

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

AZOT

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

№ 3 (2725) 31 МАРТА 2025 ГОДА

// ДОСТИЖЕНИЕ

«Азот» – лауреат Премии Правительства!



По результатам диагностики качества и эффективности бизнес-процессов 2024 года кемеровский «Азот» стал одним из 12 лауреатов правительственной премии в области качества. Первый заместитель Председателя Правительства Денис Мантуров лично наградил генерального директора Андрея Вишневого и начальника управления по качеству Эльвиру Мальцеву. Подробнее на стр. 2.

2



Аммиак и метанол:
настоящее и будущее

3



Лей, не желей!

7



Молодецкие-2025:
это было легендарно!

// ДОСТИЖЕНИЕ

«Азот» – лауреат Премии Правительства!

По результатам диагностики качества и эффективности бизнес-процессов 2024 года кемеровский «Азот» стал одним из 12 лауреатов правительственной премии в области качества. Первый заместитель Председателя Правительства Денис Мантуров лично наградил генерального директора Андрея Вишневого и начальника управления по качеству Эльвиру Мальцеву.

В торжественной церемонии также приняли участие заместитель Министра промышленности и торговли **Геннадий Абраменков**, руководитель Роскачества **Максим Протасов**, руководитель Росстандарта **Антон Шалаев**, а также ведущие эксперты премии и представители Роскачества.

В 2024 году заявки на конкурс подали предприятия из 70 субъектов Российской Федерации. Руководством предприятия был подготовлен объёмный отчёт, отображающий все внедрённые на заводе мероприятия, направленные на повышение эффективности процессов, удовлетворённости всех заинтересованных сторон: потребителей, сотрудников, поставщиков. Экспертами Премии также проводилась очная оценка непосредственно на территории предприятия.

По итогам оценки КАО «Азот» набрало 683 балла по таким критериям, как лидерство, политика и стратегия, персонал, партнёрство, продукция, услуги, и стало лауреатом Премии Правительства РФ в области качества в номинации «Организации с численностью работающих свыше 1000 человек».

«Азот» оказался единственным крупным предприятием-победителем из Кузбасса за всю историю конкурса.



▲ Премия Правительства Российской Федерации в области качества учреждена постановлением Правительства РФ от 12 апреля 1996 года №423 в целях стимулирования повышения качества продукции и услуг, содействия внедрению эффективных методов управления качеством.

— С гордостью, радостью и всей ответственностью принимаем звание лауреата, будем и дальше стараться быть примером для многих и учиться у лучших! Мы, как дебютанты, получили колоссальный опыт, много полезных рекомендаций, увидели новые пути для совершенствования и развития. Теперь важно не только удержать эту высоту, но и правильно применить все полученные знания. Особенно приятно, что слово «качество» в названии Премии — это не только про продукцию, которую выпускает наше предприятие, но и про всю систему процессов производства. Именно поэтому эта награда — объективная и важная оценка как завода, так и каждого работника «Азота», который ежедневно ответственно, профессионально и с душой подходит к своему делу! Выражаю большую благодарность всему на-

шему многотысячному коллективу, который по праву заслужил такую высокую награду за свою трудовую деятельность! — сказал генеральный директор КАО «Азот» **Андрей Вишневский**.

Для «Азота» Премия — это не только престижная правительственная награда. Экспертами комиссии произведена всесторонняя оценка деятельности предприятия, выданы рекомендации из лучших практик для дальнейшего совершенствования системы управления, которые откроют новые возможности для тонкой настройки и оптимизации внутренних рабочих процессов, обеспечивая их соответствие актуальным тенденциям и самым строгим требованиям, предъявляемым к современному бизнесу.

Евгения Головина

// АКТУАЛЬНО

Аммиак и метанол: настоящее и будущее



▲ Генеральный директор КАО «Азот» Андрей Вишневский выступил на открытии международного форума

25 и 26 марта при поддержке КАО «Азот» в Казани состоялся второй Международный форум «Аммиак и метанол PRO». Более 200 специалистов отрасли собрались, чтобы обсудить актуальные вопросы в области производства аммиака, метанола и продуктов их передела, в том числе минеральных удобрений.

В числе партнёров и участников масштабного мероприятия компании «Азот», «Аммоний», «Шекиноазот», «Росхим», «Метафракс кэмикалс», «Газпромбанк», «Красцветмет». В течение двух дней здесь обсуждались различные технологии подготовки природного газа и его переработки в более ценные продукты химии. Также внимание было уделено вопросам импортозамещения в области оборудования, технологий и реализации инвестиционных проектов.

— Каждая компания, принимающая участие в мероприятии, сегодня вносит существенный вклад в обеспечение продовольственной безопасности страны. Мы вместе с вами отвечаем на актуальные вызовы, — сказал в приветственном слове к участникам форума генеральный директор КАО «Азот» **Андрей Вишневский**. — Уверен, что совместная работа в команде единомышленников, внедрение инновационных подходов и освоение лучших практик позволят нам добиться больших успехов в нашем общем деле, которое имеет огромное значение для всего мира.

Важно отметить, что такие встречи максимально ориентированы на практику и способствуют обмену опытом между участниками, включая посещение производственных объектов друг друга уже после знакомства на форуме. В целом это помогает развитию отечественной химической отрасли, что особенно актуально в связи с обстановкой на мировом рынке.

По данным сайта форума «Аммиак и метанол PRO»



▲ Форум «Аммиак и метанол PRO» уже завоевал статус знакового события в отрасли

// ЦИФРЫ НОМЕРА

400

кубометров – таким станет общий объём буферных хранилищ цеха № 13 после пуска в эксплуатацию новой ёмкости

24

млн рублей – годовой экономический эффект от решения кейса, предложенного командой-победителем III Инженерного кубка

65

лет исполнилось 20 марта управлению капитального строительства «Азота»

// ДИАЛОГ

Скажите о том, что волнует

На «Азоте» сегодня работает около 6 тысяч человек. И теперь у каждого из них появилась возможность обратиться напрямую к первому лицу предприятия анонимно.



Для этого нужно зайти на внутренний портал завода (доступен только для трудоустроенных в КАО «Азот») и выбрать слева кнопку «Написать обращение к генеральному директору». Благодарность, вопрос, жалоба или предложение — расскажите, что Вас волнует. Каждое сообщение будет прочитано лично генеральным директором предприятия **Андреем Николаевичем Вишневым** и не останется без ответа.

Открытый диалог между руководством и работниками «Азота» — это часть корпоративной культуры предприятия. Только так можно решать возникающие проблемы и совершенствовать действующие процессы.

Не молчите, если Вам, действительно, есть что сказать. Ваше мнение имеет значение.

// РЕМОНТ

Трансформация пространства

Многие сотрудники предприятия уже заметили, как с каждым годом преобразуется облик «Азота». Работы, направленные на улучшение условий труда и создание комфортной рабочей среды для заводчан, проводятся круглогодично. Так, уже более полугода идёт масштабный капитальный ремонт административно-бытового здания в цехе серной кислоты. Когда объект будет полностью готов, расскажем далее.



▲ Теперь отдохнуть после смены можно будет с максимальным комфортом

965 корпус – это трёхэтажный административно-бытовой комплекс, который не видел ремонта десятки лет. Через него проходит большой поток людей из разных подразделений завода, бытовыми и офисными помещениями здесь пользуются более 150 человек – основная часть коллектива цеха.

– До начала ремонта внешний вид и внутреннее убранство корпуса выглядели, мягко говоря, непрезентабельно. Рабочий коллектив постоянно испытывал трудности с водоотведением, нестабильным температурным режимом внутри бытовых помещений и устаревшими решениями санитарно-бытовых условий. Руководители и специалисты вынуждены были пе-



▲ Скоро АБК цеха серной кислоты преобразится не только изнутри, но и снаружи

риодически отрываться от рабочих обязанностей, чтобы поддерживать здание в работоспособности. В капитальный ремонт здесь собираются специалисты всех служб предприятия, проводятся совещания, встречи. Очень хочется, чтобы одно из крупнейших подразделений производства капролактама выглядело достойно для наших сотрудников, для коллег из других цехов и для гостей завода, – говорит **Сергей Бахтин**, начальник цеха серной кислоты.

Начало ремонту было положено в сентябре 2024 года, когда закончился «переезд» сотрудников серной кислоты в близлежащие корпуса соседних цехов, которые пустили к себе «погостить» коллег. Ремонт включает в себя почти полную трансформацию корпуса, в том числе обновление инженерных коммуникаций: отопление, вентиляция, водопровод, канализация, электрическая сеть, пожарная сигнализация, локальная сеть.

Сейчас идёт внутренняя отделка корпуса современными материалами, ремонт лестничных маршей с установкой новых перил. После наведения «косметики» в помещение будут завезены и установлены современные сантехника и мебель. В новые краски и материалы также «оденется» фасад здания. Кстати, колористические решения при выполнении работ будут использоваться согласно утверждённой программе по ремонту бытовых помещений на предприятии. Также в планах проведение благоустройства вокруг корпуса.

Работы по проекту выполняет подрядная организация, контролирует качество – отдел по ремонту зданий и сооружений. Сейчас ремонт помещения выполнен на 60%. «Отдать» корпус в пользование подрядчик обещает в августе этого года. Поэтому в конце лета сотрудники цеха уже начнут пользоваться здесь новыми мужскими и женскими бытовками, сауной, душевыми, а для специалистов и руководителей цеха на третьем этаже будут организованы рабочие места.

– Люди очень сильно ждут окончания работ, переживают, выражают надежды, что уже точно начнут работать в комфортных и безопасных условиях до осени этого года, – отмечает **Егор Дутов**, ведущий инженер-технолог цеха серной кислоты.

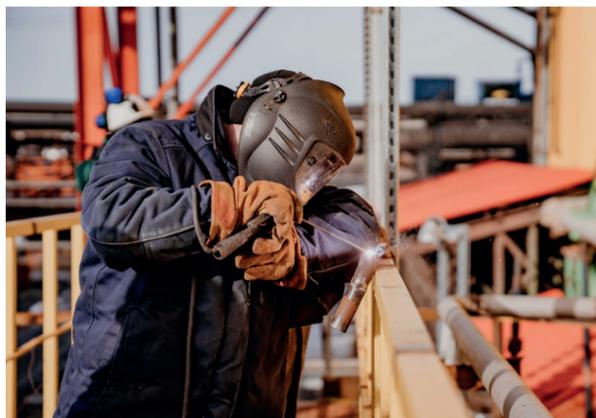
Осталось не так много времени до того момента, когда рабочее пространство станет более удобным и красивым. Тем местом, куда хочется возвращаться и трудиться с удовольствием.

Евгения Головина

// ПЕРСПЕКТИВА

Лей, не жалей!

Цех № 13 ежегодно наращивает объёмы производства аммиачной селитры. И главная причина – большой спрос на этот продукт. Всё больше транспорта потребителей приезжает на «Азот», чтобы забрать товар. И тут возникает вопрос, как избежать простоя фур и при этом обеспечить стабильную работу подразделения. Его-то и должна решить новая ёмкость для хранения жидкой аммиачной селитры, которая уже смонтирована и готовится к пуску в эксплуатацию.



▲ Над сборкой и обвязкой нового хранилища работает бригада ЦММ

Сегодня в распоряжении цеха № 13 имеются две буферные ёмкости для хранения жидкой аммиачной селитры общим объёмом 250 кубометров. Поток машин потребителей неравномерный: иногда фур много, иногда мало. При большом потоке фур могут осушить хранилища в течение

нескольких часов. Тогда налив приходится останавливать, чтобы снова наполнить ёмкости и продолжить процесс. В зависимости от изменения потока выработкой продукта в цехе либо замедляется, либо ускоряется. То есть агрегат часто меняет нагрузку, что не только услож-

няет работу операторов, но может негативно влиять на оборудование.

– Решением всех этих проблем станет увеличение общего объёма хранилища за счёт строительства ещё одной ёмкости. Это увеличит продолжительность налива в режиме нон-стоп и даст цеху возможность вырабатывать продукт в одном темпе, – говорит начальник цеха № 13 **Павел Вьюгин**.

Монтаж третьей ёмкости объёмом 150 кубометров начался ещё в 2024 году. Эта работа была поручена бригаде цеха по монтажу оборудования и металлоконструкций (ЦММ). В декабре при помощи крана лист металла был развёрнут на фундаменте нового производственного объекта и превратился в большую металлическую бочку. Сейчас четыре монтажника и сварщик занимаются обвязкой ёмкости, чтобы в дальнейшем врезать её в технологическую схему цеха № 13.

– Для нашей бригады такая работа не в новинку. Именно эта команда развернула на площадке «Азота» уже больше десятка подобных ёмкостей. Так что времени на решение технических вопросов, связанных с реализацией проекта, тратится минимум, – говорит мастер ЦММ **Сергей Ярков**.

Новый производственный объект начнёт свою полноценную работу уже этим летом, увеличив общий объём буферных хранилищ жидкой аммиачной селитры до 400 кубометров.

Екатерина Чувва

// НОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Плюс к чистоте на «Азоте»

Весна – время для обновления. И этой весной в управлении автомобильного транспорта (УАТ) появилось сразу несколько новинок. Каждая из них заслуживает отдельного внимания.

Без контакта

Камера «Акваблест» для очистки небольших деталей выглядит, как агрегат из фильмов о далёком будущем, – это герметичная коробка с расположенными внутри перчатками-манипуляторами, в которые работник вставляет руки и может работать с деталями без прямого контакта. При помощи воды, давления воздуха и мелкого стеклянного абразива здесь можно быстро, бережно и качественно отмыть металл, резину, пластик. Раньше такую работу выполняли руками при помощи растворителей. Теперь руки в полной безопасности и нет необходимости в использовании токсичных или сильно пахнущих веществ. Результат – блестящий в прямом и переносном смысле: за несколько секунд из грязной и ржавой детали превращается в сверкающую как новая.

Мощный «смартфон»

На «Азоте» не в новинку, но в УАТе такой появился в первые. Электрический погрузчик – отличный помощник в перевозке запчастей, агрегатов, двигателей, металла. Грузоподъёмность электрокара до 5 тонн, при этом он юркий, быстрый, маневренный, а главное – безопасный и экологичный! В отличие от бензиновых и дизельных погрузчиков он



▲ Камера «Акваблест» выглядит, как агрегат из фильмов о далёком будущем

тихий и не выделяет газов, что очень важно при работе в закрытых помещениях. Подзарядка такому смартфону требуется раз в неделю и длится всего полтора часа.

Яркие акценты

Эта весна добавила ещё пару ярких акцентов в парк УАТа. Два зелёных трактора «Зумлион» пришли на замену отработавшим своё. Задачи у каждого новичка ответственные – чистка снега, вывоз отходов, транспортировка грузов. Также при необходимости ковш можно ме-

нять на щётку или мульчер. Трактор не только мощный и маневренный, он удобен и безопасен. В кабине – комфортная система управления, кондиционер, обзор 360 градусов – водить такую машину – одно удовольствие.

В целом, все эти покупки – плюс один к чистоте и порядку на «Азоте». А два новых мощных «Зумлиона» станут незаменимыми помощниками в период весенних субботников.

Екатерина Чувва

// БИЗНЕС-СИСТЕМА «АЗОТА»

Номер один

III Инженерный кубок завершился 4 марта. Обладателем главного приза стала команда № 1. Как ребята пришли к победе, какие идеи предложили для решения одного из самых сложных кейсов турнира? Своими мыслями и секретами на пути к Кубку победители поделились в ходе интервью.

Как команду назовёшь

— Когда объявили о старте Кубка, на «Азоте» я работала всего 3 месяца, но сразу решила участвовать. Коллеги меня поддержали: «конечно, участвуй, будет интересно». А когда стало известно, что команду можно сформировать самим, за 10 минут было принято решение: мы теперь не только коллеги, но и партнёры по команде. Участвуем! — вспоминает **Дарья Шаймухаметова**, одна из самых юных участниц III Инженерного кубка.

Так родилась команда № 1, цифра оказалась пророческой. Как говорят сами участники, их сборная превратилась в настоящий сплав знаний, умений, опыта и желания победить.

— У каждого из нас была своя роль, свои обязанности в команде, в зависимости от тех задач, которые мы готовы взять на себя и справиться с ними. Дарья оказалась прекрасным докладчиком с хорошей дикцией, памятью, умением кратко и чётко презентовать проект. Сергей, призёр прошлого Кубка, у него отлично получается оформлять презентации, структурировать, консолидировать и визуализировать информацию. Антон взял на себя задачу по сбору технических данных, сводил эти массивы в таблицы и анализировал их. Андрей, как бывший руководитель конструкторского отдела, проектировщик, чертил, разрабатывал техническую документацию к решениям, продумывал, как можно интегрировать предлагаемое оборудование в существующие технологические реалии. Я, как инженер-технолог, прорабатывал идеи с точки зрения технических решений, — комментирует **Роман Коновалов**.

Ребята уверены, что соперникам, которые не занимаются проектированием, которые не знакомы с технологическими процессами, конечно, было в разы сложнее.

— В ходе решения очень помогло то, что мы работаем вместе, в одном графике, в одном корпусе, решающую роль сыграли и наши профессиональные навыки. С другой стороны, если бы не было условия, что команду можно формировать самим, наша победная пятёрка и не родилась бы, — отметил **Сергей Семенов**.

К полуфиналу

Первый кейс касался проблем работы газопоршневой электростанции в летний период. Из-за высокой температуры в помещении двигатель внутреннего сгорания

не мог выйти на полную мощность. Это отрицательно сказывалось на производительности — выработка электроэнергии. Показатели падали примерно на 0,5 МВт/ч. Как итог — «Азот» приходилось докупать дополнительные мощности у НКТЭЦ.

Решение первого, полуфинального, кейса частично нашлось уже в ходе первой экскурсии на производство.

— Мозговой штурм устроили сразу на месте. Обратили внимание на расположение оборудования в помещении электростанции, на то, как подводится воздух для его охлаждения. Увидели, что теплообменники охлаждения масла и жидкости картера двигателя расположены не на притоке, а далеко, в глубине машинного зала, со стороны вытяжной вентиляции. Даже в ноябре пирометр показал, что в систему охлаждения поступает горячий воздух. Осталось решить: как подвести к системе свежий, охлаждающий воздух, — рассказывает **Антон Досайкин**.

Помещение маленькое — это усложняло задачу, но всас однозначно необходимо было перенести в зону холодных температур, то есть в зону приточной вентиляции.

— Изучили паспорт, проект, учли все технические условия, и у нас получилось. Так родилось не только решение кейса, но и распределение. Сейчас мы его уже оформили. На 1 июля намечена реализация. Годовой экономический эффект от внедрения составит 24 млн рублей ежегодно. Затраты в 17 раз меньше, составят примерно 1,4 млн рублей, и они разовые, — отметил **Андрей Сосновцев**.

Топ-куратором в ходе решения полуфинального кейса у команды был **Александр Анисимов**, главный специалист управления главного энергетика.

— Топ-куратор, начальник участка генерации мини-ТЭС **Илья Артюх**, служба главного энергетика помогли со сбором данных, уточнили информацию о конструктивных особенностях. С конкурентами в этом плане мы были в равных условиях. Но, наверное, мы смогли задать наиболее точные вопросы, учесть все нюансы, — прокомментировал Роман.

— Куратор от ДРБСА **Евгений Шель** помогал не выбиваться из графика. Чётко придерживаясь дорожной карты подготовки решения кейса, — дополнила Дарья.

Победный кейс

— Кейс, который нам выпал на



▲ Первое место и кубок победителя за командой № 1

СОСТАВ КОМАНДЫ-ПОБЕДИТЕЛЯ:

АНТОН ДОСАЙКИН, ВЕДУЩИЙ ИНЖЕНЕР ГРУППЫ ПО МОДЕЛИРОВАНИЮ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ, СТАЖ НА «АЗОТЕ» 5 ЛЕТ

ДАРЬЯ ШАЙМУХАМЕТОВА, ИНЖЕНЕР ГРУППЫ ПО МОДЕЛИРОВАНИЮ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ, СТАЖ НА «АЗОТЕ» 7 МЕСЯЦЕВ

РОМАН КОНОВАЛОВ, ГЛАВНЫЙ СПЕЦИАЛИСТ ОТДЕЛА ТЕХНИЧЕСКОГО РАЗВИТИЯ, СТАЖ НА «АЗОТЕ» 5 ЛЕТ

АНДРЕЙ СОСНОВЦЕВ, ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА ПРОЕКТНОГО УПРАВЛЕНИЯ, СТАЖ НА «АЗОТЕ» 17 ЛЕТ

СЕРГЕЙ СЕМЕНЮК, ВЕДУЩИЙ ИНЖЕНЕР ОТДЕЛА ТЕХНИЧЕСКОГО РАЗВИТИЯ, СТАЖ НА «АЗОТЕ» 2 ГОДА



▲ Дарья Шаймухаметова на «Азоте» всего несколько месяцев, но уже заявила о себе как о перспективном специалисте

финал, был в разы сложнее. Большой объём информации важно было собрать, проанализировать и состыковать за очень короткое время. Задача была интересна тем, что её успешное решение имеет огромное значение для всего завода. Без азота и кислорода наше производство работать не может, — поясняет Антон.

Звучала тема кейса так: «Оптимизация системы снабжения азотом цехов производства капролактама и цехов минеральной группы».

— Мы должны были предложить технические решения и технико-экономическое обоснование замены двух воздуходелительных установок Nissho, расположенных в цехе газового сырья (ЦГС), корпус 805, которые находятся в эксплуатации 60 лет при нормативном сроке 20 лет. Кроме того, в ЦГС в настоящее время в работе криогенная воздуходелительная установка Акт 16\9. Она относительно новая, введена в эксплуатацию в 2009 году, но в 2029 срок эксплуатации истекает, — рассказывает Роман.

— До корневых причин добраться было несложно. Первая причина — моральный и физический износ оборудования, вторая — на заводе вырабатываем азота больше, чем нужно. Раньше было больше потребителей, сейчас некоторые производства закрыты, а объёмы производства азота остались на прежнем уровне, — сделал

вывод Сергей.

Начали ребята с составления перечня всех потребителей азота и кислорода на предприятии, количества потребления. Ездили и собирали информацию по всем цехам. Ушло на эту работу очень много времени и сил. Далее приступили к консолидации и анализу данных, чтобы на основе расчётов подобрать подходящую технологию.

— Технологии разделения воздуха бывают разные. Применяются криогенные, мембранные и адсорбционные установки. Для потребителей, которым в технологии нужен только азот, подходят адсорбционные установки. Криогенные — для цехов, которым важен качественный кислород и азот. Мы провели большую исследовательскую работу по бенчмаркингу, общались с фирмами-производителями воздуходелительных установок. Стало очевидным: если менять всё оборудование разом, проект выльется в очень большую сумму, затраты получатся огромными, — рассуждает Роман.

— Предложенная нами идея заключалась в приобретении одной локальной установки для производства аммиака, водорода и цеха карбамида, плюс одной резервной. Для цеха серной кислоты и кальцинированной соды решением предусмотрены рабочая и резервная адсорбционные установки. А существующая криогенная воздуходелительная установка Акт 16\9 будет обеспечивать кислородом капролактама, — пояснила Дарья.

— По стоимости этот вариант сопоставим с тем, если за основу брать две мощные установки. Но финансовую нагрузку по нашему варианту решения можно распределить по времени. Мы расписали план реализации этого проекта на 10 лет. Уверены, это оптимальный подход, — отметил Антон.

Кроме того, такая схема более гибкая. Проще нагружать или разгружать мощности.

Топ-куратором на этом этапе у команды № 1 выступил **Геннадий Енютин**, и.о. директора по развитию. Куратором от ДРБСА — **Кирилл Рыжиков**, которому ребята выражают благодарность за всестороннюю поддержку.

— Консультации с кураторами были еженедельные. Приходили с наработками, набросками реше-

ний, советовались, принимали замечания и работали над их устранением. К примеру, знания и опыт Геннадия Енютина, как бывшего начальника цеха по производству аммиака, были бесценны. Очень помогли и делились своими знаниями начальники цехов, — говорит Роман.

Сделанные командой № 1 выводы и предложенные решения заслужили в полуфинале и в финале самые высокие баллы.

Проект в жизнь

Ребята в один голос говорят, что для них очень важно, чтобы предложенные ими решения не просто победили в Инженерном кубке, но и обязательно воплотились в жизнь.

— Это плюс нам и как команде, и как специалистам «Азота», а также отделу технического развития, всему проектному управлению и отделу моделирования технологических процессов. Наши решения обязательно помогут заводу работать лучше и эффективнее. А само участие в кейсовом турнире для всех нас — это важный и интересный опыт. В ежедневной работе мы курируем определённые цеха, производства, направления. В рамках кубка эти границы расширились до масштабов всего «Азота». А всё новое интересно. Главный секрет — умение находить информацию, изучать много технической литературы, развивать технический кругозор, — отметили в завершении разговора победители III Инженерного кубка «Азот» решаает.

Внесли свои предложения победители и в непрограммный кейс по повышению вовлечённости персонала в процесс улучшений на заводе.

Что касается решений финального кейса, то в настоящее время оно в проработке у специалистов отдела технического развития.

— Идеи победителей и финалистов мы взяли в работу, рассмотрим подробно каждое решение. Далее вынесем проекты на технический совет для принятия решения относительно дальнейшей реализации. Встреча намечена на апрель, — прокомментировал **Алексей Пустовалов**, и.о. начальника отдела технического развития.

Юлия Попова



▲ Команде работалось легко и комфортно уже на первом этапе III Инженерного кубка

// ЮБИЛЕЙ

Капитальный подход к стройке



▲ По традиции в честь юбилея работники подразделения получают награды от руководства и профсоюза предприятия

20 марта свой 65-летний юбилей отметило управление капитального строительства (УКС). Это подразделение было создано в период активного роста Ново-Кемеровского химкомбината. Тогда оно помогало строиться не только заводу, но и всему городу Кемерово. И то, что сейчас УКС остаётся важным звеном в работе предприятия – это хороший знак: производство продолжает своё развитие.

В портфель проектов, над которыми сегодня работают в управлении капитального строительства «Азота», входит 64 объекта. Большинство из них связаны с техническим перевооружением цехов предприятия. Оно необходимо для того, чтобы подразделения, ежегодно бьющие производственные рекорды, стабильно справлялись с возрастающими нагрузками. Так сейчас стартуют проекты по обновлению аппаратов воздушного охлаждения в цехах аммиака-2 и карбамида, готовится ряд модернизаций на

производствах азотной кислоты, аммиачной селитры и в управлении железнодорожного транспорта. Кроме того, в УКС занимаются и непроизводственными объектами: за несколько лет в загородном комплексе «Берёзово» появился целый ряд новых домиков для отдыха, спортивные площадки, а скоро начнётся строительство блочной трансформаторной подстанции, которая сможет обеспечивать бесперебойную работу места отдыха, набирающего популярность у кемеровчан.



▲ Сегодня управление капитального строительства – это сплочённая команда настоящих профессионалов

Конечно, специалисты подразделения-юбилея не строят объекты своими руками, они выполняют ещё более сложную работу, которая требует не только обширных знаний, но и стрессоустойчивости. Задача команды УКС, куда входят руководитель проекта, инженер, эксперт и администратор, – контроль объёмов и качества строительства от решения о возведении объекта до его сдачи в эксплуатацию. При этом необходимо оперативно решать вопросы и выстраивать коммуникацию между проектировщиками, подрядчиками, руководством и персоналом цеха, в котором реализуется проект,

а также государственными органами и сторонними организациями. И это, действительно, большой труд и большая ответственность.

За последнее время коллектив управления капитального строительства заметно омолодился. Это активные, инициативные и спортивные люди, которые с удовольствием участвуют в корпоративных мероприятиях и соревнованиях. И здесь очень заметно, насколько это дружная и сплочённая команда, что, конечно, важно и в их повседневной работе. При этом есть в подразделении и опытные сотрудники, которые трудятся на «Азоте» уже более 20 лет и являются наставни-

ками для молодёжи, делятся знаниями и хранят традиции.

– В эту знаковую дату желаю коллективу управления стальных нервов и новых побед в работе! Пусть «Азот» растёт и развивается, ведь это гарантия того, что наш труд будет востребован и подразделение отпразднует ещё много юбилеев, – говорит и.о. начальника управления капитального строительства **Дмитрий Лесников**.

В честь 65-летия работники управления капитального строительства награждены почётными званиями, грамотами и благодарственными письмами от руководства и профсоюза предприятия.

Екатерина Чуева

// ПРОМТУРИЗМ

Покажи семье «Азот»

«Азот» – это не просто промышленный объект, это место, где создаются условия для развития и профессионального роста будущих поколений. На школьных каникулах на предприятии прошла замечательная акция, в рамках которой семьи заводчан смогли посетить закрытый объект с особыми правилами доступа. Это мероприятие дало возможность родным азотовцев погрузиться в атмосферу производства и лучше понять, чем занимаются их близкие на работе.



▲ Такие экскурсии помогают родным заводчан лучше понять, чем занимаются их близкие на работе

Экскурсии для семей азотовцев во многом отличаются от экскурсий, например, для студентов. На доступных примерах объясняются сложные химические процессы, рассказываются интересные факты о предприятии. Например, размер территории завода в 312 га сравнивается с площадью ВДНХ и футбольными полями. Их, кстати, можно разместить на «Азоте» целых 450 штук.

За два дня «Азот» посетило около 100 человек. Предваряло путешествие по промышленной пло-



▲ Акция «Покажи семье завод» - это ещё и новые впечатления для школьников на весенних каникулах

щадке знакомство с предприятием в Музее истории и трудовой славы завода. Экскурсанты побывали практически на всех производствах предприятия и на простых примерах смогли узнать принципы получения разной продукции.

– Я очень давно хотела попасть на экскурсию со своим ребёнком. Я и его папа работаем на «Азоте» в одном цехе, и мы часто рассказываем, чем мы занимаемся на предприятии, какое у нас производство. Сыну интересно было сегодня! Он увидел наш цех, мы прямо мимо него проехали, и узнал много нового о нашем заводе, – поделилась

впечатлениями после экскурсии **Кристина Дашкова**, аппаратчик цеха лактама-3.

Экскурсия по заводу, конечно, дарит впечатлений больше всего детям. Огромные агрегаты, переплетения труб, собственный фонтан, парк. Всё это приводит их в восторг! Такие акции помогают детям лучше понять, где работают их родители, и дают им повод для гордости. А ещё им будет что рассказать одноклассникам после каникул.

Всего час на заводе, а эмоций на всю жизнь!

Евгения Головина



Безопасность в каждый цех!

Профсоюзную эстафету заводских викторин по охране труда подхватил цех № 15.



▲ Команда-победитель первой викторины по охране труда в цехе № 15

Молодые инициативные уполномоченные по охране труда **Кристина Парфёнова** и **Роман Серов** провели в цехе № 15 конкурс-викторину. Тема – безопасность и охрана труда. В теории и практике соревновались команды: технологический персонал (рабочие), участок по ремонту, лаборатория № 3, участок КИПиА, технологический персонал (РСС). Их оценивали: **Елена Закирова**, ведущий специалист по ПБиОТ, **Андрей Кравцов**, технический инспектор труда профсоюза, **Ксения Га-**

денова, ведущий специалист центра обучения кадров, газоспасатели 5 разряда **Александр Калиночкин** и **Кирилл Колчегосhev**.

Конкурсанты решали тесты, указывали нарушения в применении СИЗ, надевали противогаз на скорость, а также «оживляли» тренажёр и оказывали первую помощь пострадавшему. В результате лучше всех с заданиями справилась сборная технологического персонала (РСС): **Денис Ярков**, начальник отделения, **Михаил Пидгирный**, начальник сме-

ны, **Елена Балакирева**, кладовщик. На втором почётном месте участок КИПиА, в составе которого слесари КИПиА 6 разряда **Дмитрий Толочнев**, **Геннадий Попов**, **Алексей Леонтьев**. Тройку победителей замкнула лаборатория № 3: инженер **Анастасия Копылова** и лаборанты химического анализа 5 разряда **Елизавета Ситкина** и **Ксения Бодак**. Четвёртую позицию рейтинга заняла команда сменного персонала: машинист насосных установок **Максим Блохин**, аппаратчики абсорбции **Дмитрий Карташев** и **Татьяна Савенкова**. На пятом месте работники участка по ремонту: слесари-ремонтники **Павел Жуков**, **Даниил Кузьминых**, **Виталий Парфирьев**. Победителям и участникам вручили подарки от предприятия и призы от профсоюза.

– Такое мероприятие за всю историю цеха провели впервые. Чувствовалась соревновательность и вовлечённость каждого. Будем анализировать результаты для устранения проседающих зон, – отметил **Алексей Долголюк**, начальник цеха № 15. Непосредственные участники викторины тоже дали обратную связь: «Познавательно, полезно, интересно. Нужно проводить ещё!»

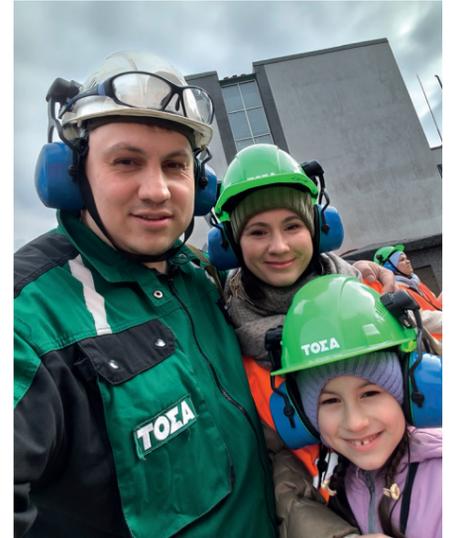
К папе на завод

Руководители и профактив цеха аммиака-1 организовали для ребятшек, чьи родители трудятся здесь же, познавательную экскурсию на «Азот». Музей истории и трудовой славы предприятия, как всегда, в деле: с большим химическим заводом ребятшек знакомила специалист Мария Беляева. Дети и родители поделились своими впечатлениями.

Сначала сам музей. Здесь целая компания из 20-ти мальчишек и девочек от пяти до 16 лет изучает продукцию предприятия. Она безопасна, подержать карбамид в руках может каждый. Затем увлекательный рассказ об истории завода, о том, как он устроен. И всё это на примере огромного макета предприятия!

– Сыну больше всего именно он понравился! Три раза к нему ходили! Выйдем, а он мне – папа, пойдём обратно, – смеётся папа 6-летнего **Семёна** слесарь-ремонтник **Евгений Рыбенко**.

После обязательного инструктажа все сели в комфортабельный автобус и, как стоящие промышленные туристы, отправились на обзорную экскурсию по основным площадкам завода. По ходу движения Мария Беляева отвечала на вопросы, рассказывала, что и как здесь происходит. Кроме цеха карбамида, гвоздём программы стал родной цех аммиака-1, где ребятшкам показали панораму печи первичного риформинга. Затем все прошли к дистанционному пульту управления цеха. Здесь бразды правления экскурсией взял на себя начальник отделения **Александр Незнакин**, рассказав об основных стадиях производственного процесса. Ребятам показали, что производство автоматизировано и работа ведётся операторами ДПУ в дистанционном режиме с помощью компьютеров. Это впечатлило мальчишек! Сын оператора ДПУ **Максима Немова** 8-летний **Артём** попросил начальника отделения **Андрея Чернятьева** обязательно поставить его работать в смену с папой. Но это потом, в будущем! А пока можно было просто посидеть на рабочем месте



▲ Семья Чернятьевых на экскурсии почти в полном составе: папа Андрей, мама Анна и дочка Настя

отца. После насыщенной экскурсии – чаепитие, да ещё и в кабинете начальника цеха! Посидеть в кресле **Алексея Недосека** тоже нашлось немало желающих. Здесь за чаем поделились впечатлениями:

– Очень круто! Мы ходили в касках и видели башни, где делают специальные гранулы, – восторженно говорит **Артём Немов**, – Здорово у папы на работе, хочу работать с папой!

Рубрику подготовила
Татьяна Тумбинская

// 80 ЛЕТ ПОБЕДЕ

Азотовцы-фронтовики

Мы продолжаем рубрику, в которой рассказываем о заводчанах, которые видели Великую Отечественную войну своими глазами, были её непосредственными участниками, а после посвятили много лет своей жизни работе на «Азоте». Хранить память о них – это то малое, что мы можем сделать в благодарность за их отвагу, смелость и трудолюбие.

Вдовин Николай Михайлович



Родился Николай Михайлович в селе Усманка Мариинского района Кемеровской области, здесь же учился в школе. Трудовую деятельность начал аппаратчиком Кемеровского азотно-тукового завода (АТЗ) после окончания химического техникума в 1938 году. Отсюда он был призван на службу в Тихоокеанский флот. Начало войны Николай Вдовин встретил на сторожевом корабле, где служил минёром и наводчиком кормового орудия. В конце



1942 года его направили в школу фронтовых разведчиков. Через два года он снова вернулся на сторожевой корабль, но уже разведчиком.

В Дальневосточном институте два года изучал иностранные языки – японский и английский.

В конце 1946 года после демобилизации вернулся на АТЗ.

В 1958 году оканчивает Всесоюзный заочный политехнический институт. Полученные знания позволили освоить более высокие руководящие должности.

С 1960 по 1981 годы он трудился уже в НКХК-КПО «Азот» заместителем главного инженера, после стал главным инженером, директором комбината и вновь главным инженером. Его общий трудовой стаж на «Азоте» составил 21 год.

Он руководил разработкой и внедрением ряда крупных научно-технических проектов, имеющих важное народно-хозяйственное значение. Внёс весомый вклад в развитие производства. Вдовин – один из самых продуктивных рационализаторов «Азота». У него 25 изобретений, более 300 рационализаторских предложений с общим экономическим эффектом свыше 30 миллионов советских рублей.

Награждён орденами «Красной Звезды», «Отечественной войны II степени», медалями «Жукова», «За победу над Германией», «За победу над Японией», юбилейными медалями.

Удостоен звания Героя Социалистического труда, орденов «Ленина», «Октябрьской Революции», «Трудового Красного знамени», медалей «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина», «За особый вклад в развитие Кузбасса». Почётный химик СССР, Отличник МХП, Изобретатель СССР, Ударник 9-й пятилетки, занесён на Доску Почёта министерства химической промышленности, кандидат технических наук. Почётный гражданин города Кемерово, Заслуженный Ветеран труда.

Вахрамеев Михаил Тимофеевич



Родился в городе Кемерово. В 1943 году его призвали на фронт. В городе Пенза новобранцев в течение полугода обучали стрелять из артиллерийского оружия, так Миха-

ил Вахрамеев стал артиллеристом-зенитчиком и был направлен в распоряжение Первого Украинского фронта. Зенитчики шли впереди танковой части, охраняли переправы от мессершмидтов.

– Подразделением зенитной артиллерии нашей части было сбито большое количество вражеских самолётов, – рассказывал Михаил Тимофеевич. – Было, конечно, страшно, зачем лукавить? Во время обстрелов летели в воздух земля и вода, но разум подсказывал: только вперёд! Крупное воздушное сражение мы приняли под Берлином. Танковая часть шла на Берлин, а в нашу задачу входило прикрывать её, чтоб с воздуха ни один вражеский снаряд не попал. Затем Прага, Польша где остались недобитые вражеские части, их надо было уничтожить.

В 1949 году он был демобилизован из армии.

Награждён орденом «Отечественной войны» II степени, двумя медалями «За отвагу», медалями «За взятие Берлина», «За победу над Германией», «За освобождение Праги», «За освобождение Варшавы», юбилейными медалями.

Вернувшись в Кемерово, пошёл на АТЗ, где проработал 10 лет. С января 1960 года работал в цехе водной очистки бригадиром слесарей, затем мастером по ремонту. С ноября 1969 года на производстве химикатов в 41-м цехе слесарем. Проработал до июня 1992 года. Его общий трудовой стаж 56 лет!

За многолетний ответственный труд награждён орденом «Трудовой славы III степени», медалью «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина».

// СОБЫТИЕ

Молодецкие-2025: это было легендарно!

15 марта в 44-й раз в загородном комплексе «Берёзово» прошёл финальный заезд «Молодецких игр». Ярко, солнечно, азартно, на пределе эмоций и физических возможностей – всё это о заключительной битве главной зимней азотовской забавы.

Весь январь и февраль каждую субботу в «Берёзово» встречались команды, которые боролись за право выйти в финал «Молодецких игр-2025». Всего в отборочных турах встретились 32 сборные. Только 7 из них доказали, что достойны состязаться за звание чемпиона сезона. Уже по сложившейся традиции



▲ Азарт, скорость и поддержка команды – может это формула успеха «Молодецких игр»?

вместе с ними свои силы пробовала команда из клиники «Энергетик».

Без сомнения, это было зрелищно. Во-первых, потому что открывало мероприятие представление команд на тему сказки «Двенадцать месяцев», где каждый коллектив постарался проявить максимум талантов. А, во-вторых, потому что в спортивных состязаниях – а их было 11 – за победу боролись лучшие из лучших. Болельщики тоже задавали жару, поддерживая своих. Всё это традиционный антураж азотовских «Молодецких», но было и то, что войдёт в историю. Например, фантастические 92 прыжка, ко-

торые засчитали команде цеха по сервисному обслуживанию КИПиА № 2 в конкурсе «Скакалка». Или нешуточные схватки за фишку на «Царевне горы», которые никого не оставили равнодушным.

Наконец главная интрига сезона была раскрыта: команда цеха лактама-2 уверенно забрала кубок победителя из рук прошлого чемпиона – газоспасательного отряда. Отрыв от соперника составил 8 очков – безоговорочно! В итоговой таблице призовые места распределились так:

- 1 место – цех лактама-2,
- 2 место – газоспасательный от-



▲ Чистая победа в «Царевне горы» за Татьяной Бусловой из команды лактама-2

ряд + управление по качеству,

3 место – цех по сервисному обслуживанию КИПиА № 2.

За спортивные и творческие успехи каждая команда-финалист получила призы от генерального директора «Азота» **Андрея Вишневого** и председателя профсоюзного комитета предприятия **Га-**

лины **Золотовой**.

«Молодецкие-2025» закончились и вошли в корпоративную историю предприятия. Впрочем, все команды, оставшиеся без кубка победителя в этот раз, уже, без сомнения, готовятся к реваншу в 2026 году.

Екатерина Чуева

ФИНАЛ «МОЛОДЕЦКИХ ИГР-2025»

ФОТООТЧЁТ
ОТЧЁТНЫЙ ВИДЕОРОЛИК



// ОБЪЯВЛЕНИЕ

«Цепная реакция 2025»: бежим с добром!

4 города, сотни положительных эмоций и 6000 участников. В 2024 году «Цепная реакция» объединила Кемерово, Ангарск, Мелеуз и Менделеевск. Люди бежали, поддерживали друг друга и доказывали, что спорт может менять жизни. В этом году мы продолжаем творить добро и делаем шаг к новым рекордам.



18 мая в Кемерове пройдет первый благотворительный забег спортивного сезона – «Цепная реакция», который по традиции приурочен к профессиональному празднику всех азотовцев – Дню химика. А уже 24 мая эстафету примут в городах Ангарск, Мелеуз и Менделеевск!

Дистанции на выбор:

1 км – детский забег. Идеален для самых маленьких участников и их родителей.

3 км – дистанция, которая подойдет большинству. Если ты не готов к длинному бегу, но хочешь сделать доброе дело – это отличный выбор.

5 км – золотая середина. Подойдет для тех, кто уже пробовал свои силы в беге или просто любит активный отдых.

10 км – серьёзный вызов для выносливых. Если ты готов проверить свои силы, эта дистанция для тебя.

В прошлом году тысячи участников бежали, чтобы сделать мир чуточку лучше. В этом году забег снова объединит сотни людей, которые готовы не только испытать себя, но и помочь тем, кто в этом нуждается.

Все собранные средства будут направлены на благотворительность.

Подробнее о забеге и регистрации можно узнать здесь: azot-sport.ru. «Цепная реакция»: больше спорта – больше добра!

// НА ЗДОРОВЬЕ

Тренируйтесь, люди: скоро лето

На улице становится всё теплее и лето уже не за горами. К сезону лёгкой одежды многие вспоминают о том, что стоит немного привести себя в форму. Подготовка к лету и избавление от лишнего веса – это отличная цель! Специально для вас несколько советов по организации домашних тренировок и поддержанию здорового образа жизни.



Физическая активность

Упражнения с собственным весом:

- Приседания: укрепляют ноги и ягодицы.
- Отжимания: развивают грудные мышцы, плечи и трицепсы.
- Планка: укрепляет мышцы кора.
- Выпады: хороши для ног и ягодиц.
- Скручивания: помогают проработать пресс.

Кардионагрузки

- Скакалка: отличный способ повысить сердечно-сосудистую выносливость.
- Бег на месте или прыжки: активируют множество мышц.
- Танцы: весёлый способ сжигать калории.

Правильное питание

- Сбалансированное питание:

включайте в рацион белки, жиры и углеводы. Упор на овощи, фрукты, цельнозерновые продукты и нежирные белки.

• Контроль порций: старайтесь не переедать, следите за размером порций.

• Регулярные приемы пищи: это поможет поддерживать уровень сахара в крови и предотвратить переедание.

• Увлажнение: пейте достаточно воды, это важно для обмена веществ.

Психологический аспект

• Установите цели: определите, сколько веса хотите сбросить и за какой срок.

• Следите за прогрессом: фиксируйте свои достижения, чтобы видеть результаты.

• Поддержка: общайтесь с друзь-

ями или присоединяйтесь к онлайн-сообществам, чтобы делиться успехами и получать мотивацию.

Восстановление

• Сон: старайтесь спать не менее 7–8 часов в сутки. Это важно для восстановления организма и контроля веса.

• Стресс: учитесь управлять стрессом с помощью медитации, йоги или простых дыхательных упражнений.

Постепенность

Не стремитесь к резким изменениям. Постепенное увеличение нагрузок и изменение привычек питания приведут к более устойчивым результатам.

Примерный план тренировки на неделю:

- Понедельник: силовая тренировка (приседания, отжимания, планка).
- Вторник: кардио (скакалка или бег на месте).
- Среда: растяжка и йога.
- Четверг: силовая тренировка (выпады, скручивания).
- Пятница: кардио (танцы или аэробика).
- Суббота: активный отдых (прогулка на свежем воздухе).
- Воскресенье: отдых и восстановление.

Среди прочих рекомендаций, которые, в общем-то, актуальны круглый год – это **увеличение физических нагрузок**. Особенно актуальна быстрая ходьба без дополнительного веса (тяжёлых рюкзаков и т.д.). Минимальная рекомендуемая нагрузка – 10 тысяч шагов в день.

Следуя этим рекомендациям, вы сможете подготовиться к лету и улучшить своё самочувствие.

Удачи! Будьте здоровы!

// «АЗОТ» ЗА СПОРТ!

Мы готовы к финалу!

Сборная «Азота» по многоборью ГТО стала абсолютным победителем областного этапа Всероссийского фестиваля ВФСК ГТО среди трудовых коллективов-2025.



▲ Сборная «Азота» по ГТО снова доказала, что ей нет равных в области

Отборочный этап прошёл 23 марта в Региональном центре тестирования ГТО Кузбасса. За право выйти в финал и отправиться защищать честь области на уровне страны боролись 11 сборных разных предприятий и учреждений. Среди них две команды «Азота».

Напомним, что по правилам фестиваля за каждую команду выступают 8 спортсменов – мужчины и женщины в возрасте от 25 до 64 лет. Участники выполняют нормативы – бег, наклон, стрельба из винтовки, отжимания (женщины), подтягивание (мужчины) и пресс, которые оцениваются по 100-балльной шкале ГТО. Победителем становится команда, набравшая наибольшую сумму баллов.

В итоговом зачёте на пьедестале почёта оказались обе азотовские команды: «Азот-1» с результатом 3008 баллов и «Азот-2» с результатом 2657 баллов. Бронзовым призёром стала сборная Кемеровского муниципального округа, набравшая 2582 балла. Также азотовцы взяли 13 медалей в личном зачёте, из которых больше половины золотые.

На «Азоте», который один из первых начал возрождать движение ГТО в регионе, есть много работников, имеющих знаки комплекса. С 2019 года несмотря на растущую конкуренцию сборная предприятия регулярно становится участником финала фестиваля и входит в десятку сильнейших команд страны. В 2025 году Всероссийский этап фе-

стивала пройдёт в конце апреля в Сочи. Желаем азотовским спортсменам удачи и новых побед!

А СКОЛЬКО БАЛЛОВ СМОГЛИ БЫ НАБРАТЬ ВЫ? МОЖНО УЗНАТЬ ЗДЕСЬ:



Зима, прощай! Весну встречай!

Зимний этап спартакиады «Азота» завершили состязания по лыжным гонкам. Также в первый месяц весны заводчане успели посоревноваться в подтягивании на высокой перекладине. О лидерах в этих дисциплинах читайте здесь.



16 марта в Рудничном бору прошли состязания по лыжным гонкам в зачёт заводской спартакиады. Здесь собрались 46 любителей этой дисциплины, которые выступали за 13 команд. По правилам мужчинам необходимо было преодолеть вольным стилем 2 километра, женщинам – 1 километр. Победителем становился тот, кто быстрее всех завершил дистанцию.

Среди мужчин лучшими стали:

- 1 место – **Эдуард Демин**, проектное управление,
- 2 место – **Сергей Гаврилов**, ООО «ГРАС»,
- 3 место – **Владимир Станиславский**, цех № 13.

Лучшие результаты среди женщин показали:

- 1 место – **Татьяна Буслова**, цех серной кислоты,
- 2 место – **Тамара Мартянова**, отдел технического раз-

вития,

- 3 место – **Елена Душинская**, цех серной кислоты.

Место в командном зачёте определялось по сумме мест, которые заняли участники: чем меньше сумма – тем выше место.

В тройку призёров вошли:

- 1 место – цех серной кислоты,
- 2 место – проектное управление,
- 3 место – газоспасательный отряд.



В соревнованиях по подтягиванию на высокой перекладине приняли участие около сотни работников предприятия. Участникам необходимо было выполнить максимальное количество подтягиваний за один подход без нарушения техники. При равном количестве подтягиваний преимущество оставалось за более старшим соперником.

Результаты в личном зачёте подводились в четырёх возрастных категориях.

До 30 лет:

- 1 место – **Максим Волков**, газоспасательный отряд (21),
- 2 место – **Дмитрий Никитин**, цех аммиака-1 (21),
- 3 место – **Степан Бараников**, газоспасательный отряд (20).

30–39 лет:

- 1 место – **Алексей Захаров**, цех газового сырья (35),
- 2 место – **Юрий Ульянов**, газоспасательный отряд (21),
- 3 место – **Ярослав Жарких**, газоспасательный отряд (21).

40–49 лет:

- 1 место – **Александр Шевченко**, цех водорода (22),
- 2 место – **Дмитрий Федулов**, цех сервисного обслуживания электрооборудования (22),
- 3 место – **Денис Пилецкий**, цех гидрирования-3 (19).

50 лет и старше:

- 1 место – **Дмитрий Кофанов**, цех СО КИПиА № 2 (16),
- 2 место – **Алексей Асабин**, газоспасательный отряд (14),
- 3 место – **Дмитрий Гончаров**, цех гидрирования-3 (14).

Место в командном зачёте определялось по сумме трёх лучших результатов участников команды:

- 1 место – цех газового сырья (70),
- 2 место – газоспасательный отряд (63),
- 3 место – цех специализированных работ (57).

// БЕЗОПАСНОСТЬ

Осторожно! Мошенники!

Современные технологии открывают множество возможностей для работы, развития, общения, но вместе с ними приходят угрозы. Кибермошенники постоянно изобретают всё более изощрённые схемы обмана. Рассмотрим несколько популярных способов выманивания средств у людей.

Фишинг

Мошенники отправляют письма или сообщения, маскирующиеся под официальные запросы от банков, социальных сетей или государственных органов. Цель – выманить личные данные или заставить перейти по вредоносной ссылке.

Звонок от «врача»

Злоумышленники звонят, представляясь сотрудниками поликлиники, чтобы подтвердить существующую запись к врачу. Для подтверждения требуют продиктовать код из SMS, который является ключом для входа на «Госуслуги» или подтверждает банковские операции. Диктовать этот код нельзя!

Взлом Госуслуг

Часто мошенники выдают себя за службу безопасности портала, запрашивая данные для входа. Помните: сотрудники Госуслуг никогда не звонят клиентам!

Голосовые и видеоподделки

С помощью искусственного интеллекта мошенники создают фальшивые голосовые сообщения и видео, используя реальные данные жертвы. Будьте осторожны!

Мошенничество через мессенджеры

Просьбы проголосовать по ссылке могут привести к взлому вашего аккаунта. Всегда проверяйте подлинность запроса, связавшись с отправителем лично.



Поддельные QR-коды

Фейковые QR-коды содержат вредоносные ссылки, ведущие на поддельные сайты или устанавливающие вредоносное ПО. Не сканируйте коды, если не уверены в источнике. Например, на подъезде дома с просьбой вступить в общедомовый чат. На паркоматах, заправках, ресторанах. А также в поддельных электронных письмах, полученных якобы от начальника или коллег. Будьте бдительны и защищайте свои данные!

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

