность

На «Азоте» реализуется масштабная программа установки узлов учёта пожарохозяйственной воды. Цех водоснабжения до конца 2023 года планирует оснастить современными устройствами всё предприятие. О том, как движется процесс, мы поговорили с начальником цеха Андреем Галковским.

— **Андрей Васильевич, расскажите в целом о программе, о её целях.**

— Важность обеспечения цехов питьевой водой невозможно переоценить. Это базовая потребность человека, наряду с воздухом, пищей и так далее. Качество питьевой воды строго регламентировано, в соответствии с СанПиН она должна быть абсолютно прозрачной, без запахов, привкусов и бактерий. Такую воду для всего предприятия в настоящее время мы получаем из города. Потребность «Азота» составляет 140 кубометров воды в час — это больше 1,2 млн кубометров в год. При том, что мы должны наших потребителей обеспечивать в полном объёме, необходимость достоверного учёта и строгого контроля за расходованием этого ресурса очевидна.

— **То есть речь идёт о сокращении потерь?**

— Я бы сказал: об оптимизации системы подачи питьевой воды в целом, хотя и сокращение потерь — немаловажный момент. В масштабах всего предприятия — это большой ресурс для экономики. У нас есть общий годовой план на потребление питьевой воды, который включает месячные лимиты. Любое превышение лимита влечёт за собой дополнительные расходы, чего хотелось бы избежать. Предприятие большое, где-то происходят переливы, где-то отсутствует автоматика для отключения. Нам необходим контроль каждого подразделения-потребителя. Для этого мы совместно с управлением главного энергетика приняли решение о создании автоматизированной информационно-измерительной системы, включающей установку узлов учёта питьевой воды во всех цехах. Они будут оснащены датчиками и приборами для вывода данных в единую информационную сеть.

— **Сколько их всего нужно и сколько уже поставили?**

— Всего на предприятии должно быть установлено 148 узлов. Пробный этап у нас начался ещё в прошлом году. Начали мы, естественно, с себя, так как нужно было отработать технологию, посмотреть все подводные камни. Согласно первоначальному плану, поставили 15 штук, увидели поддержку и заинтересованность в цехах и добавили себе дополнительно ещё 15. Таким образом, за прошлый год установили 30 узлов. В этом году поставили задачу ещё 60 узлов смонтировать и установить. Сейчас управление информатизации и связи для нас приобретает программное обеспечение. Датчики в узлах уже установлены, но ещё не подключены. Пока показания снимаются вручную, под запись, а в дальнейшем всё будет сводиться в единую информационную систему, доступ к которой будет у руководителей и сотрудников, отвечающих за потребление ресурсов на предприятии.

— **Что это даст?**

— Когда каждый установленный узел будет подключён к серверу, мы сможем в режиме реального времени видеть точные данные по расходу и водопотреблению каждого цеха, контролировать утечки и реагировать и устранять нарушения. Тем самым будет достигнут баланс потребления питьевой воды. Сейчас баланс не



▲ Начальник участка цеха водоснабжения Дмитрий Сорокин показывает один из первых узлов, установленных на предприятии

сходится, если исходить из показаний счётчиков, примерно 45% — потери. А это где-то 20 миллионов рублей в год. Установка узлов позволит нам вести технический учёт и, самое главное, вовремя обнаруживать источники этих потерь и сокращать их. Система будет хранить показатели расхода воды, и их накопление позволит в будущем проводить подробный анализ водопотребления по любому структурному подразделению предприятия.

В каждом цехе есть резервуар с суточным запасом воды на случай перебоев с поставкой из города. Программа предусматривает установку системы автоматического управления потоком при заполнении этого резервуара.

— **Вы говорили про общую оптимизацию системы...**

— Да, работа ведётся большая, ведь, помимо установки узлов, мы параллельно меняем трубопроводы на всём предприятии. Там тоже долгосрочная программа, рассчитанная на 10 лет. Это взаимосвязанные программы, и в совокупности они должны иметь очень хорошую эффективность. У потерь

водоснабжения есть две основных причины: переливы в цехах и утечки в подземных коммуникациях. С первой причиной установка приборов учёта должна справиться, а со второй... без замены коммуникаций можно только установить факт утечки. Хорошо, если она вышла на поверхность — мы увидели, раскопали, сделали. А может быть такое, что водичка нашла себе дорожку, допустим, к ливневой канализации, и потихонечку туда убегает. Трубопроводы чугунные, сетям уже больше 50 лет, и их состояние, мягко говоря, не всегда удовлетворительное. Со временем из-за морозов, оттепелей, движения почв они постепенно раскачиваются, и появляются пропуски, которые невозможно увидеть. К питьевой воде внимание особое — требования санитарной безопасности людей. Поэтому утечка — это опасность не только в плане потерь, но и отсутствие гарантии загрязнения.

— **Вы сейчас движетесь поэтапно. Возникают ли какие-то сложности?**

— Конечно, поэтапно. Невозможно просто завести подрядчика



▲ Андрей Галковский, начальник цеха водоснабжения

и заменить сразу все трубопроводы, и установить все узлы. Это из разряда фантастики. Просто потому, что невозможно будет при этом обеспечивать цеха водой. Поэтому мы меняем маленькими участками, по заранее спроектированному и согласованному со всеми плану. Те, кто больше потребляет воды по статистике — попадают в первую очередь. Это все крупные цеха, где работает много людей. В процессе установки первых узлов в нашем цехе, как я говорил — проверяли на себе — было принято, я считаю, очень верное решение: делать все сборки идентичными по габаритам — 1250 миллиметров, для того чтобы в дальнейшем можно было, как в конструкторе, заменять вышедшие из строя детали. Размеры

стареемся выдерживать до миллиметра. Комплектующие узлов у нас сейчас полностью российского производства. Только первая партия шаровых кранов была зарубежной, сейчас перешли на новосибирские.

— **А сколько времени занимает установка одного узла?**

— Сам узел ставится один день. Гораздо больше времени занимает подготовка — а тут индивидуальные нюансы есть в каждом отдельном случае. Из практики можно сказать, что установка узлов становится ещё и поводом для оптимизации коммуникаций питьевой воды. Начинаем вместе с руководством цехов смотреть их, и выясняется, что часть вообще уже не используется и можно её демонтировать. Так шаг за шагом устраняем места лишнего застоя воды, помогаем разобраться со схемами, оптимизируем при необходимости. Процесс взаимовыгодный, все работаем на благо предприятия.

К беседе подключается **Дмитрий Сорокин**, начальник участка цеха водоснабжения:

— Понятно, что в цехах главное — свои глобальные задачи по производству. И такие вопросы, как установка узлов учёта питьевой воды, прямо скажем, не первостепенные. Подведены коммуникации, и хорошо. Но когда мы реальную помощь по оптимизации существующих коммуникаций начинаем оказывать, нам, конечно, навстречу идут, потому что все понимают, что это забота о своих сотрудниках. В момент замены и установки узла есть возможность перенести его в более удобное место, убрать подальше от производственной части.

— **Какие-то подразделения уже оснащены узлами учёта питьевой холодной воды?**

— Пока полностью оснащены только цеха водо- и теплоснабжения. Сейчас в активной стадии работы в цехе кальцинированной соды. А на очереди — лаборатории и цех КИПиА.



ДО



ПОСЛЕ

▲ Узел учёта пожарохозяйственной воды в электроцехе. До и после замены

Беседовал Антон Ганеев



// НАГРАДЫ



▲ Генеральный директор «Азота» Игорь Безух вручает инженеру-лаборанту исследовательской лаборатории Марии Аринушкиной свидетельство участника конкурса «Надежда России» за разработки в области науки и техники



▲ Сотрудники «Азота» стали победителями XXII Всероссийского конкурса «Инженер года – 2021» и конкурса молодых учёных и специалистов «Надежда России»

# Настоящее и будущее «Азота»

Деятельность сотрудников «Азота» отмечена на высоком уровне. Российский и Международный союзы научных и инженерных общественных объединений при участии Академии инженерных наук им. А. М. Прохорова подвели итоги XXII Всероссийского конкурса «Инженер года – 2021» и конкурса молодых учёных и специалистов «Надежда России». Среди победителей – наши коллеги. Расскажем о достижениях каждого.

«Инженер года» – крупнейший проект, реализуемый в России с целью выявления и распространения передового опыта и достижений инженерных кадров, лучших в своей сфере деятельности. На предварительном этапе в конкурсе 2021 года участвовало более 70 тысяч человек из 63 регионов России.

По итогам конкурса за достижения в своей сфере деятельности ведущий инженер исследовательской лаборатории **Наталья Дзюба** получила сертификат «Профессиональный инженер России» в номинации «Химия и химические технологии».

Наталья Григорьевна работает на «Азоте» тридцать лет. Всё это время она занимается любимым делом. С командой профессионалов оптимизирует технологические процессы, ищет инновационные решения, а также разрабатывает и внедряет новую продукцию в производство.

– Я исследователь по натуре. Мне интересно открывать новое, решать серьёзные проблемы, добиваться результата, – рассказывает она. – У меня разная и насыщенная

работа. И мне её никогда не хотелось сменить.

Наталья Дзюба участвовала во многих перспективных проектах, принёсших значительную экономическую выгоду предприятию. К примеру, в создании новых удобрений – карбосульфат и сульфам, в разработке антигололёдного реагента, уже запатентованного продукта, в работе по снижению аммиачного азота в конденсате сокового пара цеха сульфата аммония.

Сейчас Наталья Григорьевна занимается разработкой рецептур новых азотных удобрений с добавками микро- и макроэлементов, а также методами контроля полученных продуктов. Кроме того, свой опыт высококвалифицированный специалист передаёт молодым, являясь для многих сотрудников наставником.

Звание «Профессиональный инженер России» в номинации «Теплоэнергетика, теплотехнологии» получил **Евгений Ахремов**, главный специалист группы развития и инжиниринга производственного отдела. Евгений Анатольевич работает на предприятии с 2006 года. Сейчас одним из направлений его деятельности является разработка и реализация энергосберегающих мероприятий. Евгений Ахремов – один из самых активных радиоанализаторов «Азота». Им подано и внедрено в производство 25 рацпредложений. Подтверждённый экономический эффект от использования его решений за последние 5 лет составил почти 20 млн рублей.

В прошлом году специалист разработал проект по выработке электроэнергии за счёт использования вторичных энергоресурсов. Внедрение мероприятия позволит сэкономить предприятию около 100 млн рублей. Предложенная им программа по модернизации и оптимизации системы оборотного водоснабжения снизит потребление электроэнергии «Азотом» на 37 млн рублей ежегодно.

В номинации «Системы и технологии обеспечения безопасности производства, охрана труда» звание «Профессиональный инженер России» присвоено **Ольге Волковой**, начальнику службы охраны труда. Ольга Александровна начала карьеру на предприятии в 2011 году. Она активный участ-

ник научных конференций и профессиональных конкурсов. Ольга Волкова инициировала создание электронной базы прохождения предварительных и периодических медосмотров. Проект позволяет в любой момент формировать списки работников, подлежащих медицинскому осмотру, создавать направления на осмотры на основе закреплённых форм. На текущий момент экономический эффект от данной работы достигает порядка 1 млн рублей ежегодно.

В составе рабочей группы Ольга Александровна приняла участие во внедрении программного обеспечения информационной системы управления «Промышленная безопасность и охрана труда». Проект направлен на обеспечение безопасности выполнения работ и исключения многочасового заполнения документации по охране труда. Система не допускает к выполнению работ сотрудников без своевременных инструктажей, обучения и средств индивидуальной защиты. Сейчас программа приносит экономический эффект равный 15,5 млн рублей в год.

**Татьяна Лугма**, инженер группы моделирования технологических процессов, награждена дипломом победителя конкурса «Инженерное искусство молодых» в номинации «Химия и химические технологии». Она пришла на «Азот» в 2020 году. За это время она стала участником нескольких проектов с общим потенциальным экономическим эффектом более 35 млн рублей. Например, выполненные работником расчёты позволили в цехе анона-2 «расширить узкое место» в технологическом процессе. В результате этого цех поставил исторический

рекорд по выработке кубового анона. Также специалист стала автором рационализаторского предложения «Снижение потерь капролактама на стадии экстракции цеха лактама-2».

В 2020–2021 гг. Татьяна Васильевна участвовала в научно-практической конференции Промышленно-металлургического холдинга в секции «Охрана окружающей среды», а также в пяти технических онлайн-сессиях SCIF на разные темы. Татьяна Лугма выступила с докладом «Применение математического моделирования в теплоэнергетике на КАО «Азот» на IV Всероссийской молодёжной научно-практической конференции «Энергостарт» и с работой «Лучшие практики в области энергосбережения и повышения энергетической эффективности на КАО «Азот» на VI Всероссийской научно-практической конференции «Энергетика и энергосбережение: теория и практика».

За разработку в области науки и техники **Мария Аринушкина**, инженер-лаборант исследовательской лаборатории, получила свидетельство участника конкурса «Надежда России». Её научная работа отмечена как перспективная. Мария работает на предприятии третий год. И в её практике уже есть уникальный способ синтеза вещества, который она создала вместе с ведущим инженером исследовательской лаборатории **Сергеем Герасимовым**.

– Мы встретились в нашей лаборатории, когда Мария была на 3 курсе, она являлась стипендиантом «Азота» и часто появлялась у нас, – рассказывает Сергей Владимирович. – Я предложил ей эту тему. Она в вузе прорабатывала с преподава-

телем какие-то моменты, я – в лаборатории. Потом она пришла сюда работать. У неё есть все задатки учёного: пылкий ум, аналитические способности, отличные знания по фундаментальной химии, что сегодня редко.

Около четырёх лет велась деятельность над разработкой оптимального, простого и изящного способа получения аминапроновой кислоты. Основной её компонент – производимый на «Азоте» капролактама. Более 300 опытов и усердный труд в конечном итоге привели к успешному результату.

– Аминапроновая кислота в большей степени применяется в медицине, – поясняет Мария Аринушкина. – Вещество растворяется в физрастворе и используется в основном как кровоостанавливающее средство в хирургии, гинекологии. В сухом виде кислота является инициатором полимеризации капролактама, проще говоря, при её участии можно получить прочный пластик. Нам было важно получить из продукции, которую производит наше предприятие, что-то новое. Производство капролактама – это не только удобрения и пластмасса, из него можно получать множество других веществ.

Аминапроновая кислота в малых объёмах производится в России. Дефицит восполняется за счёт импорта. Изначальная цель проекта – создание импортозамещающего продукта. На данный момент разработки отравили заявку на изобретение в Роспатент. Следующий этап – опытно-промышленные испытания.

– Я была в приятном удивлении, когда узнала, что наша работа отмечена на конкурсе, – говорит Мария Аринушкина. – Не надеялась, что так будет, ведь у нас в стране действует немало сильных исследовательских институтов. Оказалось, и наш вклад в науку стал значимым. Будем продолжать свою работу дальше.

Сейчас учёные занимаются исследованием стоков производства капролактама. В приоритете у специалистов разработка оптимального способа утилизации отходов, а также получение из них новых продуктов. Химики уверены, что расширение линейки продукции – будущее любого предприятия.

**Евгения Головина**

« **НАТАЛЬЯ ДЗЮБА:**  
У НАС ЕСТЬ РЕШЕНИЯ, КОТОРЫХ  
НЕТ НИГДЕ В МИРЕ, И ПО  
ПРОИЗВОДСТВУ ПРОДУКЦИИ,  
И ПО МЕТОДАМ ЕЁ КОНТРОЛЯ.  
МЫ РАБОТАЕМ ВСЕ ВМЕСТЕ  
ДЛЯ ОБЩЕГО ДЕЛА, И НАГРАДА  
ОДНОГО – ЭТО ОБЩЕЕ  
ДОСТИЖЕНИЕ. »



## // БИЗНЕС-СИСТЕМА «АЗОТА»

# В центре информации о цехе

Инфоцентр – это инструмент бережливого производства, который начал осваиваться на нашем предприятии ещё в 2021 году. В рамках реализации направления «Управление эффективностью» в проекте «Трансформация бизнес-системы «Азота» к разворачиванию инфоцентров применяется новый гибкий подход.

Напомним, что инфоцентр – это место (группа стендов), где отражаются основные производственные показатели цеха, влияющие на достижение целей, поставленных перед ним в рамках предприятия. При помощи маркеров, графиков и таблиц в «Инфоцентре» отмечаются любые отклонения от нормы, а значит у руководителя подразделения есть возможность оперативно принимать решения по коррекции ситуации.

Одним из первых в рамках трансформации инфоцентр появился в цехе № 15. На третьем эта-



▲ В ходе совещания у инфоцентра работники цеха, отвечающие за направления, рассказывают о состоянии показателей

же коридора административного корпуса размещены 7 маркерных досок, где ведётся контроль за показателями по нескольким направлениям: «Безопасность», «Экология», «Персонал», «Производство», «Качество», «Ремонты», «Фабрика идей», «Доска решения проблем», «Цикл улучшений», «Клиентоориентированность» и «Решение проблем в формате А3». За каждым из разделов закреплён ответственный от цеха № 15, его задача обнов-

лять информацию с установленной периодичностью. В завершении активной фазы 1-й волны «Трансформации бизнес-системы «Азота» инфоцентры в каждом из цехов-участников проекта заработают в полную силу.

– Важное новшество, связанное с появлением инфоцентра в цехе № 15 – это то, что теперь все общецеховые совещания проходят не в кабинете начальника, а здесь, у инфоцентра, – говорит

**ПОРЯДОК РАБОТЫ С ИНСТРУМЕНТОМ «ИНФОЦЕНТР»:**

- УСТАНОВКА СТРАТЕГИЧЕСКИХ ЦЕЛЕЙ ЦЕХА И ОПРЕДЕЛЕНИЕ КЛЮЧЕВЫХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ ДЛЯ КАЖДОГО РАЗДЕЛА ИНФОЦЕНТРА
- ОРГАНИЗАЦИЯ РЕГУЛЯРНОГО ВИЗУАЛЬНОГО КОНТРОЛЯ И УПРАВЛЕНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТЬЮ РАБОТЫ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ (ОПРЕДЕЛЕНИЕ СПОСОБА ВИЗУАЛИЗАЦИИ ПОКАЗАТЕЛЕЙ, НАЗНАЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННЫХ ЗА ИХ РЕГУЛЯРНОЕ ОБНОВЛЕНИЕ)
- ОРГАНИЗАЦИЯ ЕЖЕДНЕВНЫХ СОВЕЩАНИЙ ПО ПРОИЗВОДСТВУ У ИНФОЦЕНТРА
- АНАЛИЗ ПРИЧИН ОТКЛОНЕНИЙ, РАЗРАБОТКА И РЕАЛИЗАЦИЯ ПЛАНОВ КОНТРОЛЕЙ
- РЕШЕНИЕ ВЫЯВЛЕННЫХ ПРОБЛЕМ С ПРИМЕНЕНИЕМ РАЗЛИЧНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

менеджер дирекции по развитию бизнес-системы «Азота» **Александр Дудкин**. – Работники цеха, отвечающие за направления, рассказывают о состоянии своих показателей, а начальник цеха может сразу принимать необходимые решения. Пока мы только пробуем работать в таком формате, но в дальнейшем благодаря этому подходу совещания станут максимально быстрыми. «Инфоцентр» – это живой инструмент, и в процессе его использования он может видоизменяться. Возможно, какие-то из разделов и показателей исчезнут, как неактуальные, а какие-то, наоборот, будут добавлены. При этом показатели

для каждого цеха определяются индивидуально.

– Конечно, инфоцентр заявлен как инструмент для работы начальника, но я могу сказать, что с его помощью удаётся заинтересовать в достижении общей цели подразделения весь коллектив, – делится впечатлениями начальник цеха № 15 **Алексей Долголюк**. – Я как руководитель итак в курсе основных проблем производства, а благодаря инфоцентру они становятся понятны каждому работнику.

В настоящее время работа по формированию инфоцентров также активно ведётся в цехах № 13, аммиака-1, аммиака-2 и карбамида.

## // ЛИДЕРЫ УЛУЧШЕНИЙ

## Простая система подачи = больше хороших идей

Постоянные улучшения и борьба с проблемами – это задача каждого работника предприятия. Ведь лучше всех возможности для совершенствования конкретного рабочего места знает только тот, кто трудится на нём изо дня в день. С таким утверждением согласен и оператор ДПУ цеха аммиака-2 Андрей Можарцев.

Андрей работает на «Азоте» с 2015 года, хотя познакомился с ним, когда ещё учился в техникуме. В рамках профориентационной работы учебного заведения побывал с экскурсией на нашем заводе. Конечно, студент был впечатлён: огромное предприятие, шумное, многолюдное.

Позже он начал учиться на инженера в Кемеровском технологическом институте пищевой промышленности. К старшим курсам встал вопрос о выборе места работы. Тогда Андрей Можарцев сразу подумал про «Азот», тем более, что туда уже устроился его одноклассник, который отзывался о предприятии очень хорошо.

– Плюсов было много: стабильная, хорошая заработная плата, сменный график работы, престижное предприятие, большой отпуск. Я долго не раздумывал, решил устроиться на место стажёра оператора ДПУ на производство аммиака, – вспоминает Андрей. – Меня взяли, но самое сложное было впереди. Я доучивался в вузе и одновременно вникал в сложную технологию. Для того чтобы перейти из стажёра на постоянную должность, мне понадобилось около полугодия.

Теперь Андрей Можарцев уже давно чувствует себя уверенно в должности оператора ДПУ. К своей работе относится ответственно, всегда неравнодушен к любым проблемам, возникающим в процессе трудовой деятельности. Старт проекта «Трансформация бизнес-системы «Азота» в цехе аммиака-2 дал ему новые

**ППУ ОТ ЛИДЕРА**

**АВТОР: АНДРЕЙ МОЖАРЦЕВ**

**КАТЕГОРИЯ: ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ**

**СПП ПРИМЕНЕНИЯ: ЦЕХ АММИАКА-2**

**НАЗВАНИЕ: «УЗКИЙ ПРОХОД МЕЖДУ БЛОКАМИ»**  
**ОПИСАНИЕ: ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ ПЕРЕЙТИ С ОДНОГО БЛОКА НА ДРУГОЙ И ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ПОЗИЦИИ 120, НА ВЫСОТЕ 16 МЕТРОВ СДЕЛАН ПЕРЕХОД. ПРИ ЭТОМ ОДНА ЧАСТЬ ПЕРЕХОДА ШИРОКАЯ И УДОБНАЯ ДЛЯ ПЕРЕДВИЖЕНИЯ, А ДРУГАЯ УЗКАЯ, ЧТО СОЗДАЁТ ТРУДНОСТИ ДЛЯ ПЕРЕДВИЖЕНИЯ, ТАК КАК НАД ВСЕМ ПРОХОДОМ УСТАНОВЛЕН ОБЩИЙ ТРУБОПРОВОД ПОЗИЦИИ 120.**  
**РЕШЕНИЕ: РАСШИРИТЬ ЧАСТЬ ПЕРЕХОДА У ПЕРВОЙ И ВТОРОЙ СЕКЦИИ.**

возможности для улучшения своего рабочего пространства.

– Для нас провели обучение, в ходе которого рассказали о таких инструментах как «Фабрика идей» и «Доска решения проблем». Конечно, работа по решению проблем в цехе у нас велась и до того, но писали мы их на маркерной доске. Теперь есть возможность и проблемы, и предложения по улучшению публиковать в приложении «iДействуй», – рассказывает Андрей Можарцев. – Это очень удобно, потому что оформлять идею можно сразу же, как только она появилась, не нужно для этого куда-то идти. Кроме того, всегда понятно, на каком этапе согласования идея находится.

В рамках проекта по трансформации бизнес-системы в цехе аммиака-2 он уже подал 25 инициатив. Большинство из них – это

проблемы, связанные с частичным отсутствием или износом теплоизоляции на трубопроводах. Это потеря ресурса в чистом виде, и очень важно не оставлять её без внимания, ведь теряются реальные деньги.

Андрей Можарцев также является автором предложений по улучшению. Основное внимание он обращает на повышение комфорта при обслуживании оборудования. Как и у многих операторов, основным источником идей являются ежедневные обходы:

– Стараюсь обращать внимание на то, что мешает, стесняет движения при осмотре оборудования. Такие предложения ещё могут влиять на повышение уровня охраны труда. Мотивирует заниматься этой деятельностью то, что я вижу, как мои идеи принимаются к реализации, воплощаются в жизнь и рабо-



▲ Со времени старта проекта по трансформации бизнес-системы в цехе аммиака-2 Андрей Можарцев подал уже 25 различных инициатив

та становится комфортнее не только для меня, но и для моих коллег. По мнению Андрея Можарцева, чтобы азотовцы подавали больше идей по улучшению рабочих процессов, нужно чаще проводить специализированные обучения:

– Я думаю, в эту работу включатся большинство заводчан, когда

каждому подробно объяснят, как подавать предложения по улучшению и проблемы, с помощью каких инструментов это делать. Часто идеи остаются неподанными просто потому, что авторам кажется, что это сложно.

Страницу подготовила  
**Екатерина Чуева**



// ДНИ ЗАЩИТЫ ОТ ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ ОПАСНОСТИ

# Природе и городу

Семья сотрудников «Азота» выиграла гран-при городского этапа конкурса «Семья. Экология. Культура». В конце мая азотовцы представят столицу Кузбасса в финале экологического соревнования.

Семье Овчаренко 5 лет. Будущие супруги познакомились на «Азоте». Их первая экологическая акция состоялась в день рождения их семьи – в день свадьбы. Молодожёны после загса приехали на родное предприятие и высадили саженцы рябины на главной заводской площади. Станислав Овчаренко работает ведущим инженером отдела перспективных разработок «Азота». Ольга – инженер отдела охраны окружающей среды. Сейчас она находится в декретном отпуске.

Молодая пара ведёт активный образ жизни. Вместе с двумя детьми – четырёхлетней Таисией и годовалым Тимофеем – любят путешествовать по необычным, красивым местам Кузбасса и других регионов. Но больше всего им нравится бывать на природе. И чтобы природа была рядом. Для этого в 2021 году

семья начала облагораживать придомовую территорию многоквартирного дома в ж.р. Ягуновском. Этот дом несколько лет назад был сдан в эксплуатацию, но во дворе долгое время не появлялось ни одной клумбы. Ольга Овчаренко, как старшая по дому и неравнодушный человек, стала потихоньку садить разные растения во дворе, привлекая к этому и своих родных, и жителей района.

– Одну из клумб соорудила соседка, ухаживала за ней, а я продолжила облагораживать участок. Мы стали привлекать и остальных соседей, чтобы они тоже вносили вклад в экологию своего района, чтобы берегли свой и чужой труд, и радовались конечному результату, – говорит Ольга. – Важно с ранних лет показывать своим детям, что экология начинается с семьи, что можно



▲ Среди 8 семей, представивших свои проекты на городском этапе конкурса «Семья. Экология. Культура», Овчаренко стали одними из лучших

своими действиями помогать природе и улучшать этот мир!

К слову, Таисия Овчаренко в свои четыре года уже посадила с десятком различных растений. Она любит помогать родителям ухаживать за цветами, особенно поливать их из своей маленькой лейки.

Сейчас во дворе появились многочисленные клумбы, которые с каждой весной расцветают по-новому. Также растёт аллея из кедров и елей. В этом году недалеко от дома высажены дубы, черёмуха, манжурский орех.

Конкурс «Семья. Экология. Культура» проводится с целью повышения уровня экологической культуры в обществе, привлечения населения

к сохранению природных ресурсов своей родины и бережному отношению к окружающей среде. В конкурсе азотовцы выступили с проектом «Зелёный двор – душе отрада», где в интересной творческой форме представили свои экологические увлечения. Для жюри Овчаренко провели небольшой мастер-класс по созданию собственных мини-клумб.

Также в своём выступлении экологичная семья анонсировала проведение в рамках своего проекта конкурса по озеленению и благоустройству придомовой и уличной территории «Летний дворик на Вельской». К участию семья приглашает жителей района Ягуновский.

Все желающие смогут создать собственную клумбу, которая украсит город. А самые лучшие работы будут отмечены призами.

В этом году в первом, заочном туре конкурса «Семья. Экология. Культура» приняла участие 21 кемеровская семья. Отборочный тур областного конкурса состоялся в конце апреля на сцене детской школы искусств № 69. Среди 8 семей, представивших свои проекты, Овчаренко стали одними из лучших. Поздравляем талантливых и ответственных сотрудников! Желаем им победы в финале регионального экологического конкурса!

**КРОМЕ ОЗЕЛЕНЕНИЯ, СЕМЬЯ УВЛЕКАЕТСЯ И ДРУГИМИ ЭКОЛОГИЧЕСКИМИ НАПРАВЛЕНИЯМИ. НАПРИМЕР, ДАЁТ ВТОРУЮ ЖИЗНЬ БРОСОВОМУ МАТЕРИАЛУ, ИЗГОТОВЛИВАЯ РАЗЛИЧНЫЕ ПОДЕЛКИ ДЛЯ ЭКОЛОГИЧЕСКИХ АКЦИЙ И МЕРОПРИЯТИЙ. НИ РАЗ ИХ СЕМЕЙНОЕ ТВОРЧЕСТВО БЫЛО ОТМЕЧЕНО ПРИЗОВЫМИ МЕСТАМИ.**

// ЭКОЛОГИЯ

## Экоаудит пройден

На «Азоте» завершился аудит системы экологического менеджмента. Несколько дней представители АО «СЖС Восток Лимитед», независимой аудиторской компании, провели в производственных цехах и вспомогательных подразделениях, проводя оценку деятельности предприятия.



▲ Кемеровский «Азот» – экологически ориентированное предприятие, перед которым стоит задача за ближайшие 5 лет сократить выбросы в 2 раза

КАО «Азот» строго соблюдает законодательные нормы и международные стандарты природоохранной деятельности. Одним из важных направлений деятельности является внедрённая на «Азоте» с 2006 года система экологи-

ческого менеджмента. Ежегодно «Азот» проходит инспекционный аудит. Раз в три года проводится ресертификация на соответствие требованиям стандарта ISO 14001-2015. При успешном прохождении выдаётся новый сертификат на сле-

дующие три года. В аудитах участвуют абсолютно все подразделения предприятия.

Напомним, что наличие независимой оценки по стандарту ISO 14001 подтверждает соблюдение всех норм и экологических требо-

**АО «СЖС ВОСТОК ЛИМИТЕД» УЧРЕЖДЕНО КОМПАНИЕЙ SGS S.A. И ВХОДИТ В ГРУППУ SGS. КОМПАНИЯ SGS – МИРОВОЙ ЛИДЕР В СФЕРЕ ИНСПЕКЦИОННЫХ УСЛУГ, ЭКСПЕРТИЗЫ, ИСПЫТАНИЙ И СЕРТИФИКАЦИИ. ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ SGS В РОССИИ БЕРЕТ СВОЕ НАЧАЛО С 1981 ГОДА.**

ваний на производстве. Сама система заключается в осознанном воздействии человека на природные, техногенные, социальные процессы, а также на какие-либо объекты окружающей среды с целью удовлетворения своих потребностей. Она включает в себя организационную структуру; распределение зон ответственности; процедуры, процессы и ресурсы для разработки, а также внедрения и оценки достигнутых результатов и совершенствования экологической политики; планирование деятельности.

КАО «Азот» проходит процедуру оценки системы экологического менеджмента добровольно и регулярно.

В прошлом году аудит проходил удалённо с помощью Skype. В этом году аудитор лично посетил предприятие, также за ходом проверки следил удалённо технический эксперт.

Во время инспекции проверяющий провел встречу с главным инженером и заместителем генерального директора по промышленной и экологической безопасности. Затем посетил отдел охраны окружающей среды с целью проверки документации и функционирования предприятия в сфере природоохранной деятельности.

В этом году аудитор посетил следующие подразделения: цех аммиака-1, цех карбамида, 15-й цех,

цех гидрирования-3, цех складского хозяйства и цех водорода. Кроме ознакомления с документацией цехов, проверяющий проводил беседы с руководителями цехов. Они рассказывали, к примеру, каким образом построена работа, какие мероприятия проводятся, как выстроена система реагирования на аварийные ситуации. В ходе общения с персоналом предприятия аудитор анализирует результативность системы экологического менеджмента на основе конкретных примеров и процессов.

– Подразделения, которые участвовали в экологическом аудите, показали себя достойно, – комментирует **Евгения Миронова**, ведущий инженер отдела охраны окружающей среды «Азота». – Аудитор отметил, что люди очень ответственно подходят к своей работе и к деятельности предприятия в целом. Мы получили отчёт аудитора, где есть несколько не критичных замечаний, которые мы приняли к исправлению.

По результатам проведённого аудита этого года дана положительная оценка деятельности кемеровского «Азота» в области охраны окружающей среды. Система экологического менеджмента, действующая на предприятии, признана соответствующей требованиям международного стандарта.

**Евгения Головина**



// «АЗОТ» – ЗА СПОРТ!

# Пейнтбол – игра стратегов

8 мая команда кемеровского «Азота» впервые приняла участие в кубке Кемеровской области по спортивному пейнтболу и стала призёром соревнований!



▲ В составе команды: инженер отдела охраны окружающей среды Ольга Овчаренко, электромонтёр электроцеха УГЭ Сергей Рязанов, ведущий инженер ЦОК Евгений Сивачёв, обмотчик электроцеха УГЭ Владислав Токарев, эксперт группы по развитию персонала ЦОК Александр Фигура

В Новокузнецке на территории Спортивно-оздоровительного центра «Ашмарино» встретились 7 пейнтбольных команд из разных городов Кузбасса. Среди них дебютировала команда КАО «Азот». Сотрудники предприятия, увлекающиеся этим видом спорта, показали себя на региональном уровне.

Главная задача, сражающихся друг против друга команд в каждой битве, добраться до стартового баннера противника. Участники должны нажать на нём специальную кнопку, не повав при этом под красочный обстрел. За каждое нажатие команда получает 1 балл. В матче побеждает команда, первой набравшая опреде-

лённое количество очков.

Азотовцы уступили в динамичном сражении команде из пгт. Промышленная. Также тренер команды КАО «Азот» Александр Фигура, эксперт группы по развитию персонала, стал участником матчей чемпионата города Новокузнецка в составе дружественной команды, которая заняла 3-е место.

— Первое участие команды в соревнованиях произвело на нас большое впечатление, — комментирует Сергей Рязанов, электромонтёр электроцеха. — Мы продолжим усиленно тренироваться и в будущем обязательно добьёмся побед.

История азотовской команды по

пейнтболу началась совсем недавно. В начале прошлого года сформировалась группа сотрудников, которые интересовались спортивным пейнтболом. Не получив понимания, будет ли развиваться это направление дальше на предприятии, команда разошлась по другим секциям (бокс, тяжёлая атлетика, йога, фитнес). В апреле этого года активисты команды обратились к заместителю генерального директора по социальным вопросам Александру Храмову и руководителю Молодёжного совета Алексею Колокольцову. Они поддержали идею создания заводской команды по пейнтболу и помогли с организацией участия в первых соревнованиях.

— Занимаюсь спортивным пейнтболом с 2008 года, — говорит Александр Фигура, эксперт группы по развитию персонала ЦОК. — В 2019 году получил звание к.м.с. по спортивному пейнтболу, являюсь призёром Финала Кубка России, победителем региональных чемпионатов. Сейчас нашу команду тренирую я. Надеюсь, что мы организуем не только целую секцию, но сможем в будущем проводить турниры между подразделениями.

На данный момент тренировки проходят на базе Центра обучения кадров в зале атлетической гимнастики. Основной упор занятий направлен на отработку технических элементов и улучшение общей физической подготовки команды.

Все желающие работники могут попробовать свои силы в красочном и захватывающем виде спорта. По всем вопросам обращайтесь по номеру: 8-922-152-70-01, Александр.

Сейчас в планах у команды принять участие в следующих этапах Кубка Кузбасса и вернуться уже с победой.

# Спортивный май

Начало месяца стало богатым на спортивные события для сотрудников предприятия. О победителях — в нашем спортивном дайджесте.



Команда КАО «Азот» стала победителем в 77-й городской легкоатлетической эстафете, посвящённой годовщине Победы в Великой Отечественной войне. Легкоатлеты «Азота» выступили в группе среди трудовых коллективов и беговых сообществ города Кемерово. Среди 6 команд азотовцы оказались самыми быстрыми и ловкими! Впервые эта памятная эстафета проходила на Московской площади.

В подразделениях «Азота» также выявили лучших легкоатлетов. В начале мая состоялись традиционные соревнования по лёгкой атлетике. В мероприятии приняло участие 78 человек из 15 команд. Первое место занял цех газового сырья. Второе — газоспасательный отряд. Третье — цех специализированных работ. Четвёртое — заводоуправление. Пятое — проектное управление.

В личном зачёте среди женщин лучшими стали Екатерина Блаженко (цех газового сырья), Екатерина Красноперова (управление по качеству), Татьяна Савицкая (управление по качеству). Среди мужчин тройку лидеров составили представители газоспасательного отряда: Иван Апарин, Максим Волков, Иван Ломакин.

Завершились соревнования в рамках круглогодичной спартакиады по бильярду. Александр Нефёдов и Айрат Ишмухаметов, специалисты проектного управления, завоевали первое место для своего подразделения. Вторыми стали бильярдисты цеха сервисного обслуживания электрооборудования. Цех кальцинированной соды занял третье место, газоспасательный отряд — четвёртое.

Определены и самые сильные подразделения «Азота». В состязаниях по перетягиванию каната победителями стали силачи цеха лактама-2. Второе место у газоспасательного отряда. Третье место завоевали спортсмены цеха специализированных работ.

Следующие дисциплины, в которых азотовцы будут сражаться в рамках спартакиады предприятия — мини-футбол и спортивное ориентирование. Желаем высоких достижений!

## В КРАСОЧНЫХ ПОЕДИНКАХ ЗА КУБОК КУЗБАССА КОМАНДА «АЗОТА» ЗАНЯЛА 2-Е МЕСТО

### // ФОТОФАКТ



## Страшно весёлые игры

Молодёжный совет «Азота» 13 мая организовал «жуткий» автоквест по городу. Темой для захватывающей игры стала «Пятница, 13-е». 12 команд из разных подразделений предприятия, а также новички — 2 команды из КМСЧ «Энергетик» — несколько часов кружили по столице Кузбасса в поисках зашифрованных кодов.

По отзывам участников, квест получился интересным и экстремальным.

Самой быстрой и сплочённой стала команда «Форсаж» цеха аммиака-1, которая и забрала главные призы игры. Второе место заняли игроки команды «Шестивольтовые» цеха КИПиА № 2. Третье место — у сборной команды цехов «КРАЗ в деле».

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



Редакционная коллегия: Татьяна Клеванцева, Алина Соколова, Антон Ганеев, Евгения Головина. Фотографы: Андрей Михайлов, Виктория Коршунова.

Тел.: (3842) 771-772 доб. 61-84; 30-58. Адрес: 650021, г. Кемерово, ул. Грузовая, стр. 1. E-mail: saa13@azot.kuzbass.net

Отпечатано в АО «Советская Сибирь». 650000, г. Кемерово, ул. Карболитовская 1 Г. Тираж 999 экз.

### // КОНКУРС



## В #велолето с «Азотом»

«Азот» предлагает жителям города вспомнить свои велопробулки и рассказать интересные маршруты для велопоездок, а также принять участие в разгадке кодового числа.

Победителем станет самый активный и внимательный подписчик «Азота» «ВКонтакте». Выполнившим все условия нужно отгадать кодовое число, зашифрованное в публикациях на странице «Азота» «ВКонтакте». Там будут выходить посты по теме конкурса и велоспорта. В этих публикациях (в тексте, картинке или комментарии) будет зашифрована одна цифра кода. Выиграет самый быстрый! Тот, кто первым пришлёт правильное четырёхзначное число в личные сообщения КАО «Азот» «ВКонтакте».

Результаты будут объявлены 3 июня, во Всемирный день велосипеда.

Все подробности здесь >



Страницу подготовила Евгения Головина