

ЗА БОЛЬШУЮ ХИМИЮ

AZOT

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

№ 7 (2729) 31 ИЮЛЯ 2025 ГОДА

// СОБЫТИЕ

Капремонт-2025: масштабно и на перспективу



Для кого-то лето – это пора отпусков, но не для азотовских производственных цехов и ремонтных служб. С июля по август крупнотоннажные агрегаты останавливаются на капитальный ремонт, чтобы за несколько недель успеть привести в порядок все узлы, аппараты и ёмкости. Такая передышка для оборудования и пора особо интенсивного труда для людей должны обеспечить стабильную работу всего предприятия на ближайший год. Подробнее на стр. 3.

2



Аттестованы
досрочно

5



Свет, который
экономит миллионы

7



Летофест-2025»:
это наше лето!

// НАГРАДА

Двойная победа



▲ «Азот» получил право маркировать свои услуги золотым знаком «Кузбасское качество»

«Азот» признан победителем в двух номинациях конкурса «Лучшие товары и услуги Кузбасса – 2025», а значит получил право участвовать в федеральном конкурсе «100 лучших товаров России».

Впервые предприятие представило на суд экспертов не выпускаемую продукцию, а услуги. Инженерно-конструкторский центр завода презентовал свою деятельность по высоко-технологичному производству оборудования и запасных частей в номинации «Услуги производственно-технического назначения». Преимущества отдыха и активного времяпрепровождения в загородном комплексе «Берёзово» были продемонстрированы в номинации «Услуги для населения».

– Качество – это принцип работы наше-



▲ Начальник управления по качеству Эльвира Мальцева, главный конструктор производственно-технологического отдела ИКЦ Анастасия Трубникова и руководитель группы по техническому регулированию и стандартизации Искрина Гордеева на подведении итогов конкурса «Лучшие товары и услуги Кузбасса-2025»

го предприятия, и не важно о чём идёт речь, о товарах или услугах, – говорит начальник управления по качеству КАО «Азот» Эльвира Мальцева. – Репутация завода всегда должна оставаться на самом высоком уровне.

В этом году конкурс проходил уже в 28-й раз. Из 85 поступивших заявок для участия было допущено 53 организации региона, представивших более 113 наименований продукции и услуг.

Напомним, что вся деятельность КАО

«Азот» ведётся по международному стандарту качества ISO 9001, предприятие ежегодно подтверждает соответствие системы. Также качество продукции, а теперь и услуг, высоко оценивается экспертами региональных и всероссийских конкурсов.

Помимо звания лауреата конкурса «Азот» получил право маркировать золотым знаком «Кузбасское качество» свои услуги. Теперь ждём золото на России!

Евгения Головина

// ЦИФРЫ НОМЕРА

44

участника конкурса «Фабрика идей» награждены по итогам работы во втором квартале 2025 года

7,5

раза – на столько снизилась стоимость освещения в ИКЦ благодаря проекту управлению главного энергетика

194

ребёнка пойдут в 2025 году в первый класс с рюкзаками от профсоюзного комитета «Азота»

// ДОСТИЖЕНИЕ

Повышение энергоэффективности – дело общее

Кемеровский «Азот» успешно прошёл надзорный аудит на соответствие требованиям международного стандарта ISO 50001.



▲ Наталья Алиева со стороны SGS и Никита Шкуц со стороны «Азота» обеспечили качественное прохождение надзорного аудита

С 2023 года система энергетического менеджмента предприятия официально соответствует этому стандарту. Теперь ежегодно завод проходит надзорный аудит и раз в три года – ресертификационный. Одна из надзорных проверок завершилась 3 июля.

Областью проверки внешней аудиторской компании SGS стала разработка и производство аммиака, минеральных удобрений, продукции органического и неорганического синтеза. По итогу вывод однозначный: несоответствий не выявлено.

– Я провожу много различных аудитов, в том числе по системе энергетического ме-

неджмента. И могу сказать, что система, действующая на «Азоте», одна из лучших, – сказала на итоговом совещании ведущий аудитор-эксперт компании SGS Наталья Алиева. – И особенно хочется отметить высокую вовлечённость персонала в реализацию принципов международного стандарта, стремление работников подавать идеи, касающиеся повышения энергоэффективности.

Такая высокая оценка – это показатель качественной работы каждого сотрудника предприятия, ведь повышение энергоэффективности – дело общее.

Екатерина Чуева

// КАЧЕСТВО

Аттестованы досрочно

«Азот» – это качество. За короткой фразой стоит большой труд всего коллектива предприятия: от контроля входящего сырья до отгрузки готового продукта. Но мало произвести хороший продукт, важно это подтвердить. И слово лабораторий нашего завода здесь имеет вес, ведь они регулярно проходят внешний надзорный контроль, гарантирующий подтверждение их компетенции в этой сфере.

Основные задачи трёх лабораторий управления по качеству, расположенных на территории «Азота»:

- Операционный контроль технологических процессов на производстве.
- Входной контроль поступающего сырья и материалов.
- Контроль качества выпускаемой продукции.
- Инспекционный контроль процесса упаковки продукции и качества подготовки вагонов под погрузку.

Все они нацелены на то, чтобы потребителю гарантированно поступал продукт требуемого качества. Подтверждение, что наши лаборатории проводят все необходимые анализы с соблюдением всех стандартов, выдаётся «Кузбасским центром стандартизации и метрологии». Но прежде чем его выдать, эксперты организации оценивают состояние лабораторий «Азота». Такая проверка проводится на нашем предприятии ежегодно.

С января 2025 года на государственном уровне ужесточились требования к компетентности лабораторий. Это касается и персонала, и оборудования, и помещений, и методик измерений, и условий их выполнения, документации и многого другого.

– Согласно требованиям законодательства, пройти процедуру оценки состояния измерений и подтвердить компетентность по вновь введённым методическим указаниям МИ 2427-2024 все лаборатории страны должны в течение трёх лет, – говорит руководитель группы по техническому регулированию и стандартизации КАО «Азот» Искрина Гордеева. – Но мы, как ответственная организация, решили не откладывать эту процедуру и успешно прошли проверку и перешли на новый стандарт уже в июне



▲ Требования ужесточаются, а качество продукции и работы лабораторий «Азота» остаются на высоте

текущего года. Для нас важно, чтобы потребитель всегда был уверен в том, что получает продукцию, соответствующую самым высоким стандартам качества.

В рамках проверки была проведена масштабная работа по оценке состояния измерений, выполнены метрологическая экспертиза предоставленных документов и обследование лабораторий. По результатам оценки экспертов «Кузбасского ЦСМ» «Азот» подтвердил соответствие лаборатории требованиям законодательства.

Екатерина Чуева

// СОБЫТИЕ

Капремонт-2025: масштабно и на перспективу

Для кого-то лето – это пора отпусков, но не для азотовских производственных цехов и ремонтных служб. С июля по август крупнотоннажные агрегаты останавливаются на капитальный ремонт, чтобы за несколько недель успеть привести в порядок все узлы, аппараты и ёмкости. Такая передышка для оборудования и пора особо интенсивного труда для людей должны обеспечить стабильную работу всего предприятия на ближайший год.

Цех № 15

Второй агрегат азотной кислоты остановился на плановый капитальный ремонт в ночь с 22 на 23 июня. Среди важных ежегодных лимитирующих работ этой остановки – плановое обслуживание комплексного машинного агрегата КМА-5, замена встроенного теплообменника в абсорбционной колонне К-31/2, осмотр, дефектовка и ремонт остального оборудования. Полностью поменяны самые большие задвижки водооборотного цикла цеха – всего 14 затворов. Силами подрядной организации восстановлена антикоррозийная защита и площадки обслуживания, выполнены грунтовка и покраска в красный и белый цвета выхлопной трубы Х-102/2.

– Этот ремонт ближе к стандартному, каких-то новых масштабных работ мы не проводили, – говорит начальник цеха № 15 **Алексей Долголюк**. – Но есть ряд мероприятий, связанных с реализацией проекта по селективной очистке агрегатов азотной кислоты АК-72/1,2.

В том числе совместно с компанией «ТурбоРеф Инжиниринг» проведены измерения, необходимые для модернизации комплексного машинного агрегата. Провести их возможно только во время остановки цеха. В рамках капремонта и реконструкции агрегатов также устраняются проблемы, выявленные в ходе обследования зданий и сооружений агрегатов азотной кислоты. Ведутся работы по усилению бетонных оснований и металлоконструкций.

Капитальный ремонт второго агрегата цеха № 15 завершён, продукция получена 13 июля. Следующая остановка в рамках ремонтной



▲ Сложная работа по выгрузке катализатора на колонне синтеза цеха аммиака-2 оказалась под силу только нашим газоспасателям



▲ Замена аппарата Е-903 в цехе карбамида - ещё один шаг в сторону импортозамещения

кампании-2025 произойдёт 4 августа во время газовой тишины: начнутся ремонтные работы на первом агрегате азотной кислоты.

Цех № 13

Вместе со вторым агрегатом цеха № 15 плановую остановку совершили первый и третий агрегаты производства аммиачной селитры. Это стандартный капитальный ремонт, но со своими особенностями. В числе ежегодных мероприятий – чистка и опрессовка выпарного аппарата Т-10 и змеевиков, техническое обслуживание аппарата, использующего тепло нейтрализации (ИТН), позиции Р-3, дефектовка и ремонт основного оборудования цеха.

– Также в этот капитальный ремонт мы реализуем несколько важных для производства аммиачной селитры рационализаторских предложений, – рассказывает начальник отделения нейтрализации и выпарки цеха № 13 **Иван Кочетов**. – Они положительно повлияют на стабильную работу подразделения и экологическую обстановку.

Так, перед скруббером Х-29, после аппаратов Т-10 и ИТН Р-3 (1,2) сделана перемычка, которая позволит равномерно распределять соковый пар и паровоздушную смесь, что улучшит очистку газообразных отходов производства.

Ещё одно важное для цеха № 13 событие – установка дренажных линий на трубопроводах подачи плава на башню, соединяющих первый и третий агрегаты на отметке 69 метров. Это внедрение позволит избежать остановки грануляции первого агрегата в момент подключения агрегата № 3 и выхода его на нормы технологического режима.

Оба агрегата цеха № 13 уже начали выпуск продукции вслед за первым агрегатом цеха № 15. Ремонтные работы на производстве аммиачной селитры продолжатся также во время остановки по газу: по плану техническое обслуживание второго агрегата.



▲ В цехе № 15 готовятся к переходу на низкотемпературную селективную очистку

Цех аммиака-2

В этом году в цехе аммиака-2 проходит ремонт исторического значения. По сути, агрегат будет разобран, отремонтирован и собран заново почти целиком. Нестабильная работа производства в течение последних лет стала главной причиной такого глобального подхода.

Одна из самых важных и лимитирующих работ – замена блоков аппарата воздушного охлаждения (АВО) 604. Общая продолжительность мероприятий на позиции – порядка 40 дней. Старые теплообменники АВО находятся в работе уже более 40 лет, это критичная цифра для срока их эксплуатации. При этом аппарат был рассчитан на меньшие нагрузки по газу и уже не обеспечивает требуемое охлаждение и степень конденсации аммиака из синтез-газа, а «забитое» оребрение и его коррозия стали ещё одним фактором снижения мощности агрегата. В отделении синтеза аммиака реализуется ещё одна серьёзная работа, влияющая на продолжительность капитального ремонта, – замена внутренних устройств колонны синтеза аммиака позиции 601 с перегрузкой железного катализатора. Она проводится один раз в 10 лет, а выполняет её газоспасательный отряд «Азота».

Параллельно с заменой АВО позиции 604 ведутся работы, которые помогут избавиться от проблем, связанных с функционированием компрессора позиции 401 – главной движущей силы агрегата аммиака. В том числе меняются межступенчатые теплообменники (АВО) позиций 124-С и 178-С, обратные клапаны на трубопроводах азотородной смеси, насосы уплотняющего масла. Такой комплекс мероприятий позволит агрегату не только выйти на стабильную работу, но и прибавить в производительности в летний период.

Сложные и важные работы ведутся на печи риформинга позиции 107. Для того чтобы устранить проблему с сопротивлением дымовых газов в холодной зоне ведётся демонтаж из конвективной зоны змеевиков и их последующая чистка. В горячей зоне печи – замена стандартной футеровки на мягкую. Новая футеровка будет удобна в обслуживании, а также станет ещё одним важным шагом к стабильной работе цеха.

– Сложность этого капитального ремонта ещё и в том, что приходится искать новые пути для поставок расходных запчастей и оборудования. Из-за внешней обстановки мы вынуждены отказаться от многих зарубежных поставщиков, начать более активную работу с китайскими производителями. Большие ставки делаем на импортозамещение, – говорит заместитель начальника цеха аммиака-2 **Артём Солдатов**.

Ещё немного о масштабе ремонтной кампании этого года на втором агрегате аммиака. Здесь ежедневно работает около 500 человек. Помимо азотовцев трудятся представители 8 строительных и 7 механо-монтажных подрядных организаций. Места на территории цеха аммиака-2 для проведения всех сборочных работ не хватает, поэтому параллельно они ведутся на площадке цеха аммиака-1 и даже разобранного третьего агрегата. Круглосуточную помощь цеху в вывозе металлолома и доставке оборудования оказывают управления железнодорожного и автомобильного транспорта.

Плановая остановка цеха произошла 13 июля, а получить готовую продукцию на обновлённом агрегате цеха аммиака-2 планируется 26 августа.

Цех карбамида

Производство карбамида совершило плановую остановку 18 июля. Это крупный капитальный ремонт,

который также поможет решить ряд проблем в цехе.

В числе важных работ – замена секции аппарата воздушного охлаждения ЕА 919 С основного компрессора Р-901. Она изготовилась для подразделения в инженерно-конструкторском центре. Помимо неё здесь же для компрессора Р-901 собрана секция ЕА 915 для охлаждения второго цикла. Замена этих теплообменных секций повысит надёжность и производительность компрессора, стадии синтеза и дистилляции, а значит и всего производства карбамида.

В отделении синтеза идёт замена основных аппаратов Е-903 и Е-914 bis на новые. Старое оборудование было изготовлено в Италии и сейчас в цехе вынуждены искать другое, импортозамещающее решение. Им стали аппараты, созданные по чертежам отечественной компании «Лотос». Если в ближайший год они хорошо проявят себя, то такая замена будет произведена на другом аналогичном оборудовании.

В этот раз, как и каждые два года, специалисты АО НИИК проводят техническое обслуживание реактора цеха карбамида – важнейшего этапа синтеза продукта. Чтобы гарантировать его работоспособность, в круглосуточном режиме ведётся диагностика насадок, тарелок, швов, а при необходимости – ремонт.

– Всего на этот капитальный ремонт в цехе карбамида запланировано порядка 600 работ. Здесь речь и про крупные мероприятия, и про рядовые ежегодные дефектовку, замену участков, прокладок и мелкой арматуры, – рассказывает начальник отделения цеха карбамида **Максим Станчев**. – Всё это поможет производству выйти на более стабильный режим работы.

Пусковые операции в цехе запланированы на 14 августа.

Екатерина Чуева



▲ Для цеха № 13 капитальный ремонт – это хорошая возможность реализовать ряд рационализаторских предложений

// ФАБРИКА ИДЕЙ

Азарт – добратся до сути

Первая практика на производстве стала определяющей в трудовой биографии Сергея Лютикова, инженера-технолога цеха гидрирования-3. С того времени прошло уже 25 лет, но в том, что тогда был сделан верный шаг в профессию, он ни разу не сомневался.

К работе с азартом

– Я учился на третьем курсе химфака, когда нам, студентам, предложили проходить на «Азоте» практику с последующим трудоустройством. Пришёл в цех гидрирования-3, встретили в коллективе здорово, обучали, советовали, помогали. Это вам не теория, живая практика, масштабное производство. Было очень интересно, поэтому после нескольких практик и дипломирования вернулся в свой цех, – вспоминает Сергей Владимирович.

Профессия, которая требует глубокого знания технологии. Вот что привлекало в работе с самого начала. Понимать суть всех химических процессов, которые протекают в цехе, уметь безошибочно управлять технологией.

– Скажу так: особый азарт к работе у меня просыпается, когда появляется проблема. Необходимо разобраться, понять и исправить ситуацию. Вот здесь включаются все ресурсы. Опыт, знания, работа в команде. Такие трудовые будни приносят истинное удовольствие. А когда проблема устранена, приходит внутреннее удовлетворение от решённой задачи, – рассуждает Сергей Лютиков.

Успешно решены

Вот пример успешно решённой технологической задачи. После ввода в эксплуатацию нового цеха водорода возникла необходимость технического перевооружения цеха гидрирования-3.

От старого производства цех получал газ давлением 60 атм. Новый цех стал выдавать газ давлением 24 атм. Другая технология. В результате нагрузка на блоке по бензолу снизилась с 10 куб.м/час до 7,2 куб.м/час. Появилась проблема – начали искать решение, которое переросло в рационализаторское предложение



▲ Сергей Лютиков уже 25 лет работает в цехе гидрирования-3 и не устаёт искать здесь возможности для улучшения

ние. Оно не только исправило сложившуюся ситуацию, но и победило в конкурсе на присвоение премии имени Героя Социалистического труда **Николая Вдовина**.

– Первое, была доказана необходимость подключения третьего реактора гидрирования. Второе, изменены диаметры технологических трубопроводов. Как результат – нам удалось повысить нагрузку до 12 куб.м/час. У цеха появился запас надёжности. Он стал больше перерабатывать более дешёвый каменноугольный бензол. Отсюда экономический эффект – 8,4 миллиона рублей в год, – говорит Сергей.

Ещё одно предложение буквально зацепилось за предыдущее. Нагрузка цеха выросла. При этом в сепараторе низкого давления ухудшилось качество процесса удаления растворённого в циклогексане водорода и улавливания циклогексана в отводящем газе.

– Начали считать, думать, разбираться, что необходимо сделать, чтобы привести технологический процесс в норму. Решение было таким: приобрели новый холодильник с большей площадью теплообмена. В сепараторе сделали дополнительные перегородки. Плюс установили сетчатый коагулятор, чтобы добиться более эффективного распыления циклогексана в сепараторе. С расчётами помогли инженеры проектного управления. Результат – удалось сократить потери циклогексана. Экономический эффект составил более одного миллиона рублей в год, – рассказывает рационализатор.

Сам наставник

Глубокие знания и опыт работы помогают Сергею быть не только ценным специалистом в своём направлении, но и незаменимым наставником-экспертом.

– Всех новичков, которые устриваются к нам, в гидрирование-3,

// БИЗНЕС-СИСТЕМА «АЗОТА»

Подарки за активность



▲ В числе первых подарки за активность получили в цехе анона-3

Кроме квартального конкурса в 16 цехах – участниках проекта БСА-Трансформация названы активисты внедрения инструментов Бизнес-системы «Азота» в двух направлениях: «Безопасное рабочее пространство» и «Фабрика идей». Памятные подарки с корпоративной символикой за успешное освоение и внедрение инструментов БСА в повседневную работу получают 32 заводчанина. Награждения уже начались.

я погружаю в тонкости, особенности нашей технологии получения циклогексана. Я принимаю у них экзамены по технологии и помогаю адаптироваться в коллективе. Для меня это будущие коллеги, с которыми мы будем работать на общий результат. Да и тем, кто трудится в цехе не первый год, тоже помогаю, к примеру, если возникают сложности с формулировкой ППУ для нашей «Фабрики идей», – рассуждает Сергей Владимирович.

Первое место

В копилке Сергея Лютикова 39 предложений по улучшению. 32 из них приняты к реализации, 25 уже реализованы. Среди достижений 2 и 3 места по итогам квартальных конкурсов на лучшее ППУ в 2023 и 2024 годах соответственно. И вот – победа, 1 место по итогам 2 кварталов 2025 года.

В цехе столкнулись с отклонениями от технологических норм со-

держания кислорода в питательной воде. Это сигнал – система водоподготовки работает некачественно.

– В 2024 году мы зафиксировали 15 отклонений. Такие показатели негативно отражаются на состоянии оборудования: может образовываться накипь, в главном реакторе ухудшается теплообмен, далее – растёт температура в зоне реакции, итог – снижается нагрузка на блоке. Что делать? Необходимо лучше извлекать от кислорода, – рассказывает автор ППУ.

Решением задачи стал дополнительный, третий по счёту, трубопровод подачи пара в деаэратор, который увеличил теплообмен, что привело к снижению кислорода в питательной воде. После внедрения ППУ было зарегистрировано всего одно отклонение, которое было связано с пуском оборудования.

Она поможет продлить срок эксплуатации фильтрующих элементов, которые применяются для очистки раствора гидросиламинсульфата от графита.

Идея призёра

В цехе гидросиламинсульфата работают параллельно три каскада синтеза. Каждый каскад – шесть реакторов.

– На каскаде «В» в 2019 году провели техническое перевооружение перемешивающих устройств – мешалок. Благодаря реализации данного мероприятия выработка возросла до 10 тонн в сутки. Но в жаркую погоду возникает проблема: столкнулись с нарушением технологического режима – вышли из температурного режима. Дело в том, что из-за более мощных мешалок химическая реакция протекает интенсивнее, – поясняет автор предложения по улучшению.

Евгений предложил производить продувку змеевиков охлаждения с помощью смеси воды и воздуха. Такой процесс называется барботажем. Он позволит снизить температуру протекания реакции. В августе цех будет остановлен на капремонт. Система заработает на одном реакторе.

– Обкатаем метод, затем, уже без остановки производственного цикла, переведём на такое охлаждение и оставшиеся реакторы синтеза, – сказал в завершении разговора Евгений Шарков.

По итогам квартального конкурса «Фабрика идей» это предложение Евгения Михайловича заняло II место в цехе ГАС.

Полосу подготовила
Юлия Попова

«Азот» награждает лучших!

Завершился квартальный конкурс на лучшее предложение по улучшению (ППУ) во втором квартале 2025 года. Среди участников определили 44 призёра.

Победителей ждут денежные призы и почётные грамоты:

- 1 место – 25000 рублей,
- 2 место – 15000 рублей,
- 3 место – 10000 рублей.

Особое внимание – масштабируемым решениям, которые можно внедрить в разных подразделениях завода или транслировать в рамках одного цеха. Среди таких лучших идей предложение по улучшению **Евгения Шаркова**, ведущего инженера-технолога цеха гидросиламинсульфата (ГАС).

– Мне химия в школе легко давалась, можно сказать, что была любимым предметом. Даже в олимпиадах побеждал, поэтому после окончания школы, конечно, выбрал химико-технологический факультет Кузбасского политеха – «Органическая химия». Зато в универе первые два года были очень сложными. Но когда начались дисциплины, максимально приближенные к будущей специальности, понял, что с выбором профессии не ошибся, – рассказывает о первом шаге в профессию Евгений

Шарков.

Химия как профессия

В 2001 году Евгений пришёл на «Азот» в цех карбамида. Первая специальность – аппаратчик производства мочевины.

– Большая химия! После проведённых опытов в лабораториях института меня впечатлили огромные масштабы производства на заводе. Сразу возникло понимание, что каждый заводчанин – часть сложного рабочего процесса. Было очень интересно учиться, знакомиться с тонкостями технологии и оборудованием. Причём включился не только в работу, но и спортивную жизнь цеха. Со школы увлекался лыжами, лёгкой атлетикой, этот опыт помог стать победителем первенства по бегу, которое проходило на «Азоте», – вспоминает Евгений.

Постепенно Евгений осваивал рабочие места, в 2003 году стал начальником смены, в 2007 пригласили работать в цех ГАС.

– Снова учиться, и это тоже мне нравилось. Цех, конечно, намного меньше, чем карбамид. Но суть в том, что ГАС является неотъемлемой частью большого производства капролактама. От качественной и эффективной работы цеха зависит выполнение плана всего производства. Сначала работал мастером смены, затем заместителем начальника цеха, сейчас – ведущий инженер-технолог. Мои задачи: следить за тем, чтобы технологический процесс шёл без нарушений, в помощь аналитический



▲ Евгений Шарков считает, что рационализация – это всегда командная работа

контроль – контроль анализов проб, если выявлены нарушения – необходимо найти причины и принять меры для их устранения. И, конечно, контроль за рациональным использованием сырья: кислород, пар, аммиак, водород, серная кислота, – рассказывает Евгений Шарков.

Рационализация – командная работа

Желание учиться и совершенствовать рабочий процесс привели Евгения Михайловича в рационализаторскую деятельность.

– Моё мнение: радеятельность – это всегда командная работа. Чтобы осуществить идею, не-

обходимы не только знания и опыт, важна помощь и компетенции специалистов КИП, механической службы. Вместе думаем, как реализовать предложение, важно многое учесть, – рассуждает Евгений Шарков.

Так одно из рацпредложений, которые Евгений разработал в команде с коллегами, помогло свести к минимуму разрушение каталитических сеток в контактных аппаратах. Это снизило потери драгоценных металлов в процессе эксплуатации.

Ещё одна идея пока в процессе опытно-промышленных испытаний, но уже очевидно, что результат будет, уверен автор рацпредложения.

// НОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Свет, который экономит миллионы

Вы когда-нибудь задумывались, сколько стоит свет? Не лампочка в магазине, а освещённость целого производственного корпуса, где точность и безопасность играют ключевую роль? В управлении главного энергетика КАО «Азот» подошли к этому вопросу по-новому – и сэкономили десятки миллионов рублей.

В инженерно-конструкторском центре «Азота» завершена масштабная модернизация освещения. В пяти производственных корпусах полностью заменили светильники, установив современные, энергоэффективные решения собственного производства.

Как получилось, что один проект освещения стал дешевле в 7,5 раза и при этом дал лучший результат? Всё дело – в подходе.

До модернизации в корпусах использовались лампы старого образца – направленный свет, нехватка яркости, перегрузка зрения. Лампы старого образца часто выходили из строя, особенно от частого включения-выключения в обеденные перерывы. Чтобы разглядеть детали, токари, работающие на сложных станках, были вынуждены ставить настольные лампы-фонари, особенно при выполнении точных токарных и сварочных операций. В качестве аналогии можете представить хирурга с фонариком в тёмной операционной. Звучит не очень, согласны?

Теперь всё иначе. Новый свет – ровный, рассеянный, комфортный. Он не бьёт точкой, а равномерно заливают рабочее место. Видно всё: и сам станок, и то, что за ним.

– Раньше освещение часто выходило из строя, а его направленности не хватало – свет попадал только на часть станка. Сейчас свет рассеивается, и видна вся рабочая зона, – рассказывает мастер участка ИКЦ Павел Васильев. – Стало легче работать, особенно в вечернее время. Глаза не устают, видно, где находится оборудование, где безопасная зона. А для нас, кто работает с точной механикой, это особенно важно.

Модернизация охватила корпу-



▲ Измерение уровня освещённости цеха после модернизации и замены освещения

са 149, 501, 501а, 503 и 511. Общие затраты составили 6,7 миллиона рублей. Для сравнения: прежний подход потребовал бы почти 50 миллионов. Экономия – почти 43 миллиона рублей – сумма не маленькая!

Светильники собственного производства позволяют снизить стоимость освещения до 45 копеек за люкс (единица измерения освещённости). Для сравнения: в одном из лучших прошлогодних проектов стоимость составляла 3,35 рубля за люкс. Разница – в 7,5 раза.

Кроме того, за счёт локального производства и гибкой логистики время от заявки до установки сокращено с месяцев до нескольких часов. При необходимости замена или доустановка светильников проводится в течение дня.

Ранее подобные проекты рассматривались исключительно как способ привести освещение к нор-

мативам и улучшить условия труда. Сегодня, благодаря усилиям управления главного энергетика, модернизация освещения стала полноценной инвестицией. Срок окупаемости обновлённой сети – всего полтора года. Это стало возможным за счёт снижения энергопотребления и оптимизации всех этапов проекта. Фактически, то, что раньше было статьёй затрат, теперь начинает приносить экономический эффект.

Сегодня освещение в ИКЦ – это не просто свет. Это инструмент, повышающий качество работы, снижающий затраты и повышающий безопасность. А сам подход «Азота» – пример того, как внутренние решения инженеров и продавцов могут превратить стандартную задачу в эффективный бизнес-проект.

Григорий Емельянов

// НАГРАДА

Как «Азот» связан с туризмом в Кузбассе?

Два сотрудника музея истории и трудовой славы КАО «Азот» стали победителями регионального конкурса туристических проектов VISIT KUZ-BASS 2025. Конкурс ежегодно выявляет лучшие практики в сфере туризма и помогает продвигать самые интересные маршруты и идеи Кузбасса.

Илья Арефьев, заведующий музеем, стал обладателем диплома первой степени за линейку туристических сувениров «Опытное производство». Это коллекция одежды и аксессуаров, созданная на стыке индустриального наследия и современной культуры. Каждая вещь – это продолжение истории завода. «Промышленный мерч» оказался не только функциональным и эстетичным, но и стал настоящим символом связи поколений и частью городской идентичности города.

Мария Беляева, специалист музея, награждена дипломом первой степени в номинации «Лучший экскурсовод» (промышленная экскурсия). Мария проводит экскурсии по заводу и музею с таким вовлечением, что даже самые сложные технические процессы становятся интересной историей. Кроме того, в качестве признания музею вручен сертификат на 15 тысяч рублей от организатора конкурса – Агентства по туризму Кузбасса. Сертификат будет направлен на развитие проекта по разработке аудиогuida.

Поздравляем коллег с заслужен-



▲ Мария Беляева и Илья Арефьев с заслуженными наградами

ными наградами и гордимся тем, что музей трудовой славы КАО «Азот» – не просто хранилище истории, а живой туристический проект, который

может вдохновлять и привлекать внимание далеко за пределами нашего предприятия.

Григорий Емельянов

// ДОСТИЖЕНИЕ

Вернулись с победой

С 8 по 10 июля в Красноярске прошли Сибирские открытые региональные соревнования по многоборью спасателей МЧС России. В них приняли участие сборные из разных городов СФО, в том числе испытать силы приехали газоспасатели «Азота».



▲ Наша команда победителей

Состязания носили практический характер и состояли из трёх этапов: аварийно-спасательные работы в техногенной среде, поисково-спасательные работы в природной среде и спасательные работы на акватории. Во всех ситуациях наши бойцы действовали быстро и профессионально, заслужив самую высокую оценку судей. В результате команда «Азота» заняла победное первое место.

В состав команды-победителя вошли: командир отряда Сергей Кузьмин и газоспасатели Кирилл Колчогошев, Андрей Чиглинец, Иван Ломакин, Юрий Ульянов и Максим Белошапкин.

Гордимся и поздравляем ребят с отличным выступлением!

Екатерина Чувва

// ПРЕМЬЕРА

Ни один дефект не спрячется

В отделе по входному контролю коммерческой дирекции «Азота» завершается аттестация лаборатории неразрушающего контроля.



▲ Лаборатория позволит ускорить передачу товарно-материальных ценностей подразделению-заказчику

Ранее неразрушающий контроль поступающих материалов проводился силами специалистов цеха по техническому диагностированию опасных производственных объектов. С открытием собственной лаборатории сотрудники отдела входного контроля смогут самостоятельно оперативно проверять поступающее оборудование. Это позволит значительно ускорить передачу товарно-материальных ценностей в подразделения для дальнейшего использования в производственном процессе и повысить общую эффективность работы.

Лаборатория неразрушающего контроля оборудована современными средствами диагностики, включая ультразвуковой дефектоскоп для выявления скрытых дефектов, ультразвуковой толщиномер для измерения толщины покрытий, комплекты для проведения капиллярного контроля, а также приборы для визуального и измерительного контроля. Такое оснащение обеспечивает высокую точность, достоверность и эффективность проводимых испытаний.

В перспективе планируется внедрение ультразвуковой томографии – технологии, позволяющей строить трёхмерные изображения внутренних структур материалов. Это откроет дополнительные возможности для повышения качества контроля.

Для «Азота» запуск лаборатории – ещё один шаг в развитии системы качества, направленный на повышение эффективности входного контроля и снижение технологических рисков.

Сергей Корсун



Лето в сказке



▲ Этим летом 70 детей отдохнули в «Сибирской сказке»

Уже 70 детей сотрудников «Азота», состоящих в профсоюзе, посетили «Сибирскую сказку» этим летом.

Накануне состоялся второй заезд летнего сезона 2025 года в детском оздоровительно-образовательном лагере «Сибирская сказка» в Новокузнецком районе для детей членов профсоюза «Азота». 46 ребят отправились отдыхать с 26 июля по 8 августа. В первом заезде этого года лагерь посетили 24 ребёнка. Доставляют их к месту отдыха и обратно автобусы предприятия.

Такие путёвки для отдыха детей 8–16 лет предоставлялись членам профсоюза «Азота» бесплатно. Приобретены они профкомом за счёт членских взносов заводчан, состоящих в профсоюзе.

В лагере детям предоставляется 6-разовое питание. Ребят развлекают коллективными развивающими спортивными и интеллектуальными играми. С ними проводят творческие выступления, мастер-классы. Домой дети возвращаются довольными, с поделками, напоминающими о летнем отдыхе.

Как отметила председатель профсоюзной организации «Азота» **Галина Золотова** с каждым годом увеличивается количество детей, отдыхающих в «Сибирской сказке» от профсоюза:

– В 2023 году там отдохнули 25 детей, в 2024 году – 32 ребёнка, в 2025 году – 70 детей членов профсоюза «Азота».

К школе готовы!

194 первоклассника – детей сотрудников «Азота», состоящих в профсоюзе, получили подарки.



▲ Ну теперь можно и в школу!

В рамках областной акции «Помоги собраться в школу» профсоюзная организация «Азота» традиционно подготовила ранцы с канцелярскими принадлежностями для детей 2018–2019 года рождения, собирающихся в первый класс. Их вручили председатели цехкома родителям первоклассников – членам профсоюза, не зависимо от их стажа работы.

Так профсоюз помог собраться в школу в 2025 году 194 ребятам: 110 мальчикам и 84 девочкам.

В подарочный набор вошли детские специализированные ортопедические ранцы и яркие канцелярские принадлежности: пенал, карандаши, ластик, точилка, ножницы, кисточки, краски, стакан-непроливайка, альбом для рисования, картон, цветная бумага.

Кроме того, по традиции профсоюза в загородном комплексе «Берёзово» для первоклашек 8 августа состоится праздник, где ребятам готовят квест, пенную вечеринку, угощения.

Счастливый случай

Профсоюз «Азота» радует новобранцев лотерейными розыгрышами.



▲ Счастливчики, вступившие в профсоюз в июне, получили свои призы

Новую меру повышения лояльности членов профсоюзной организации завода ввели в профкоме в июле 2025 года. Она направлена на впервые вступивших в профсоюз новых и действующих сотрудников трудового коллектива.

Теперь ежемесячно в рамках планового собрания профактива предприятия с помощью лототрона выбираются три сотрудника из принятых в профсоюз в предыдущем месяце. Этим новым членам организации вручаются подарки от профсоюзного комитета «Азота».

Так, на очередном заседании профкома проведён розыгрыш подарков среди сотрудников, вступивших в профсоюзную организацию в июне 2025 года. Из 33 сотрудников «Азота», вступивших в профсоюз, удача улыбнулась **Александрю Мочалову**, слесарю цеха № 15, **Брониславу Белоновичу**, слесарю-ремонтнику ИКЦ, **Алексею Семишину**, электрогазосварщику ИКЦ. Председатель профсоюзной организации «Азота» **Галина Золотова** вручила им пауэр-банки и пожелала успехов в труде и активности в общественной жизни.

Сделать верный выбор

Более половины: на «Азоте» идут выборы председателей цехкомов профсоюза.

В ходе отчётно-выборной профсоюзной кампании в КАО «Азот» из 39 цеховых комитетов и восьми отделов заводоуправления уже

в половине проведены отчётно-выборные профсоюзные собрания – состоялось 24 встречи.

Обновлённый профактив цехкома формируется по традиции из председателя, заместителя председателя, физкультурного организатора и уполномоченного по охране труда. Их выбирают голосованием члены профсоюза цеха.

В профкоме «Азота» отмечают, что по результатам выборов новыми членами профактива становятся около 25%. Преимущественно пост председателя цехкома профсоюза занимают женщины возрастной категории около 40 лет с многолетним опытом работы на заводе.

– Приятно видеть, что ряды профсоюза «Азота» регулярно пополняют молодые ребята, которые стремительно входят в профактив, участвуют в наших мероприятиях, пользуются авторитетом в коллективе и чувствуют поддержку нашей большой дружной семьи под названием профсоюз, – говорит председатель профсоюзной организации «Азота» **Галина Золотова**.

Планируется, что все отчётно-выборные профсоюзные собрания на «Азоте» состоятся до конца сентября. Избранный профактив будет трудиться на благо работников завода – членов профсоюза следующие пять лет.

// БЕЗОПАСНОСТЬ

КТО ТАКИЕ ДРОППЕРЫ?

Дроппер (или дроп) – человек, которого мошенники используют для вывода и обналичивания похищенных денег.

Как правило, человек сознательно помогает аферистам выводить деньги, но иногда становится их сообщником случайно.



Что делает дроппер?

Переводит деньги на незнакомые счета и карты по указанию мошенников.

Снимает или вносит чужие наличные в банкоматах.

Оформляет на себя банковские карты и отдаёт их мошенникам, либо даёт доступ к своему онлайн-банку.

Мошенники предлагают вознаграждение, но сам дроппер становится соучастником мошеннической

схемы: помогает запутать цепочку переводов.

Кого мошенники вовлекают в дропперство?

Подростки и студенты как правило нуждаются в деньгах и хотят быстро заработать. Именно их злоумышленники часто втягивают в преступную деятельность.

По закону подростки в праве оформит банковскую карту уже с 14 лет и несут персональную ответ-

ственность за все операции по ней.

Где мошенники ищут потенциальных дропперов?

Чаще всего в интернете: соцсети, мессенджеры, электронная почта. Через знакомых рассказывают о возможности заработать лёгкие деньги.

Расклеивают объявления в общественных местах.

Чем мошенники увлекают в преступную схему?

Предлагают вакансию без опыта работы, образования и специальных навыков.

Обещают лёгкую и быструю прибыль, но умалчивают, что за неё придётся отвечать по всей строгости закона.

Чем грозит участие в дропперской схеме?

Это уголовно наказуемое преступление. Правоохранительные органы при расследовании мошеннических схем в первую очередь выходят на дропперов. С «помощника» мошенников могут взыскать через суд всю сумму похищенных денег. Кроме того, мошенники могут оформить на дроппера кредит, который ему придётся выплачивать.

Не передавайте свои банковские карты и их реквизиты другим людям! Не участвуйте в дропперской деятельности!

**Полосу подготовила
Татьяна Матвеева**

// ПРАЗДНИК



▲ Чемпионы «Летофеста-2025» – цех аммиака-1!

«Летофест-2025»: это наше лето!



▲ В творческом конкурсе азотовцы рассказали о заводских профессиях

12 июля загородный комплекс «Берёзово» снова стал эпицентром ярких эмоций, смеха и командного духа. Сотрудники КАО «Азот» и их семьи собрались здесь, чтобы отметить «Летофест» – корпоративный праздник, который стал летней традицией.

В тёплой атмосфере

С самого утра на зелёных полях кипела жизнь. К 10:30 к сцене стекались участники – 36 команд, каждая в своей экипировке. Генеральный директор КАО «Азот» Ан-

дрей Вишневский открыл мероприятие тёплой речью, в которой напомнил, что идея «Летофеста» родилась всего три года назад, а уже сегодня она объединяет сотни сотрудников. Он также поздравил Галину Золотову, председателя профсоюзной организации предприятия, с днём рождения – в этот момент аплодисменты и улыбки согрели всех присутствующих.

Девять шагов к победе

Программа была насыщенной: каждая команда должна была как можно быстрее пройти девять испытаний. От эстафет на координацию с элементами логики до испытаний на силу – каждая станция становилась аренной жаркой борьбы.

На этапе «Гусеница и кочки» участники шаг за шагом шли друг за другом, либо обернутые в плотную

«ЛЕТОФЕСТ-2025». ФОТООТЧЁТ



ленту, либо балансируя на надувных «кочках».

Этап «Спринтер» потребовал максимальной слаженности: восемь человек двигались по доскам, координируя каждый шаг. Сбился один – возвращайтесь в начало!

«Гонщики» строили из деревянного щита и пластиковых трубок нечто среднее между плотом и лыжами и стремились продвинуть конструкцию по асфальту. Здесь важнее были не мускулы, а сообразительность и командная логика.

«Гимнаст» – испытание на ловкость и чувство локтя: обруч должен был пройти весь круг, не прерывая связку рук. У кого-то всё летело как по маслу, у кого-то обруч путался в локтях и смехе.

«Снайпер», «Городки», «Минёр» – испытания на точность и глазомер. «Мы тренировались на даче, но тут



▲ «Летофест» праздник семейный, а значит развлечений для детей здесь хватает

всё иначе!» – делился один из участников, сбив сразу три городка одним метким броском.

А «Бурлаки» стали кульминацией спортивной части. Восемь человек тянут автомобиль? Почему бы и нет, если это «Азот» и на кону – победа.

Радости для самых маленьких

Пока взрослые состязались, детская зона гремела от радости. Аквапарк с надувными горками, бассейнами и водой, льющейся фонтаном, стали настоящим раем для малышей.

Рядом раскинулся фудкорт, где

каждый мог найти угощение по вкусу: прохладные лимонады, кофе, мороженое и горячие закуски, которые исчезали с прилавков с невероятной скоростью. Родители отдыхали в тени, а дети – между прыжками и водными баталиями – набирались сил с сэндвичем в руке.

«Минута славы»: искры креатива

После спортивной части площадка преобразилась: начался конкурс творческих номеров. В этот момент азотовцы превращались в певцов, танцоров и актёров. Выступления на самые актуальные темы – заводчане пели о своих профессиях с юмором и креативом.

Самым трогательным моментом дня стало объявление о свадьбе двух сотрудников – Анастасии Чугуновой и Кирилла Рыжикова. Андрей Вишневский вручил молодожёнам сертификат на 250 000 рублей и пригласил их в полёт на воздушном шаре. Момент был по-настоящему волшебным – аплодисменты, объятия, слёзы радости и счастья.

Награды, эмоции и танцы

Вечером состоялось торжественное награждение. Победа снова по праву досталась команде цеха аммиака-1. Вторыми стали сотрудники цеха газового сырья, третье место – у команды цеха по сервисному обслуживанию КИПиА № 2. Азотовцы обменивались рукопожатиями, фотографировались и обещали реванш в следующем году.

А потом – музыка, вечерний воздух и танцы под открытым небом. «Летофест-2025» завершился, но эмоции, которые он подарил, останутся с участниками надолго.

До следующего года, «Берёзово»! Мы вернёмся – сильнее и дружнее!

Татьяна Кудрявцева



▲ Каждой из 36 команд предстояло испытать себя в 9 конкурсах



▲ На такой конструкции необходимо было прокатиться в конкурсе «Гонщики»

// «АЗОТ» ЗА СПОРТ!

Иван Носков: о спорте для здоровья и жизни

В 2025 году спортклуб «Азота» открывает новую страницу своей истории. В течение 25 лет спортивным направлением на предприятии руководил Павел Федосеевич Терехов, человек, который сделал очень много для того, чтобы заводчане с удовольствием выбирали активный и здоровый образ жизни. В мае этого года он отправился на заслуженный отдых и ему на смену пришёл новый, заряженный на перемены человек. Знакомьтесь: Иван Носков – руководитель спортивного направления «Азота».



– Иван Николаевич, «Азот» для Вас не чужое предприятие, расскажите, как пересеклись ваши судьбы?

– Да, я уже был в составе коллектива «Азота» в качестве председателя «Молодёжного совета» в 2015 году. Тогда мы начали активно развивать молодёжное движение на заводе, и, хочется верить, что стимул, который был задан в то время, стал основой для его сегодняшних достижений. Позже работал над совершенствованием своих управленческих навыков на других предприятиях. Так что сегодня готов применять их для того, чтобы вывести спортивную жизнь «Азота» на новый уровень.

– Какую роль спорт играет в Вашей жизни?

– Мой самый активный спортивный период – это детство и юность. Есть звание мастера спорта по спортивной гимнастике, являюсь призёром сборной России по этой дисциплине. Потом университет, работа, времени для занятий спортом осталось значительно меньше. Но

я уверен, что регулярная физическая активность – залог счастливой полноценной и долгой жизни. В целом моя задача, как руководителя спортивного направления, сделать так, чтобы этот принцип был близок каждому человеку на «Азоте».

– Какие шаги будут предприняты, чтобы этой цели достичь?

– Сейчас разрабатывается программа по развитию спорта на «Азоте» на 2026–2028 год. Была проведена диагностика, в том числе опрос работников завода на эту тему. Если опираться на него, то сегодня из всего коллектива заводчан регулярно занимаются спортом около 10%. Пока минимальная задача увеличить эту цифру до 22%. У спортклуба замечательная материальная база: более 30 объектов для занятий самыми разными видами спорта, что важно, на бесплатной основе. Есть ощущение, что они используются не в полной мере. Почему – будем разбираться и эту ситуацию исправлять. Возможно, менять набор секций: популярные, конечно, оставим, уберём те, к которым мало интереса, и добавим новые.

– Получается, что из заводчан будут делать настоящих спортсменов?

– Во все нет. Речь идёт именно о массовом спорте, не для результата, а для здоровья, хорошего самочувствия и хорошей физической

формы. Так что тут больше не про спорт, связанный со сверхнагрузками, а про физкультуру. Именно поэтому программа развития включает не только работу спортивных секций, любительские соревнования, но и серию различных просветительских мероприятий, призванных мягко заинтересовать заводчан в отказе от вредных привычек и ведении здорового образа жизни.

– В общем, следим за новостями и замечаем перемены?

– Кстати, о новостях. Сейчас основные каналы, через которые заводчане черпают информацию о событиях на «Азоте» – это официальные страницы предприятия «ВКонтакте» и «Телеграме». Но там публикуются новости из самых разных сфер деятельности завода, много говорить о спорте здесь просто не получится. Поэтому в планах создание отдельного телеграм-канала «Азот.Спорт», где все заинтересованные могут быть в курсе самой свежей информации: в каких соревнованиях можно поучаствовать в рамках предприятия, города, области или страны; где и когда можно поболеть за наши сборные; какие мастер-классы на тему спорта и ЗОЖ можно посетить, в каких мероприятиях поучаствовать и многое-многое другое. В общем, мы все вместе откроем новую страницу в спортивной жизни завода.

Первый железный человек завода

Никита Россель, оператор дистанционного пульта управления цеха аммиака-2, преодолел классическую триатлонную дистанцию (226 километров) и получил официальный статус «железного человека». Своими упорством, целеустремлённостью и выносливостью он доказал, что нет ничего невозможного, а ещё исполнил свою мечту.

Мы уже рассказывали об увлечении Никиты Росселя на страницах газеты «За большую химию». Напомним, что два года назад он начал всерьёз заниматься триатлоном – мультиспортивной дисциплиной, в которой последовательно преодолеваются три этапа: плавание, велогонка и бег. В 2024 году он поставил себе цель покорить классическую триатлонную дистанцию: 3,8 километра в плавании, 180,2 километра на велосипеде и 42,2 километра бегом. Этим летом, в рамках спортивного фестиваля «Медный всадник» в Санкт-Петербурге, ему удалось выполнить эту непростую задачу.

– Триатлон не выходит за границы физических возможностей человека. Здесь дело, в первую очередь, в правильных и регулярных тренировках и дисциплине, которая у решившегося на такое испытание, действительно, должна быть железной, – рассказывает Никита Россель о своём пути к заветной медали. – При подготовке я старался соблюдать все рекомендации своего тренера **Стаса Кононова**, работать над своими слабыми сторонами. Именно это позволило мне выйти на старт полной дистанции без лишних сомнений.

Питерская погода как всегда полна сюрпризов. Накануне гонки была прохладной и стартовые переживания за водный этап: боялись судорог и переохлаждения. Однако в день старта температура на улице стремительно пополнилась вверх и плавание оказалось самым приятным из того, что ждало



спортсменов. Велогонка и марафон +36 были, без преувеличения, экстремальными.

– Из-за жары этот триатлон стал самым медленным за всю историю «Медного всадника». О личных рекордах не шло и речи, многие вообще сходили с дистанции. Но мне удалось продержаться и финишировать. Плыл, ехал и бежал я 11 часов и 44 минуты, – поделился впечатлениями «железный человек». – Трудно передать эмоции, которые я испытал на финише: счастье, восторг и дику усталость. Я очень благодарен своей жене, которая поддержи-

вала меня и во время подготовки, и во время гонки – это очень заряжало и добавляло сил.

Сложнейшая цель достигнута. Собирается ли Никита останавливаться на этом? Сейчас точно уверен, что нет: эйфория финишёра постепенно сменяется на желание достигнуть новые вершины. Какие? Ещё не известно, но, без сомнения, они будут не менее впечатляющими.

Поздравляем первого железного человека «Азота», восхищаемся и гордимся!

Полосу подготовила
Екатерина Чуева

22-23
АВГУСТА 2025



РЕГИСТРИРУЙСЯ

АЗОТ
БИТВА ТИТАНОВ:
ШТОРМ ВТОРАЯ ВОЛНА

ЭКСТРЕМАЛЬНЫЙ ЗАБЕГ С ПРЕПЯТСТВИЯМИ

ФЕСТИВАЛЬ ОСР*
*гонки с препятствиями

СПРИНТ 100 МЕТРОВ:

- Чемпионат Кузбасса
- Чемпионат СФО
- Открытый чемпионат для всех в возрастных категориях:
 - 15-17 лет • 18-29 лет
 - 30-39 лет • 40+ лет

ПОЛОСА ПРЕПЯТСТВИЙ:

- 3,5 км • 6,5 км • 11 км

22 АВГУСТА

Тренировочные забеги для участников чемпионатов

23 АВГУСТА

- Чемпионаты (100 метров)
- Индивидуальные и командные старты

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

