

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

AZOT

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

№ 7 (2717) 31 ИЮЛЯ 2024 ГОДА

// ЭКОЛОГИЯ

В большое плавание



«Азот» подарил рекам Сибири 40 тысяч мальков ценной рыбы. На постоянное место обитания выпущены мальки хариуса и тайменя. Подробнее на стр. 2.

3



Время для обновлений

7



«Летофест-2024»: квинтэссенция этого лета

8



Жаркая и яркая Спартакиада

// ЭКОЛОГИЯ

В большое плавание

«Азот» подарил рекам Сибири 40 тысяч мальков ценной рыбы. На постоянное место обитания выпущены мальки хариуса и тайменя.

В этом году, по проведённым специалистами расчётам, предприятие не должно было восполнять биоресурсы в реке Томь, но руководство завода приняло решение провести экологическую акцию и пополнить главную водную артерию Кузбасса внушительным количеством рыбной молоди.

Экологическая акция по сохранению и восстановлению биоразнообразия прошла в непосредственной близости к особо охраняемой природной территории региона в устье правого притока реки Тайдон – Эмке. Часть выпущенной рыбы останется в Тайдоне, другая уплывёт в соседние реки – Терсь и Томь. Вырастут до полноценной рыбы эти малыши примерно через три года.

В мероприятии по зарыблению рек приняли участие временно исполняющий обязанности губернатора Кемеровской области – Кузбасса **Илья Середюк** и генеральный директор КАО «Азот» **Андрей Вишневский**.

– Ещё наши отцы и деды рассказывали, насколько богата река Томь рыбой ценных пород. Для восстановления и сохранения биоразнообразия мы взаимодействуем с рыбоохраной, чтобы пресекать браконьерство. И традиционные методы рыбалки с удочкой, спиннингом у нас уже превалируют. Работаем с туристами, разговариваем на тему сохранения природы в первозданном виде, чтобы оставляли стоянки после себя чистыми. Всего этим летом в Кузбассе выпустим более 200 тысяч мальков, – отметил врио губерна-



▲ В течение трёх лет эти малыши наберут вес и станут взрослыми рыбами

тора Илья Середюк.

Разведением и подготовкой сеголеток к жизни в открытых водоёмах занимаются специализированные рыбководческие организации. Это трудоёмкий и бережный процесс. Из собранных икринок в инкубаторах

вырастают личинки, которых затем размещают в специальных бассейнах с проточной системой. Потом мальков переселяют в искусственные пруды, в условия, максимально близкие к естественной среде обитания. Здесь рыбки должны научиться добывать пищу и набрать необходимый вес, тогда считается, что они готовы к свободному плаванию в реках. Сам выпуск молоди в водоёмы производится при непосредственном контроле представителей Кемеровского отдела Верхнеобского ТУ Росрыболовства.

С 2013 года «Азот» в рамках государственной программы по восполнению водных биологических ресурсов регулярно финансирует мероприятия по зарыблению рек области и Сибири. Восстановление состояния водных биологических ресурсов с помощью выпуска в водоёмы молоди рыб – часть комплексной экологической программы компании.

В начале июля водоёмы Обь-Иртышского бассейна уже пополнили 43,7 тысячи азотовских мальков нельмы. А всего с 2013 года КАО «Азот» выпустило 2310 911 экземпляров рыб. Из них: таймень – 154 448 штук, хариус – 1944 040 штук, муксун – 21 472 штуки, нельма – 180 951 штука, ленок тупорылый – 10 000 штук.

Евгения Головина



▲ Природа Кузбасса поражает своей красотой, сохранять её – важная задача крупных промышленных предприятий региона

// ЦИФРЫ НОМЕРА

2,3 млн

мальков ценных пород рыб выпустило КАО «Азот» в реки Кузбасса с 2013 года

10

километров – предельное расстояние, на котором работает новая цифровая радиосвязь «Азота»

170 лет

– общий трудовой стаж династии Щегловых-Костроминых

// НАЗНАЧЕНИЕ

С 17 июня 2024 года на должность начальника цеха сервисного обслуживания электрооборудования (ЦСОЭ УГЭ) назначен

Хананов Вадим Рафитович

**Образование:**

2001 год – Среднее профессиональное. Кемеровский Колледж строительства и эксплуатации зданий и инженерных сооружений.

2010 год – Высшее. Российский государственный профессионально-педагогический университет. Специальность «Профессиональное оборудование».

2024 год – Профессиональная переподготовка управленческих кадров по «Президентской программе».

За время работы несколько раз проходил курсы повышения квалификации. В 2022 году зачислен в кадровый резерв предприятия.

Трудовая деятельность в КАО «Азот»:

2003 год – электромонтёр по ремонту и обслуживанию электрооборудования.

2008 год – мастер по ремонту и обслуживанию электрооборудования.

2009 год – ведущий инженер-электрик ЭРЦ УГЭ.

2010 год – энергетик ЦСОЭ УГЭ (группа цехов лактама-3, анона-3, сульфата аммония, гидрирования-3).

2010 год – энергетик ЦСОЭ УГЭ (группа цехов аммиака-1, 2, карбамида, № 13, № 15). 17 июня 2024 года назначен на должность начальника ЦСОЭ УГЭ.

Награды и достижения:

Почётная грамота КАО «Азот»
Благодарность Администрации Кемеровской области
Звание «Кадровый азотовец»



6,7,8
СЕНТЯБРЯ 2024

**ВЫБОРЫ
ГУБЕРНАТОРА
КУЗБАССА**



// КАПРЕМОНТЫ

Время для обновления

На «Азоте» стартовал следующий этап капитальных ремонтов. 22 июля плановую остановку совершили первый агрегат цеха № 15 и второй агрегат цеха № 13. Все работы здесь будут завершены в период остановки по газу, так называемой «газовой тишины».

На обоих агрегатах помимо стандартного ежегодного техоб-

служивания оборудования проводятся мероприятия, которые в дальнейшем положительно повлияют на работу цехов. Так в цехе № 15 во время остановки на капитальный ремонт начали реализацию проекта по переводу агрегатов АК-72 на низкотемпературную селективную очистку выхлопных газов. Напомним, что эта стройка будет завершена в 2026 году и позволит существенно снизить выбросы от работы производства азотной кислоты.

— В рамках проекта будет осуществлён перенос промливневой канализации и сточного коллектора, чтобы на освободившемся месте начать заливку фундаментов

под будущие теплообменные аппараты установки очистки. Их будет два — Т-303/1 и Т-303/2, — говорит начальник отделения азотной кислоты АК-500 **Степан Завьялов**. — Также за время этого капитального ремонта будут выполнены врезки, которые понадобятся для подключения установки в дальнейшем.

К работам, которые нельзя назвать стандартными, относится замена шестой тарелки абсорбционной колонны позиции К-31/1. Это обновление позволит улучшить процесс абсорбции, а значит увеличить выработку азотной кислоты.

На надёжность работы цеха № 15 положительно повлияет замена двух участков трубопровода горячих выхлопных газов позиции Л-109/1, а также качественный ремонт воздушно-осевого компрессора, турбодетандера, паровых турбин — движущей силы агрегата. И это, конечно, не полный перечень работ, которые прямо сейчас ведутся на первом агрегате производства азотной кислоты.

В цехе № 13 тоже в самом разгаре ремонтная кампания. Здесь заняты такими ежегодными мероприятиями как диагностика, ремонт и чистка аппаратов, использующих тепло нейтрализации Р-3/1,2, выпарного аппарата комбинированного типа позиции Т-10, нагнетателя воздуха позиции В-12, техническое обслуживание 6 вентиляторов В-28, находящихся на грануляционной башне, и 3 вентиляторов позиции В-39, расположенных у её основания.

— Сейчас также проводит-



▲ Реконструкция шестой секции скруббера позиции X-29 снизит объёмы выбросов цеха № 13

ся реконструкция шестой секции скруббера позиции X-29 с заменой внутренних частей: форсунок орошения и пакетов с сетчатым наполнением. Это позволит снизить объём выбросов в атмосферу аммиака и аммиачной селитры, — рассказывает начальник отделения цеха № 13 **Иван Кочетов**. — Планируем в дальнейшем такую же работу провести на остальных пяти секциях.

Из новых и важных работ — установка дополнительной ёмкости для хранения раствора аммиачной селитры и его выдачи потребителю. Объём хранилища составляет около 150 кубометров. Возведение нового объекта связано с повышением спроса на жидкую аммиачную

селитру. Ёмкость позволит сократить время ожидания погрузки для потребителей.

В этот капитальный ремонт на промышленной площадке работают подрядные организации, но основная часть ремонтных мероприятий выполняется силами наших служб: цехов специализированных работ, по монтажу оборудования и металлоконструкций, № 3 УГМ.

После завершения ремонта трубопровода природного газа, 11 августа, оба агрегата будут пущены в работу. Эстафету капитальных ремонтов примут на втором агрегате цеха № 15 и первом и третьем агрегатах цеха № 13. Также плановую остановку совершат производство карбамида и цех аммиака-1.

Екатерина Чуева



▲ Место для реализации проекта по переводу агрегатов АК-72 на низкотемпературную селективную очистку выхлопных газов скоро будет готово

// НОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Быстрая закалка

Вы когда-нибудь видели, как железо за несколько секунд раскаляется докрасна? Конечно, термисты и кузнецы инженерно-конструкторского центра ежедневно наблюдают это захватывающее зрелище. А теперь на ремонтно-механическом участке по изготовлению запасных частей специалисты, укрощающие огонь, могут нагревать металл с помощью магнитной индукции. Причём в любой нужной точке, без закалки остального материала.

Специалисты инженерно-конструкторского центра освоили в работе новое для них оборудование — высокочастотный индукционный нагреватель ВЧС-160АВ. Это бесконтактное устройство для нагрева металла за счёт энергии переменного магнитного поля.

— С помощью установки можно производить термообработку деталей, отжиг сварочных соединений в трубах, предварительный нагрев перед ковкой, паять и делать горячую запрессовку, плавить медь, алюминий, серебро, золото и многое другое. Это оборудование является для нас экономичным, с ним мы будем меньше расходовать тепловую и электроэнергию. Ведь, например, чтобы обработать шейку вала, нам теперь не придётся греть большую печь, закладывая туда весь вал. Просто помещаем нужную часть в индуктор, где образуются магнитные поля, и нагреваем заготовку в конкретной точке, — рассказывает **Павел Васильев**, мастер ремонтно-механического участка по изготовлению запасных частей инженерно-конструкторского центра.

Процесс работы на устройстве очень простой и завораживающий. Мгновение — и простая железка приобретает ярко-красный цвет там, где на неё действует сила магнитного поля. После термообработки термист производит отпуск — охлаждает заготовку и помещает в большую



▲ Антон Проничев уже научился работать с новым индукционным нагревателем

печь для придания ей необходимых свойств для дальнейшей обработки на станках.

Кстати, в зависимости от материала металла температура может достигать почти 2 тысячи градусов.

— Учился работать на установке недолго, она очень простая в управлении, — говорит **Антон Проничев**, термист ремонтно-механического участка по изготовлению запасных частей. — Оборудование не только упрощит процесс изготовления некоторых деталей, но и даст возможность выполнять нестандартные заказы с габаритными деталями.

Высокочастотный индукционный нагреватель отличается высокой производительностью, а быстрое и равномерное нагревание заготовок позволяет свести к минимуму вероятность температурных деформаций.

Евгения Головина

// АУДИТ

Энергоэффективность подтверждена

На «Азоте» успешно прошла подготовка к надзорному аудиту по энергетическому менеджменту. Опыт внедрения международного стандарта может служить отличным примером для других представителей отрасли.

В период с 9 по 11 июля на территории кемеровского «Азота» прошла проверка соответствия системы энергетического менеджмента, в ходе которой эксперты подтвердили соответствие предприятия стандартам международных требований.

Напомним, что внедрение системы энергетического менеджмента на основе международного стандарта ISO 50001:2018 в деятельность КАО «Азот» стартовало ещё в марте 2022 года. В основе стандарта лежит модель непрерывного совершенствования системы управления. Такой механизм содержит принципы ответственного и экологичного отношения к энергетическим ресурсам, а также предлагает комплекс интегрированных методик для повышения эффективности использования энергии.

Теперь «Азоту» необходимо проходить ежегодный инспекционный аудит, а раз в три года — ресертификацию. В связи с этим на предприятии вышел приказ № 1859 от 27 июня 2024 «О подготовке к надзорному аудиту системы энергетического менеджмента», в котором были изложены основные требования к подразделениям для прохождения аудита.

— Цель нашего предприятия — экономить минимум 3% энергии в год. На сегодня мы ежегодно её достигаем. Помимо закупки измерительного оборудования, на предприятии разработаны и активно внедряются IT-решения, направленные на оптимизацию энергопотребления и повышение прозрачности системы учёта. В первую очередь соответствие системе энергетиче-



▲ За 2 года аудитор компании SGS Наталья Алиева познакомилась со всеми процессами на предприятии: энергетический менеджмент на «Азоте» соответствует лучшим международным практикам

ского менеджмента позволит повысить имидж компании, идти вровень с энергостратегией РФ и уменьшит потребление энергоресурсов завода, — прокомментировал руководитель группы энергетического менеджмента КАО «Азот» **Никита Шкуц**. По результатам проверок КАО «Азот» выдано заключение, подтверждающее соответствие требованиям стандарта. Аудитором отмечена грамотная работа управляющего и технического персонала, коллектива в целом. Каждое подразделение провело подробный анализ своего отдела, оценив значимость, цели и возможности усовершенствования в области энергоэффективности. Не соответствий во время аудита выявлено не было.

Таким образом, система пред-

приятия успешно прошла ресертификацию на последующие три года. Наличие независимой оценки по стандарту ISO 50001:2018 подтверждает соблюдение всех норм и энергетических требований на производстве.

В стратегических планах руководства КАО «Азот» дальнейшее повышение эффективности энергопотребления на всех этапах производственной цепочки: от начальной обработки сырья до выпуска готовой продукции и всех сопутствующих производственных процессов.

Сейчас для выполнения глобальных целей на предприятии продолжается анализ потребления энергетических ресурсов и поиск потенциала в этом направлении.

Анна Патлах

// ФАБРИКА ИДЕЙ

Удачный дебют

Максим Сасин родом из Анжеро-Судженска. Окончил профессиональное училище № 43 по специальности «автомеханик». В Кемерово, и на «Азот» в том числе, его привёл случай. Казалось бы, автобус отменили, сорвались планы на новогоднюю ночь, но случай оказался счастливым и судьбоносным.

— Вечером 31 декабря 2012 года не смог уехать в Анжерку. Позвонил кемеровскому другу, тот позвал к себе встречать Новый год. Кто бы мог подумать, что именно так я познакомлюсь с Алёной, через полгода мы поженились. Так я переехал в Кемерово, устроился на «Азот», ведь тогда здесь уже работала моя девушка, — рассказывает Максим Сасин, слесарь-ремонтник цеха кальцинированной соды.

Ещё одна удача. Совсем недавно Максим впервые подал предложение



▲ Максим Сасин — серебряный призёр конкурса «Фабрика идей» в цехе кальцинированной соды

по улучшению (ППУ), как дебютант конкурса «Фабрика идей» он получил корпоративный сувенир. Его ППУ не только было принято к реализации, но и вошло в число лучших. Как результат — второе место по итогам второго квартала 2024 года в цехе кальцинированной соды.

Максим предложил ускорить процесс ремонта технологического оборудования, для этого изменить способ нагревания подшип-

ника в процессе монтажа.

— Перед насадкой на вал подшипник важно разогреть. Для этого применяем старый способ: в ванну с маслом погружаем подшипник, далее постепенно нагреваем до 110 °С. Объём ёмкости 15–18 литров, на нагрев уходило не меньше 45 минут. Металл подшипника под воздействием температуры расширяется, а значит, деталь можно легко смонтировать. Всё бы ничего, но минусов у такого способа достаточ-

ПО ИТОГАМ II КВАРТАЛА УЧАСТНИКАМИ КОНКУРСА «ФАБРИКА ИДЕЙ» СТАЛИ КОЛЛЕКТИВЫ ПЯТИ ЦЕХОВ. ВОТ ИМЕНА ПРИЗЁРОВ И ПОБЕДИТЕЛЕЙ.

ЦЕХ № 15

1 МЕСТО — СЕРГЕЙ КУРНОСОВ, МЕХАНИК
2 МЕСТО — ДЕНИС ЯРКОВ, НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛЕНИЯ
3 МЕСТО — ГАЛИНА КОЗЛОВА, ОПЕРАТОР ДПУ

ЦЕХ КАРБАМИДА

1 МЕСТО — НИКОЛАЙ НИКОЛАЕНКО, ЗАМЕСТИТЕЛЬ НАЧАЛЬНИКА ЦЕХА
2 МЕСТО — АЛЕКСАНДР СПИРИДОНОВ, АППАРАТЧИК ПРОИЗВОДСТВА МОЧЕВИНЫ

3 МЕСТО — СЕРГЕЙ ДЕДЕЛОВ, ЗАМЕСТИТЕЛЬ НАЧАЛЬНИКА ЦЕХА
ЦЕХ АММИАКА-2

1 МЕСТО — РОМАН ТРИШАНИН, ОПЕРАТОР ДПУ
2 МЕСТО — АРТЁМ СОЛДАТОВ, МЕХАНИК

3 МЕСТО — ПАВЕЛ ЕСИПОВ, СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК
ЦЕХ КАЛЬЦИНИРОВАННОЙ СОДЫ

1 МЕСТО — ПАВЕЛ КУРИКАЛОВ, АППАРАТЧИК ПОДГОТОВКИ СЫРЬЯ И ОТПУСКА ПОЛУФАБРИКАТОВ И ПРОДУКЦИИ
2 МЕСТО — МАКСИМ САСИН, СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК

3 МЕСТО — ДМИТРИЙ ШМИДТ, АППАРАТЧИК ВЫПАРИВАНИЯ
ЦЕХ ЛАКТАМА-2

1 МЕСТО — ИВАН БЕРЕЗИКОВ, МАСТЕР СМЕННЫЙ
2 МЕСТО — ОЛЕГ РУБЦОВ, ИНЖЕНЕР-ТЕХНОЛОГ

3 МЕСТО — МАРИНА ГОЛУНКО, МАШИНИСТ КРАНА

но: во-первых, время нагревания — долго. Во-вторых, проблематично контролировать чистоту масла. Так родилась идея заменить масляную ванну для нагрева подшипников на индукционный нагреватель, — поясняет Максим Александрович.

Индукционный нагреватель является современным методом решения задачи для сборки соединений «с натягом». По сравнению с другими способами он более энергоэффективен (каждая деталь нагревается индивидуально, никакой дополнительной подго-

товки оборудования не требуется). Немаловажно и то, что работать с индукционным нагревателем намного безопаснее, чем с разогретым маслом. Нагреть деталь можно равномерно точно до определённой температуры, а значит, не потребуется применять в процессе монтажа дополнительное физическое воздействие на деталь, которое может привести к деформации металла. И, конечно, значительно сокращается время выполнения работ. Индукционный нагреватель справляется с задачей за считанные минуты.

Работать не механически, а творчески

Свою первую рационализаторскую идею Алексей Курильчик, инженер-технолог цеха анона-3, предложил ещё в студенческие годы. Уже тогда его заинтересовал творческий подход к инженерной специальности. После старта проекта «БСА-Трансформация» стала пополняться и его личная копилка в «Фабрике идей». Хотя, как говорит сам Алексей, идеи по улучшению производственного процесса, повышению безопасности и комфорта рабочих мест он старался подавать всегда.

Задачи для инженера

— В 2010 году «Азот» организовал для студентов, обучающихся по целевым программам, и работников завода научно-практическую конференцию. Был предложен ряд кейсов, и все участники пробовали найти решения для реальных производственных и технологических задач. Я предложил способ повысить эффективность процесса теплопередачи в испарителях и теплообменниках. Одним из распространённых способов подвода и отвода тепла является процесс поверхностной конденсации греющего пара или пара, отводимого из аппарата. Коэффициент теплопередачи можно повысить за счёт уменьшения толщины плёнки конденсата. Создать такие условия помогает зернистый материал, который засыпается в межтрубное пространство теплообменника. Качество теплопередачи за счёт этого способа по



▲ Алексей Курильчик считает, что инженер должен работать не только механически, но и творчески

9 ППУ ПОДАНО
7 ППУ РЕАЛИЗОВАНО
1 ППУ В РЕАЛИЗАЦИИ

расчётам должно было повыситься на 30 процентов. Тогда моя идея не победила, но зато сформировалось понимание: инженер должен работать не механически, а творчески, — вспоминает Алексей Курильчик.

Рационализация = неравнодушие

С 2011 года Алексей Васильевич трудится в цехе анона-3. Работал аппаратчиком перегонки циклогексана, затем аппаратчиком перегонки анона-анола, сменным мастером, начальником отделения ректификации, теперь он инженер-технолог цеха анона-3.

Одно из последних рацпредложений творческой группы, которую возглавляет Алексей, касается экономики щёлочи — гидроксида натрия. Технологией предусмотрены следующие пороговые значения её концентрации на выходе: нижняя планка — 0,2%, верхняя — 1,2%. Если показатель концентрации будет выше 1,2 — получается перерасход дорогой щёлочи. Если концентрация будет ниже 0,2 — химическая

реакция нейтрализации просто не произойдёт.

— Мы остановились на среднем значении диапазона — 0,8%. Оно оптимально, рабочая зона оказывается равноудалённой от нижней и верхней границы концентрации. Если и будут возникать перепады, риск того, что мы выйдем из требуемого интервала сведён к минимуму. Стабильная работа и недопущение перерасхода щёлочи позволили получить экономический эффект порядка 4 млн рублей в год. Никаких вложений не требуется, важно организовать чёткий аналитический контроль за ведением технологического процесса. У нас получилось, — рассказывает Алексей.

Улучшать экономические показатели СПП помогает и внимательное отношение к успешному опыту коллег из других цехов. Реализованные, «работающие» идеи важно перенимать и внедрять.

Инструменты БСА — в помощь

На сегодня Алексей является не только рационализатором со стажем, но и автором ППУ. Улучшать рабочее пространство, предпринимать шаги для эргономичной организации рабочих мест и упрощения

СТАЖ РАБОТЫ НА «АЗОТЕ»: 13 ЛЕТ

ОБРАЗОВАНИЕ: КУЗГТУ

6 РАЦПРЕДЛОЖЕНИЙ ПРИНЯТЫ К РЕАЛИЗАЦИИ

4 РАЦПРЕДЛОЖЕНИЯ УЖЕ РЕАЛИЗОВАНЫ

6,5 МЛН РУБЛЕЙ — ДОСТИГНУТЫЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ЭФФЕКТ

технологических операций помогают инструменты внедряемой на «Азоте» Бизнес-системы.

— Когда появилась такая площадка как «Фабрика идей», стало намного проще делиться своими идеями, процесс стал прозрачным и понятным. Прежде автору необходимо было сразу запастись терпением и приложить немало усилий к тому, чтобы заявить и продвинуть свою идею, доказать её работоспособность. Теперь всё просто: только заполнить несколько полей в электронной форме с помощью смартфона или компьютера. Всё. Идея «полетела» на согласование. Одобрены — внедряют. А ещё «Фабрика идей» очень ценный инструмент с точки зрения систематизации и хранения информации. Знаете, как бывало раньше: переговори, к примеру, в курилке или на СВС, но потом забыли. Так даже ценные мысли могли теряться и точно теряться. Теперь каждое одобренное к реализации ППУ обязательно будет внедрено, — поделился своей точкой зрения Алексей Курильчик.

Одно из последних ППУ, автором которого является Алексей, касается упрощения процесса чистки трубок теплообменников, в которых охлаждается пар, создающий вакуум в ректификационной колонне. Для его охлаждения в технологическом процессе применяется вода, имеющая в своём составе ряд солей жёсткости. Из-за разницы температур в процессе эксплуатации образуется твёрдый осадок, как бы мы сказали в быту — накипь. Эти отложения ухудшают качество процесса теплопередачи. Трубочки попросту забиваются. Подобраться к ним прежде мешало фланцевое соединение крышки теплообменника. Предложение по улучшению, которое подал Алексей Курильчик, помогло упростить процесс чистки трубок.

— В ходе капитального ремонта, в июне 2024 года, мы установили дополнительный фланец. Появилась возможность демонтировать участок трубы оборотной воды, таким образом мы получили прямой доступ к трубкам теплообменника. Теперь с помощью установки высокого давления, сверла или шомпола можно легко убрать накопившиеся отложения солей. Раньше качественная чистка была просто невозможна, — рассказывает о недавно внедрённом ППУ Алексей Васильевич.

Безопаснее, легче, удобнее

Ещё одно ППУ помогло исключить случайное нажатие кнопки пускателя, отвечающего за пуск/остановку насоса. Пускатель оказался неудачно расположен: проходя мимо, незаметно для себя самого, работник мог зацепиться одеждой за кнопку и остановить насос. Итогом могло стать переполнение колонны, а это уже нарушение технологии. Для исключения таких ситуаций, её закрыли крышкой.

— Также мы оборудовали место хранения для огнеупорного асбестового материала. Подготовка к проведению огневых работ частично упростилась. Где-то не хватало осветительных приборов — установили дополнительные. Ещё одно ППУ касалось установки электрических розеток для зарядки рабочих смартфонов, которые применяются в ходе электронных обходов оборудования. Многие люди в нашем цехе, да и на заводе, серьёзно относятся к этой работе, ведь каждое ППУ делает труд легче, безопаснее, рабочее пространство становится более удобным для нас самих, — отметил в завершении разговора Алексей Курильчик.

Полосу подготовила
Юлия Попова

// ЮБИЛЕЙ

В основе плодородия земли

30 июня свой юбилей отметил цех аммиака-2. Он производит продукт, который является основой удобрений, синтезируемых на «Азоте», а значит основой плодородия земли. Миллионы тонн аммиака, в которые вложены труд и силы уже не одного поколения работников второго агрегата, – вот результат истории длиной в 40 лет.



▲ Команда цеха аммиака-2 – это надёжные люди, настоящие профессионалы своего дела

В 1984 году пуск в работу второго агрегата по производству аммиака позволил увеличить объёмы востребованного сырья в два раза. Этапы этой важной стройки тогда методично фиксировались на страницах газет.

Проектная мощность аммиака-2 составила 1360 тонн в сутки. Сырьё высокого качества, надёжная основа азотной промышленности

и надёжные люди, которые изо дня в день справлялись с трудностями, чтобы новый агрегат работал как часы. Имя каждого, кто пускал агрегат навсегда останется в истории цеха.

В тяжёлые 90-е из трёх построенных на «Азоте» агрегатов по производству аммиака не прекращал работу только цех аммиака-2, обе-



▲ 5 июля в честь знаковой даты работники подразделения были награждены почётными званиями, грамотами и благодарственными письмами от руководства предприятия и профсоюзной организации КАО «Азот»

спечивая жизнь всей производственной цепочки завода.

– После развала СССР потерялась уверенность в завтрашнем дне, люди на производстве были растеряны. Но даже в такое сложное время руководство завода находило возможности для реконструкции оборудования, обновления важных позиций, – вспоминает заместитель начальника цеха аммиака-2 **Александр Пашковский**. – И цех выстоял, 1998 год стал точкой старта в то лучшее будущее, в котором мы сейчас находимся.

В 2000-е годы на агрегате начинается ряд важных реконструкций и модернизаций. В том числе они

коснулись стадии очистки, печи риформинга, компрессора синтез-газа, колонны синтеза, системы теплообмена. В результате цеху удалось существенно нарастить мощности. Теперь он выдаёт 1860 тонн в сутки. В том числе благодаря этому у «Азота» появилась возможность ежегодно ставить производственные рекорды по выпуску аммиака.

Сегодня цех аммиака-2 – это перспективное развивающееся производство, у которого есть большие планы на будущее. 122 человека – сильный, профессиональный, целеустремлённый коллектив. И здесь каждый понимает, что от его личного ответственного отношения

ТАКЖЕ В ИЮЛЕ СВОИ ЮБИЛЕИ ОТПРАЗДНОВАЛИ:
ЦЕХ СЕРВИСНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ – 15 ЛЕТ
ЦЕХ СЕРВИСНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ КИПИИ № 1-15 ЛЕТ
ФИНАНСОВОЕ УПРАВЛЕНИЕ – 60 ЛЕТ



Геннадий Патлах, начальник цеха аммиака-2:

– Все достижения цеха – это большая заслуга высококвалифицированного и слаженного коллектива аммиака-2 и вспомогательных служб – механиков, прибористов, энергетиков. Все вы грамотные специалисты, которые ежедневно решают поставленные задачи и знают всё про производство аммиака. Уверен, что в таких умелых руках наш цех отметит ещё много юбилеев!

к поставленной задаче зависит общий результат. А цех в свою очередь даёт возможности для роста и успешного будущего.

– Пришло работать много молодёжи, коллектив обновился: ребята трудолюбивые, способные, творческие, креативные и оптимистичные. С такой командой можно реализовать самые амбициозные планы, – говорит Александр Владимирович.

А планы на будущее уже есть: модернизация оборудования и дальнейшее увеличение выработки.

Екатерина Чуева, Анна Патлах

// НОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

«Азот» на связи

Оперативная и надёжная связь на крупном химическом предприятии – дело особой важности. Быстро передать информацию о нарушении в технологическом процессе, чётко и слаженно действовать во время учебной тревоги, готовить большие составы с продукцией на отправку – в этих и многих других мероприятиях без неё не обойтись. И вот хорошие новости: в 2024 году «Азот» стал обладателем одной из самых современных в мире систем радиосвязи – DMR.

Сама идея о реализации проекта по модернизации системы радиосвязи на предприятии появилась ещё в 2018 году. Основная задача – повысить безопасность и управляемость процессов на предприятии.

Исторически на «Азоте» существовала аналоговая система радиосвязи. И у неё есть существенные

DMR – DIGITAL MOBILE RADIO (ЦИФРОВАЯ ПОДВИЖНАЯ РАДИОСВЯЗЬ)

недостатки. Например, с её помощью можно общаться на расстоянии не более 500 метров и при

условии, что между людьми нет никаких зданий или железобетонных конструкций. Причина в том, что радиации связаны между собой напрямую. Конечно, это неизбежно создаёт трудности в оперативной передаче важной информации.

– На сегодня одним из самых современных на планете Земли способов радиосвязи является DMR, – говорит начальник цеха связи КАО «Азот» **Павел Мотовилов**. – Она предусматривает наличие мощной базовой станции, и сигналы между рациями идут через неё, а не напрямую. Таким образом расстояние для общения может быть увеличено до 10 километров, а наличие препятствий уже не имеет значения.

В качестве основного подрядчика для реализации проекта «Система цифровой радиосвязи DMR» на «Азоте» была приглашена компания ООО «ЦТВС «КузбассТехноСпорт». В том числе они поставили на завод более 600 раций отечественного производства, базовую станцию с мощным передатчиком, совместно с проектной командой



▲ Новые рации уже поступили в цех аммиака-1 для тестирования

КАО «Азот» получили разрешение на использование определённых радиочастот.

Монтаж базовой станции на крыше корпуса 2046 (цех лактама-2) осуществлялся силами ремонтно-строительного цеха. Высота здания – 48 метров, и справиться с такой сложной задачей людям помогал кран «Liebherr».

– Проект был нестандартным и непростым для нас. Почти на каждом шагу от получения радиочастот до монтажа базовой станции мы сталкивались с различными сложностями. Но нашим специалистам совместно с представителями компании-подрядчика удалось решить их своевременно, и проект был реализован в срок, – рассказывает начальник отдела по техническому перевооружению КАО «Азот» **Дмитрий Лесников**.

Сейчас проводится тестирование новой системы радиосвязи. Рации получили специалисты дирекции по безопасности, цехов кальцинированной соды, № 15 и аммиака-1. Подразделениям предстоит понять, что в системе требуется «донастроить», для каких целей создать группы взаимосвязанных между собой раций.

Помимо качества связи на больших расстояниях система гарантирует сохранение данных. Это значит, что в случае каких-либо происшествий есть возможность прослушать в записи все переговоры и восстановить ход событий. Кроме того, цифровая подвижная связь безопасна: для посторонних любителей послушать чужие радиочастоты система недоступна.

Екатерина Чуева



▲ Существенное отличие DMR – наличие базовой станции, через которую идёт сигнал

// ГОД СЕМЬИ

Счастье и труд вместе идут

КАО «Азот» — одно из крупнейших производств азотных удобрений в России, которое насчитывает 114 трудовых династий. Все они работали в разное время, объединяют разные поколения, а многие продолжают своё дело и сегодня. Мы решили, что 2024 год, объявленный в стране «Годом семьи», — это замечательный повод познакомиться с азотовскими династиями ближе.

Одной из них является семья Щегловы-Костроминых, чей общий трудовой стаж на «Азоте» составляет 170 лет. Всего в эту династию входит 8 человек, каждый из них трудился, активно участвовал и привнёс свой вклад в работу предприятия. Основателем династии считается **Николай Яковлевич Белкин**, ветеран войны. В 1958 году он переехал из родной деревни Воскресенка в Кемерово и пришёл работать на «Азот» в железнодорожное подразделение. Он проработал 22 года: сначала составителем поездов, а затем, отучившись,

стал помощником машиниста на железнодорожных путях.

Сейчас главой династии является **Светлана Щеглова**, племянница Николая Яковлевича. Она пришла на предприятие в 1983 году и продолжает работать аппаратчиком цеха анона-2 производства капролактама. Её трудовой стаж составляет 41 год, это самый большой период работы из всей семьи. Сама Светлана Владимировна говорит о том, что очень рада, что пришла на предприятие, ведь «Азот» стал домом, а коллектив большой трудовой семьёй.

Сегодня на «Азоте» трудятся 5 человек из династии Щегловых-Костроминых. **Андрей Щеглов**, сын Светланы, работает старшим мастером в цехе № 3 управления главного механика. Он уже проработал на «Азоте» 18 лет. Братья Светланы Владимировны тоже на «Азоте».

Александр Костромин — рабочий по комплексному обслуживанию в цехе благоустройства, проработал 29 лет. **Евгений Костромин** — аппаратчик сырья и отпуска полуфабрикатов и продукции в цехе № 13, проработал 23 года. А также племянник **Павел Костромин** уже 7 лет трудится аппаратчиком дозирования в цехе № 13.

Светлана Щеглова росла в многодетной семье, и хороший стабильный заработок был важен для неё.

ДИНАСТИЯ ЩЕГЛОВЫХ-КОСТРОМИНЫХ НАСЧИТЫВАЕТ 170 ЛЕТ



▲ Сегодня на «Азоте» работают 5 представителей династии: Павел Костромин, Андрей Щеглов, Светлана Щеглова, Александр и Евгений Костромин

Так, окончив училище, она впервые перешагнула проходную «Азота». Начала свою работу на производстве химикатов, а в 2007 году перешла в цех анона-2. Там, помимо работы, она занималась комсомольской жизнью подразделения, была секретарём комсомольской организации цеха № 43 производства химикатов. Между сменами принимала участие в различных соревнованиях и мероприятиях: спартакиада, сбор металлолома, рейды по нарушению охраны труда, уборка территории и оборудования, туристические слёты и спортивное ориентирование.

Так, занимаясь активной жизнью,

Светлана встретила своего мужа **Александра Щеглова**, который тоже работал на «Азоте» аппаратчиком перегонки на производстве химикатов, цех № 45. Первая встреча Светланы и Александра случилась на добровольных народных дружинах, где совместно с участковым совершали обход в Предзаводском посёлке в вечернее время по выявлению нарушителей общественного порядка. А уже на турбазе «Берёзово» началась их история любви. По словам самой Светланы Владимировны это была любовь с первого взгляда. Они прожили 30 лет в браке. Общий трудовой

стаж составляет 63 года. Вместе с мужем они не только трудились, но также участвовали в различных соревнованиях. А уже в 1986 году рождается сын, который в будущем пойдет по стопам родителей и присоединится к трудовому коллективу «Азота». Помимо кровного родства, работа на одном предприятии сплотила семью Щегловы-Костроминых ещё больше.

Самый младший представитель трудовой династии, Павел Костромин, выражает благодарность своей тётке, Светлане Владимировне, за то, что она привела его работать на «Азот». В 2015 году Павла позвали в цех № 13, где он продолжает трудиться и по сей день. Павел стремится учиться и развиваться на предприятии, рад быть частью такой большой трудовой династии.

Стабильность, забота о людях, социальные гарантии — это те факторы, которые Светлана Владимировна подчёркивает в работе на предприятии. Ведь именно это она искала, придя на «Азот» ещё в своей юности.

Недавно Светлана Владимировна приняла участие в ежегодном творческом конкурсе «Таланты большой химии», где поделилась видеороликом о своей семье. В нём были показаны сама глава династии, муж, сын, братья и племянник. Светлана Владимировна продемонстрировала личные архивные фотографии семьи, а также фотографии за рабочим процессом. А уже к сентябрю Светлана Владимировна примет участие в областном конкурсе, где покажет это же видео, но уже в расширенном варианте.

Дарья Язвенко

// ТВОИ ЛЮДИ, «АЗОТ»!

Добежать до вершины

Продолжаем рубрику, посвящённую увлечениям азотовцев, которые не перестают удивлять. О том, как связаны альпинизм и бег рассказала руководитель группы юридического управления КАО «Азот» Наталья Елыкова.

Спортивного детства у Натальи не было. Хотя мама девочки и увлекалась лыжами, в жизни самой Натальи спорт впервые появился только в студенческие годы, когда та поступила учиться в Кемеровский государственный университет на химический факультет.

— Я тогда жила в общежитии и помню, как прямо под окнами находился вход в клуб водного туризма «Буревестник». Когда ребята вынесли сушить свои байдарки, поняла сразу: мне хочется туда попасть, — вспоминает Наталья.

И её с радостью приняли в этот дружный коллектив. Вот так просто девушка увлеклась туризмом и начала сплавляться по рекам.

В 1996 году она пришла устраиваться на «Азот» в железнодорожный цех, а после автоматизации своего отдела была переведена в управление информатизации и связи. С 2012 года Наталья является руководителем группы по сопровождению договоров юридического управления и вместе с коллегами ведёт справочники контрагентов и договоров компании. И её общий трудовой стаж на заводе — 28 лет.

— Когда я пришла работать, компьютерная сеть на производстве только создавалась, айтишники занимались установкой программного обеспечения, и одним из этих специалистов оказался мой будущий муж, — с улыбкой делится наша героиня.



▲ Бег уже давно стал неотъемлемой частью жизни Натальи

Так «Азот» помог создать ещё одну счастливую семью. Дети Натальи также стали частью дружного коллектива предприятия ещё с пелёнок: каждое утро мама отводила их в «азотовский» детский сад, который раньше был частью социальной сферы завода.

Постепенно увлечение туризмом, теперь уже вместе с мужем, привело к тому, что заводчанка всерьёз увлеклась скалолазанием, хотя изначально больших стремлений к такому опасному виду спорта у неё не было. Для Натальи этот путь стал непростым.

— Это был самый тяжёлый момент в моей жизни, — с печалью в глазах

вспоминает она событие, произошедшее 10 лет назад. — Мне всегда хватало простых походов, а вот муж был максималистом. Во время восхождения на гору Эльбрус было принято решение совершить траверс двух вершин с запада на восток. Маршрут с запада технически более сложный, нужны верёвки, точки страховки... Вместе нам удалось добраться до Западной вершины, но там мы попали в грозу. Муж погиб, я осталась одна.

После трагичного случая Наталья на время отдалась от горной тематики, закрывшись в себе, но глубокая любовь, память о муже вдохновили её продолжить общее увлечение и серьёзно заняться альпинизмом. Се-

годня Наталья имеет второй разряд и продолжает активные восхождения. Однако, к фразе «покорять вершины» относится скептически. Про себя она так никогда не говорит.

— Это всегда опасность. Здесь ты чувствуешь себя песчинкой, — говорит альпинистка. — Когда поднимаешься на вершину, испытываешь чувство прикосновения к вечности, счастье, восхищение величием гор!

Чтобы ходить в горы нужна хорошая физическая подготовка. Если ты не обладаешь выносливостью, то просто не сможешь преодолеть маршрут, ведь восхождение может длиться по 15 часов. Именно поэтому Наталья регулярно занимается бегом, ежемесячно принимая участие в различных соревнованиях.

Первый старт сразу был серьёзный — полумарафон, 21,1 километр. Несмотря на то, что обычно новички начинают с дистанций в четыре раза короче, Наталья просто не смогла согласиться на меньшее. Хотя сейчас она и отдаёт предпочтение бегу по природному рельефу, опыт полных «асфальтовых» марафонов (42,2 километра) у неё тоже имеется. Первый из них случился в Санкт-Петербурге в 2022 году, второй был в Стамбуле в 2023-м.

Сегодня Наталья также является волонтером проекта «5 вёрст», в котором она приглашает принять участие всех азотовцев. «5 вёрст» — это бесплатные еженедельные дружеские старты на дистанцию в пять километров. В более чем в 90 российских парках можно пройти или пробежать свою «пятёрку» с любой скоростью, а затем получить бесплатный результат. Всех желающих поучаствовать в «5 вёрстах» в Кемерове волонтеры ждут каждую субботу в 9 утра на территории Комсомольского парка.

— Я знала людей, которые просто так пришли пробежать эти пять километров и всерьёз увлеклись бегом. В любой работе много рутины, которая тебя порой придавливает. Бег меняет сознание. Когда ты пробегаешь большое расстояние где-то в горах, понимаешь, что можешь всё, перед тобой словно открываются новые горизонты, — говорит о своей



▲ Наталья Елыкова: «Поднимаюсь на вершину, испытываешь чувство прикосновения к вечности»

любви к бегу Наталья Елыкова.

Среди достижений Натальи также разряд по скайраннингу — скоростному восхождению, бегу в горной местности. Сегодня Наталья продолжает заниматься спортом и ставит перед собой амбициозные планы — взойти на высоту в 7000 метров и пробежать ультрадистанцию.

— Спорт даёт импульс для смелых шагов. Если ты смог это, то точно ещё что-то сможешь в жизни.

Анна Патлах

// ПРАЗДНИК



▲ Команда цеха № 13 в конкурсе «Минёр»: без взаимоподдержки тут не обойтись



▲ Творческую часть «Летофеста» многие ждут даже больше чем спортивную. «Кислотный диджей» от гостей из клиники «Энергетик»



▲ Дебютанты этого сезона, команда «Азот-2», блестяще выступили в спортивных состязаниях

«Летофест-2024»: квинтэссенция этого лета

«Летофест» – это ежегодные корпоративные спортивные соревнования, в которых участвует весь «Азот» и компании-партнёры, чтобы сплотиться и побороться за кубок победителя. А ещё это солнце, яркие эмоции и море улыбок – сама суть, квинтэссенция лета!

Жаркая суббота, 13 июля – отличный день, чтобы не только хорошо отдохнуть в загородном комплексе «Берёзово» с семьёй, но и преодолеть там 12 интересных спортивных испытаний, которые дадут заветные очки для победы в «Летофесте».

40 команд ровно в 10:30 утра начали построение перед главной сценой. Капитан команды-победителя прошлого года – цеха газового сырья – в это время объявляет о начале соревнований поднятием яркого флага с главным словом дня – «Летофест-2024»! Улыбки новых участников фестиваля видны сразу – это «Центр передового земледелия» и «Азот-2». Качество их подготовки ничуть не уступает бывалым командам. Тут важен не только опыт, но и слаженная работа, которую у этих двух команд не отнять.

Пришло время первого этапа: участников проверяют на силу, ловкость и стойкость. Командные прыжки через скакалку, бег по кочкам, футбол в огромных «ботинках-скалоходах», «городки» на современный лад с большими мягкими фигурами, гигантский дартс и многое другое. Самым трудным испытанием по праву считается конкурс «бурлаки»: команда из 8 человек на скорость тягала автомобиль за канат.

Преодолев все испытания, команды вновь выстроились у сцены. Новый этап – творческий. Всем

известно: на «Азоте» спорт и творчество идут рука об руку! Раскрывает человека не только физическая подготовка, но и талант. Именно скрытым талантам азотовцев и партнёров из клиники «Энергетик» и АО «Мелеузовские минеральные удобрения» посвящён конкурс под названием «Полторы минуты славы».

В этом году тема второй части такая: музыка нескольких десятилетий XX и XXI века – 80-е, 90-е, 00-е и самые современные хиты. Как всегда заводчане подошли к заданию творчески и с юмором. Они исполняли знаменитые песни, устраивали танцевальные представления, делали пародии и даже показывали трогательные до глубины души мюзиклы. Вот ВИА «Земляне» выступают с песней «Трава у дома», а через пару номеров уже Ирина Аллегрова, группа «Тату», «Руки вверх» и даже Инстасамка, удивившая не раз!

Но праздник подходит к концу: после сложнейшей борьбы бесспорным победителем и обладателем кубка «Летофеста – 2024» впервые стал цех аммиака-1.

Заслуженное второе место досталось цеху по сервисному обслуживанию КИПиА № 2.

Закрывает тройку лучших – дирекция по производственной безопасности.

После награждения начальник цеха-победителя **Алексей Недосек** поделился впечатлениями:

– Для нас это впервые: несколько лет подряд мы занимали третье и второе места. И первое – это наш личный рекорд! Готовились целый месяц к выступлению, отработывали каждый конкурс. Безусловно, это сплотило команду. Мы будем и дальше тренироваться, чтобы подтверждать результат из года в год!

Победители торжественно опускают флаг фестиваля под аплодисменты приехавших участников летнего фестиваля. Насыщенный день завершился дискотекой и праздником красок холи.

Спасибо всем участникам «Летофеста-2024» за подаренные эмоции! Ждём новых встреч в 2025 году!

Ксения Табашнева



▲ Цех аммиака-1 – победитель «Летофеста-2024»!



▲ Формула успеха команды цеха серной кислоты: работать слаженно, как единый механизм



▲ Команда АО «Мелеузовские минеральные удобрения» показала отличную слаженную игру

// «АЗОТ» ЗА СПОРТ!

Жаркая и яркая Спартакиада

26 июля на территории эко-комплекса «Танай» состоялась крупномасштабная спортивная встреча – Летняя спартакиада ХК «СДС».

Девять команд, включая сборные ХК «СДС», а также партнёрские предприятия и студенты КузГТУ соревновались в 11 различных спортивных дисциплинах. Наши спортсмены упорно готовились и заслуженно заняли третье место в общекомандном зачёте:

- 1 место – ХК «СДС-Уголь»,
- 2 место – ХК «СДС»,
- 3 место – КАО «Азот».

Помимо основных спортивных состязаний, для болельщиков команд были организованы различные активности. Многие из них приняли участие в «Забеге здоровья» на разные дистанции.

Вечером прошёл традиционный смотр-конкурс бивуаков. Болельщики каждой команды в течение дня готовили свои творческие номера по теме «Семейные традиции». Команда «Азота» выступила с оригинальным номером, устроив весёлый Новый год. Гости праздника получали подарки от Деда Мороза и наслаждались атмосферой большого семейного праздника.

В рамках спартакиады также состоялся конкурс маскотов компаний-партнёров, где творческий номер был представлен танцевальным коллективом LEODANCE.

Григорий Емельянов

КОМАНДА «АЗОТА» ЗАНЯЛА ПРИЗОВЫЕ МЕСТА В СЛЕДУЮЩИХ ДИСЦИПЛИНАХ:

- ДАРТС – 1 МЕСТО
- БАСКЕТБОЛ – 3 МЕСТО
- НАРДЫ – 2 МЕСТО
- ШАШКИ – 3 МЕСТО



▲ Сборная «Азота» стала серебряным призёром в дисциплине «нарды»

// НА ЗДОРОВЬЕ!

Чтобы питание было на пользу

С 1 августа 2024 года на предприятии введены новые нормы по предоставлению компенсации за питание: предприятие будет компенсировать только за «горячее питание».



К данной категории относятся следующие блюда и продукты:

1. Продукция собственного производства:
 - холодные закуски,
 - первые блюда,
 - вторые блюда (мясные, рыбные, из птицы, из печени),
 - гарниры и соусы,
 - молочные блюда (каши, запеканки, омлеты),
 - напитки (чай, кофе, какао, компоты, кисели),
 - выпечка (хлеб, пирожки, булочки, печенье и т.д.).
2. Молочная продукция: молоко,

кефир, йогурт, творожные десерты, сметана, творог, сливки, сыры (творожный, плавленый), молочные напитки.

3. Чай, кофе и кофейные напитки в индивидуальной упаковке.

4. Вода, соки, морсы и компоты объёмом от 0,25 до 5 литров.

5. Соусы в индивидуальной упаковке.

Другую буфетную продукцию, не входящую в категорию «горячее питание», в том числе замороженные полуфабрикаты, консервы, кондитерские изделия, колбасы, можно приобрести за наличный расчёт, по

карте банка или под заработную плату по пропуску. Компенсация за них возвращаться больше не будет.

– Такое решение было принято не случайно. Для нас важно, чтобы работники питались полезной, свежеприготовленной едой. Именно такой подход к общественному питанию способствует сохранению здоровья, помогает хорошо себя чувствовать. Надеемся, что заводчане с пониманием отнесутся к этим изменениям, – пояснила **Галина Золотова**, председатель профсоюзной организации предприятия.

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ, КАСАЮЩИМСЯ ИЗМЕНЕНИЯ В СИСТЕМЕ КОМПЕНСАЦИИ ПИТАНИЯ, ВЫ МОЖЕТЕ ОБРАТИТЬСЯ ПО ТЕЛЕФОНАМ:

• **АНАСТАСИЯ ГАЛАЙДА, РУКОВОДИТЕЛЬ ГРУППЫ ПО СОЦИАЛЬНЫМ ВОПРОСАМ 67-06**

• **ГАЛИНА ЗОЛотоВА, ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ПРОФКОМА КАО «АЗОТ» 65-27**

• **ТАТЬЯНА ВЕРБОВЩУК, ПРЕДСТАВИТЕЛЬ ООО «ФАВОРИТ» 44-32**

Редакционная коллегия: Алина Соколова, Екатерина Чуева, Евгения Головина, Григорий Емельянов. 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.



▲ Болеть за своих на «Азоте» умеют



▲ «Азот» – бронзовый призёр Спартакиады ХК «СДС»

БОЛЬШЕ ФОТОГРАФИЙ С ЛЕТНЕЙ СПАРТАКИАДЫ МОЖНО ПОСМОТРЕТЬ ЗДЕСЬ:

**Бегом в гору**

Азотовцы стали участниками трейлового забега в Шерегеше.



▲ Улыбки на фото обманчивы: подъём по горе под палящим солнцем – это, действительно, тяжело

27–28 июля в Шерегеше на секторе Е прошёл крупнейший в Кузбассе фестиваль бега «Taiga sport fest». В первый день несколько сотен бегунов приняли участие в трейловом забеге с элементами скайраннинга (скоростной подъём). Они преодолевали дистанции протяжённостью 32, 19 и 8 километров.

Жара выше +30 градусов, тяжёлые подъёмы и резкие спуски, курумник, жажда и выматывающая гонка. Участники забега боролись с этими трудностями на протяже-

нии нескольких часов. На сложное испытание решились и 9 работников «Азота», выбрав дистанции, соответствующие уровню подготовки.

Надо сказать, что не все стартовавшие смогли преодолеть выбранную трассу. Но азотовцы справились с поставленными задачами на отлично. Более того, одна из заводчанок, **Альбина Колтыева** (бухгалтерия), оказалась бронзовым призёром на дистанции 32 километра в возрастной категории до 34 лет, завершив гонку за 6 часов 56 минут.

Екатерина Чуева

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

