Обласна газета
# Черкаський АЗОТ

№4 (1116) вівторок, 4 липня 2017 www.azot.ck.ua

# ПАТ «АЗОТ» OSTCHEM виробляє і відвантажує мінеральні добрива

Актуально

***Черкаське ПАТ «АЗОТ», що входить до групи OSTCHEM (об'єднує підприємства азотної хімії Group DF), після тримісячного вимушеного простою відновив випуск мінеральних азотних добрив.***

Наразі виробничі потужності навантажені на сто відсотків. Підприємство уже почало відвантажувати продукцію виключно для потреб українських аграріїв. Завдяки високим якісним показникам аміачна селітра черкаського виробництва є найбільш затребувана на внутрішньому ринку мінеральних азотних добрив.

**Детальніше на 2 стор.**

## Економічні показники червня

**З моменту відновлення роботи підприємства (17 червня першу продукцію отримали цехи А-3, М-5, М-7; 18 червня – цехи М-9 і М-2), фактично вироблено продукції:**

аміаку всього – 24,8 тисячі тонн (цехи А-3 і А-5); аміачної селітри всього – 23,4 тисячі тонн (цех М-9), аміачної селітри товарної – 21,0 тисячі тонн; карбаміду всього – 19,8 тисячі тонн (цехи М-2 і М-6), карбаміду товарного – 18,7 тисячі тонн; карбамідоаміачної суміші (КАС) – 5,3 тисячі тонн (цех М-7); слабкої азотної кислоти – 18,8 тисячі тонн (цех М-5); аміачної води – 0,7 тис. тонн (цех М-7).

Читайте в номері

| | |
|---|---|
| **Виробничі цехи працюють на повному навантаженні** | **3** |
| До 1 ДПРЗ завітали юні черкащани | 6 |

## Спекотна пора для господарників

Господарський цех, один із структурних підрозділів, який виконує роботи з благоустрою території підприємства, а це майже 112 гектарів площі. У літні місяці територію постійно підтримують в належному стані, скошують траву й бур'яни, вивозять сміття.

– У розпорядженні працівників цеху 7 кущорізів, 5 газонокосилок і один невеличкий трактор-косилка, яким ми скошуємо газони на площі перед управлінням товариства, – розповідає **начальник цеху Михайло Климчук**. Професійно і якісно цю роботу виконують працівники цеху Олександр Кагамлик, Михайло Ткаченко, Олена Мігас, Олександр Фоміч, Володимир Цимбал.

# ЧЕРКАСЬКИЙ «АЗОТ» ВІДНОВИВ РОБОТУ І ПОЧАВ ВІДВАНТАЖЕННЯ ДОБРИВ

***Після більш як тримісячного простою ПАТ «АЗОТ» відновив роботу і приступив до виробітку мінеральних азотних добрив. Про нинішню ситуацію на підприємстві – в інтерв'ю Голови Правління Віталія Склярова.***

**– Охарактеризуйте, будь ласка, нинішню ситуацію на виробництві.**

– Після кількох місяців простою, ми відновили роботу підприємства. Задіяли усі виробничі потужності і на 100 відсотків навантажили обидва цехи з виробництва аміаку – А-3 і А-5, а також з виробництва карбаміду – М-2 і М-6. Приступили до напрацювання карбамідо-аміачної суміші – КАС. По суті, у визначені терміни ми отримали аміак, аміачну селітру і карбамід. Для нас важливо було не тільки виробити продукцію, а й налагодити процес відвантаження її споживачам, який стримувався через дефіцит залізничного транспорту. Проблема виникла не на пустому місці. Усім добре відомо, в якому стані перебуває залізничний транспорт в Україні. Тому доводилось спільно із суб'єктом давальницької сировини, а ми працюємо саме за цією схемо з державним Аграрним фондом, шукати шляхи вирішення питання ритмічного забезпечення вагонами, напіввагонами, мінераловозами, в тому числі і з використанням одиниць рухомого складу, які є у власності ПАТ «АЗОТ». Зараз ситуація стабілізувалась і щодоби під завантаження мінеральних добрив надходить необхідна кількість залізничного транспорту. Всю вироблену продукцію ми відвантажуємо виключно на внутрішній ринок, який був і залишається для нас пріоритетним. Наш обов'язок забезпечувати високоякісними азотними добривами вітчизняних аграріїв і ми його виконаємо.

**– Після простою відновлювати роботу обладнання, та ще й у спеку, надто важко. До того ж ситуація ускладнювалась плинністю кадрів. Були скептики, які казали, що навряд чи вдасться відновити роботу. Однак песимізм розвіявся як тільки розпочався пуск цехів. Завдяки чому?**

– Завдяки мужності і стійкості всього колективу, тих, хто працює безпосередньо у виробничих цехах і структурних підрозділах. Повна зупинка підприємства протягом цього часу далася взнаки. Люди почали розраховуватись, бо знаходили іншу роботу. Ми втратили майже 20 відсотків апаратників, але, все-таки, залишився кістяк найдосвідченіших, професійних спеціалістів, на плечі яких випала важка ноша – пуск складного технологічного обладнання. Яких зусиль все це вимагало, знають лише ті, хто десятки років тримає руку на пульсі виробничого процесу і не втратив віри в подальшу перспективу підприємства.

Голова Правління ПАТ «АЗОТ» В.Л. Скляров

**– Яким чином зараз вирішується питання дефіциту професійних кадрів? Адже на їх підготовку знадобиться не один рік, а вони потрібні вже сьогодні?**

– Як тільки підприємство відновило роботу й почало виплату заробітної плати – пішов зворотний процес. Зараз активно повертаються спеціалісти на підприємство, які ще місяць – два тому звільнились. Звісно, що повертаються не всі. Тому питання професійних кадрів частково вирішуємо за рахунок досвідчених спеціалістів із споріднених підприємств, які входять до азотної групи OSTCHEM.

**– Для виробничників надзвичайно важливим є питання заробітної плати. Їх хвилює чи не буде «збоїв» з її виплатою в подальшому?**

– Я хочу усіх заспокоїти і запевнити, що заробітна плата буде виплачуватись в установлені терміни, так, як це передбачено трудовим законодавством. Частково ми уже виплатили заробітну плату за минулі місяці. Також виплатили у червні аванс. Надалі будуть регулярні виплати. Крім того, до осені повністю розрахуємось із боргами по зарплаті, які ще залишаються.

**– Що очікувати в перспективі?**

– Переконаний, що не лише для мене, а й для всього колективу важливо, щоб підприємство працювало, виробляло продукцію і вчасно виплачувало гідну заробітну плату. Неважливо, за якою схемою працювати: за схемою давальницької сировини чи із залученням кредитів для придбання природного газу, головне – забезпечення ритмічної і ефективної роботи підприємства, виробіток вкрай важливої для аграріїв продукції – мінеральних добрив, щоб країна була з хлібом, а в кожній родині був достаток. Щоб «Азот» і надалі залишався надійним партнером для міста у сприянні його соціального розвитку. Адже за нинішньої складної соціально-економічної ситуації призабутий лозунг «Азот – це життя» не те, що втратив, а навпаки, набув ще більшого значення.

**– Для цього необхідно інвестувати у розвиток підприємства, проводити капітальні ремонти…**

– Безперечно, але зараз ми не маємо оборотних коштів, тому спочатку їх треба заробити, сплатити аванс за контрактами для придбавання необхідного обладнання, виготовлення якого вимагає тривалого часу, а також здійснити його поставку до початку капітального ремонту. Над цим ми також працюємо.

**– Хто сприяв пуску підприємства?**

– Хочу подякувати акціонеру за те, що знайшов схему роботи підприємства і схему початку виплати заробітної плати. Також хочу висловити слова вдячності керівникам міста і області, які постійно переймалися проблемами підприємства і у найвищих владних кабінетах допомагали вирішувати їх, а також депутатам Верховної Ради від Черкащини та депутатському корпусу міськради від ПАТ «АЗОТ».

**Записала**
**Євдокія Мацокіна**

# ТЕХНОЛОГІЧНІ ЦЕХИ ПРАЦЮЮТЬ НА ПОВНОМУ НАВАНТАЖЕННІ

***ПАТ «АЗОТ» OSTCHEM взяв максимальне навантаження з виробітку мінеральних добрив, які відвантажуються виключно на внутрішній ринок. Колективи цехів налаштовані на ритмічну і ефективну роботу підприємства.***

**У виробничому ланцюгу цех А-5 відіграє надзвичайну роль. Від його ритмічної роботи залежить, скільки буде вироблено кінцевої продукції – карбаміду, аміачної селітри, КАС.** Якщо відбувається зупинка цеху – іде ланцюгова реакція: зупиняється один з цехів карбаміду й знижується навантаження цеху з виробітку аміачної селітри. Тому, відновивши роботу, колектив цеху А-5 налаштований працювати безперебійно.

– Під час пускових операцій були деякі неполадки, але ми їх усунули і цех, по суті, вчасно вийшов на максимально можливий добовий виробіток 1531 тонну аміаку, – розповідає **начальник цеху А-5 Петро Кропива**. – Особливість аміачного виробництва полягає в тому, що через високу температуру повітря (більше +30° С) аміачний компресор не в змозі сконденсувати аміак, хоча багато і газоподібного аміаку ми видаємо на інші виробництва, зокрема – аміачну селітру і слабку азотну кислоту. У таку спеку не справляється і компресор технологічного повітря, бо повітря гаряче, розріджене, а це негативно впливає на ведення технологічного режиму. Тому періодично доводиться розвантажувати агрегат. При цьому знижується й виробіток аміаку. Зараз температура повітря дещо спадає і агрегат може взяти більше навантаження. У такому режимі цех постійно працює у літній період.

Начальник цеху А-5 П.І. Кропива на ЦПУ

**Вимушений простій колектив цеху М-2 використав для проведення поточних ремонтів.**

– Пуск пройшов вдало, не дивлячись на те, що подачу газу було припинено без попередження (*ПАТ «Укртрансгаз» перекрив постачання газу 07.03.2017 р.* - **ред.**) і підприємство, по суті, зупинилось аварійно, – **коментує начальник цеху М-2 Дмитро Артюхов**.

Відвантаження карбаміду в біг-беги в цеху М-2

– У нас не було достатньо часу, щоб підготувати обладнання до зупинки і тривалого його простою. Але ми справились із надзавданням. Зараз цех працює на повну потужність. Добовий виробіток становить понад 1000 тонн карбаміду. І хоча ми зберегли основний кадровий потенціал, деякі спеціалісти все ж пішли з цеху, тому змушені були комплектувати зміни спеціалістами з інших виробництв, деякі знову повертаються в цех. Прийшли спеціалісти із споріднених підприємств. Процес комплектації кадрів ще триває.

**Станом на 1 липня колектив цеху М-9 виробив понад 23 тис. тонн аміачної селітри з яких 2,4 тис. тонн відправлено в цех М-7 для виробітку рідких комплексних добрив (КАС).**

– Вироблену аміачну селітру ми пакуємо у біг-беги по 1000 кілограм і у поліпропіленові мішки по 50 кілограм. Готову упаковану продукцію відправляємо споживачам залізничним транспортом. Для ритмічного відвантаження продукції необхідно щодоби ставити під завантаження 35 одиниць рухомого складу, а це – вагони і напіввагони. Зараз ситуація із забезпеченням необхідної кількості залізничного транспорту стабілізувалась, хоча інколи бувають перебої, – зазначив **начальник цеху М-9 Іван Рудзеєв**.

## Думка працівників

***Тетяна Задніпровська, апаратник цеху М-2.***

*– Ми налаштовані не зупинятись, виробляти продукцію. В цеху я працюю 37 років. Зупинка цеху на довгі місяці була випробуванням для кожного з нас. Хтось не пройшов його і звільнився в пошуках іншої роботи. У мене і в думці не було, щоб залишити підприємство! Єдина робота, яку я виконую професійно і не знаю іншої – це апаратник абсорбції. Де моя професія ще знадобиться, окрім «Азоту»?*

***Олександр Шимко, бригадир зміни №2 цеху М-2.***

*– На виробництві карбаміду я працюю 8 років. Зупинку підприємства переживав, як і кожен з нас, дуже важко. Інколи не вистачало коштів на елементарні речі. Руки опускались від безсилля. Були наміри поїхати на заробітки, але сімейні обставини не дозволили мені це зробити, тому залишився на заводі, сподіваючись на краще. І, дійсно, це сталось. Зараз ситуація змінюється. Цех відновив роботу. Почали виробляти продукцію. Жевріє надія, що важкі часи залишаться позаду. Зараз всі чекаємо вчасної виплати заробітної плати у липні і поступового розрахунку по її заборгованості.*

**Євдокія Мацокіна,**
**фото Олександра Ковальова**

# Заява про екологічні наслідки діяльності виробництва рідкого добрива КАС+S

**1. Підстави для виконання ОВНС**.

«Оцінка впливу на навколишнє середовище» виконано на підставі завдання на розробку матеріалів ОВНС № 2-Т/17, затвердженого Технічним директором ПАТ «АЗОТ» від 20.01.2017р. та технічного завдання 1-Т/17 на розробку проекту «Виробництво рідкого добрива КАС+S», затвердженого Технічним директором ПАТ «АЗОТ» від 19.01.2017р.

**2. Об'єм виконання ОВНС.**

ОВНС виконано в повному обсязі у відповідності з ДБН А.2.2-1-2003 «Склад і зміст матеріалів оцінки впливів на навколишнє середовище (ОВНС) при проектуванні і будівництві підприємств, будинків і споруд», а також Законів України та рішень Кабінету Міністрів України про охорону навколишнього середовища.

**3. Відомості про замовника та генпроектувальника**. Замовник – ПАТ «АЗОТ» 18014, м. Черкаси, вул. Героїв Холодного Яру, 72. Генпроектувальник – ПКВ ПАТ «АЗОТ» 18014, м. Черкаси, вул. Героїв Холодного Яру, 72.

**4. Дані про планову діяльність, мету і шляхи її здійснення.**

Метою технічного переоснащення цеху К-1 є отримання рідкого добрива КАС+S для забезпечення потреб ринку. Об'єкт проектування реалізується на території діючого цеху К-1 в межах промислового майданчика ПАТ «АЗОТ».

Проект передбачає виробництво рідкого добрива КАС+S, яке реалізується шляхом встановлення додаткового та використання наявного обладнання в існуючих корпусах 3001, 3006, 3007, 3008, 3011, 3017А, 3019 цеху К-1 ПАТ «АЗОТ».

**Проектом передбачається:**

- виробництво рідкого добрива КАС+S шляхом змішування розчинів КАС-32, 42%-го розчину сульфату амонію та інгібітору корозії NovoCor-96;
- подача розчину КАС-32 по проектованому трубопроводу Ду150 на проектований вузол змішування від діючого цеху М-7 до корпусу 3007;
- приготування 42% розчину сульфату амонію шляхом нейтралізації розчину сірчаної кислоти з масовою часткою моногідрату не менше ніж 92,5% розчином аміачної води з масовою часткою аміаку не менше ніж 25% в корпусі 3006;
- подача сірчаної кислоти по існуючому трубопроводу із сховищ корпусу 3019 на вузол синтезу сульфату амонію, корпус 3006;
- подача аміачної води по існуючому трубопроводу від діючого цеху М-7 на вузол приймання, зберігання та видачі аміачної води в корпус 3011;
- подача знесоленої води по існуючому трубопроводу від діючого цеху ХВО на вузол приготування 42% розчину сульфату амонію в корпус 3006;
- видача приготовленого 42% розчину сульфату амонію по існуючому трубопроводу на вузол приймання, зберігання та видачі розчину сульфату амонію в корпус 3008 або на проектований вузол змішування в корпус 3007;
- організація вузла приймання та видачі інгібітору корозії NovoCor-96 в корпусі 3007 із встановленням проектованої ємності поз.Е-1085 і проектованого насосадозатора поз.Н-1090;
- організація вузла змішування розчинів КАС-32, 42% сульфату амонію та інгібітору корозії NovoCor-96 із встановленням проектованого змішувача поз. Х-1088;
- зберігання рідкого добрива КАС+S в існуючих резервуарах поз.Е-1071.1,2,3,4,5;
- відвантаження рідкого добрива КАС+S в залізничні (дві точки наливу) й автомобільні (одна точка наливу) цистерни;
- встановлення дренажного збірника поз. Е-1093 і зануреного насосу поз. Н-1094 в приямку проектованого монолітного з/б піддону двох точок наливу в залізничні цистерни;
- встановлення приладів і засобів автоматизації для здійснення контролю за процесом виробництва рідкого добрива КАС+S;
- подача повітря стиснутого по існуючому трубопроводу із цеху К-3 ПАТ «АЗОТ», для технологічних потреб проектованого виробництва.

**5. Суттєві фактори, що впливають чи можуть впливати на стан навколишнього середовища з урахуванням можливості виникнення надзвичайних екологічних ситуацій.**

Експлуатація об'єкта, що проектується, виконується згідно з технологічним регламентом, з дотриманням заходів, що виключають можливість створення аварійних ситуацій. Згідно технологічної схеми виробництва рідкого добрива КАС+S відсутні об'єктивні передумови виникнення аварійних залпових викидів забруднюючих речовин у навколишнє природне середовище при роботі обладнання в нормальному технологічному режимі.

**Забезпечення надійної експлуатації та зменшення забруднюючого впливу проектованого об'єкта здійснюється такими заходами:**

- технологічні процеси проводяться в герметичному обладнанні;
- комунікації оснащені необхідною запірною арматурою та контрольно-вимірювальними приладами, встановленими в місцях, зручних для обслуговування;
- світлова та звукова сигналізація на ПУ (в місцях постійного перебування обслуговуючого персоналу) відхилення заданих параметрів режиму роботи обладнання від норм;
- захист обладнання та трубопроводів від статичної електрики, первинних та вторинних проявів блискавки;
- шафи з контрольно-вимірювальними приладами, електрообладнання та технологічні комунікації підлягають заземленню;
- забезпечено робоче, аварійне та ремонтне освітлення;
- постійний контроль за справністю технологічного обладнання.

Прийняті рішення з використання прогресивних технологічних процесів і обладнання, раціонального використання природних ресурсів, природоохоронних заходів, дозволяють зробити висновки про екологічну безпеку проектуючого об'єкта.

**6. Кількісні та якісні показники рівня потенційної небезпеки планованої діяльності**

**6.1 Вплив об'єкта на атмосферне повітря**

Об'єкт проектування має один вид впливу на навколишнє середовище – повітряне.

Проектом передбачається використання існуючих стаціонарних джерел викидів в атмосферне повітря ПАТ «АЗОТ», а саме: № 706, № 720, № 722, № 723, № 724, № 725, № 726, № 728, № 730, № 733.

До технічного переоснащення відповідно даним регламенту виробництва капролактаму цеху К-1 і матеріалів інвентаризації джерел викиду в атмосферне повітря, основні показники з цих джерел мали такі значення:

- аміак – 51,4224 т/рік;
- сірчана кислота – 2,328 т/рік;
- діоксид сірки – 1,1984 т/рік;
- циклогексанон – 23,3333 т/рік.

Ці показники визначають ті технічні природоохоронні заходи в проектованому об'єкті, що технічно переоснащується, реалізація яких, не лише не погіршила їх, а в цілому призвела до позитивних змін екологічної якості технологічного процесу.

Проектом передбачаються технологічні викиди газоповітряного потоку з

незначним вмістом газоподібного аміаку і пари сірчаної кислоти із існуючих стаціонарних джерел викидів:

- № 706 насадочний абсорбер поз. 0820 (аміак);
- № 730 абсорбційна колона поз. 07/1010 (аміак).

Об'єктом проектування передбачаються вентиляційні викиди газоповітряного потоку з незначним вмістом газоподібного аміаку і пари сірчаної кислоти із виробничих приміщень за допомогою загальнообмінної вентиляції (вентсистем) через існуючі стаціонарні джерела викидів:

- № 720 вентсистема В-4 (аміак, сірчана кислота);
- № 722 вентсистема В-6 (аміак, сірчана кислота);
- № 723 вентсистема В-7 (аміак, сірчана кислота);
- № 724 вентсистема В-8 (аміак, сірчана кислота);
- № 725 вентсистема В-9 (аміак, сірчана кислота);
- № 726 вентсистема В-10 (аміак, сірчана кислота);
- № 728 аераційний ліхтар блоку В (аміак, сірчана кислота);
- № 733 вентсистема В-3 (аміак).

Кількісна та якісна характеристики забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферне повітря до та після технічного переоснащення в цеху К-1 ПАТ «АЗОТ» наведено в таблиці 6.1.

Отже, при впровадженні проектованого виробництва рідкого добрива КАС+S, викид в атмосферне повітря знизиться на:

- аміак – 28,5403 т/рік;
- сірчана кислота – 1,1996 т/рік.

Після технічного переоснащення вплив діоксиду сірки і циклогексанону на атмосферне повітря відсутній.

Отже, вплив проектованого об'єкта на атмосферне повітря можна розцінювати як позитивний.

**6.2 Вплив об'єкта на водне середовище**

Повний штат проектованого виробництва складає 67 працівників, який формується за рахунок внутрішніх резервів ПАТ «АЗОТ», в зв'язку з цим, витрати води на побутово-господарські потреби не змінюються. Тому кількість побутових стоків на ПАТ «АЗОТ» залишається незмінною.

Проектом не передбачається збільшення об'ємів водопостачання та водовідведення на підприємстві. Тому технологічні стоки від установки відсутні і даний об'єкт впливу на водне середовище не має.

Атмосферні опади із території, що прилягає до корпусів 3001, 3006, 3007, 3008, 3011, 3017А, 3019 цеху К-1, зливаються до діючої дощової каналізації підприємства і направляються на очищення.

**6.3 Вплив відходів об'єкта на стан навколишнього середовища**

Проектоване виробництво рідкого добрива КАС+S утворення рідких відходів не передбачає.

**Твердими відходами, що утворюються при роботі проектованого виробництва КАС+S, є:**

- порожня тара з-під інгібітору корозії NovoCor-96, яка повертається постачальнику інгібітору;
- тверді побутові відходи, що збираються в спеціальні контейнери на майданчику, та по мірі накопичення, вивозяться в місця, які погоджені Міськкомунгоспом.

Фізично зношене обладнання направляєть на металобрухт.

**6.4 Перелік намічених проектом природоохоронних заходів**

**Для запобігання негативного впливу на навколишнє середовище проектом передбачено ряд заходів:**

- технологічні викиди газоповітряного потоку з незначним вмістом газоподібного аміаку і пари сірчаної кислоти, перед надходженням в атмосферу очищаються в абсорберах поз. 07/1010 і поз. 0820;
- дощові стоки зливаються до дощової каналізації цеха і направляються на очисні споруди підприємства.

Враховуючи вищевикладене та передбачені даним проектом природоохоронні заходи, можна зробити висновок, що введення в експлуатацію виробництва рідкого добрива КАС+S на території ПАТ «АЗОТ» не спричиняє негативного впливу на навколишнє середовище і на здоров'я населення району, тому додаткові природоохоронні заходи по даному підприємству не розробляються.

**7. Перелік залишкових впливів на навколишнє природне середовище**

Об'єкт проектування на водне і геологічне середовища, ґрунт, мікроклімат, рослинний і тваринний світ, заповідні об'єкти, навколишнє соціальне середовище впливу не має.

**В атмосферне повітря від виробництва рідкого добрива КАС+S надходить:**

- очищене повітря з незначною кількістю газоподібного аміаку. Концентрація газоподібного аміаку на межі санітарно-захисної зони становить 0,064 мг/м$^3$ при ГДК в повітрі населених пунктів 0,2 мг/м$^3$;
- очищене повітря з незначною кількістю пари сірчаної кислоти. Концентрація пари сірчаної кислоти на межі санітарно-захисної зони становить 0,00189 мг/м$^3$ при ГДК в повітрі населених пунктів 0,3 мг/м$^3$.

**8. Вжиті заходи щодо інформування громадськості про плановану діяльність, мету і шляхи її здійснення**

Заяву про наміри «Виробництво рідкого добрива КАС+S» було опубліковано в газеті «АЗОТ» для інформування громадськості міста про плановану діяльність, мету та шляхи її здійснення. Негативних відгуків щодо планованої діяльності одержано не було.

З матеріалами проекту ОВНС можна ознайомитись за адресою: м. Черкаси, вул. Героїв Холодного Яру, 72 каб. 61А в робочі дні з 9-00 до 17-00 (тел. 39-25-62).

**9. Зобов'язання замовника про впровадження і експлуатацію природоохоронних заходів**

Всі природоохоронні заходи, передбачені даним проектом по захисту атмосферного повітря, замовник зобов'язаний впроваджувати при експлуатації даного об'єкта у строгій відповідності з вимогами діючих норм, правил і керівних документів з охорони навколишнього середовища.

**ОГОЛОШЕННЯ**

**11 липня 2017 р. о 12.00 у приміщенні актового залу заводоуправління ПАТ «АЗОТ»** (вул. Героїв Холодного Яру, 72) відбудеться громадське обговорення проекту ОВНС «Оцінка впливу на навколишнє середовище» та заяви про екологічні наслідки діяльності виробництва рідкого добрива КАС+S.

*Таблиця 6.1 – Кількісна та якісна характеристика забруднюючих речовин, викидаємих в атмосферне повітря до та після технічного переоснащення в цеху К-1 ПАТ "АЗОТ"*

| Забруднююча речовина | | ГДК в повітрі населених міст, мг/м$^3$ | Клас небезпеки | Концентрація на межі СЗЗ (після технічного переоснащення) | | Сумарний викид забруднюючої речовини | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | Викид до технічного переоснащення | | Викид після технічного переоснащення | |
| Код | Найменування | | | частка ГДК | мг/м$^3$ | г/с | т/рік | г/с | т/рік |
| 303 | Аміак | 0,2 | 4 | 0,32 | 0,064 | 1,76564 | 51,4224 | 1,76564 | 22,8821 |
| 322 | Кислота сірчана | 0,3 | 2 | 0,0063 | 0,00189 | 0,0871 | 2,328 | 0,0871 | 1,1284 |

# До рятувальників 1 ДПРЗ завітали юні черкащани

*Наприкінці червня до 1 ДПРЗ Управління ДСНС України у Черкаській області завітали гості з оздоровчого табору «Мальва» КЗ «Черкаський обласний центр роботи з обдарованими дітьми Черкаської обласної ради», в якому відпочивають діти Черкаської області, котрі брали участь у Всеукраїнських та обласних природоохоронних конкурсах та акціях.*

**Для наших гостей, за сприянням керівництва ПАТ «АЗОТ», було виділено автобус, який забрав дітей та їхніх вихователів з дитячого табору і привіз на базу 19 ДПРЧ 1 ДПРЗ, де саме відбувались заходи.** Керівництвом загону було вирішено продемонструвати 24 юним черкащанам, які були дуже зацікавлені діяльністю рятувальників, як саме вони діють під час ліквідації пожеж та рятування людей, а також керівництво 18 та 19 ДПРЧ ознайомило дітей з пожежною технікою, яка знаходиться на озброєнні 1 ДПРЗ.

Юні гості відчули себе справжніми пожежними, коли їм довелося побувати в середині установки імпульсного пожежогасіння на базі танку Т-62, а також кожен бажаючий міг одягнути бойовий одяг та спорядження.

**Рятувальники 18 та 19 ДПРЧ на особистому прикладі показали, як саме ліквідувати пожежу за допомогою стволів Legenge-500 і СПКР та за допомогою ПУРГА-5, в чому їм допомагали юні гості.** А ще діти були в захваті від підйому по штурмовій драбині у вікно 4 поверху та бойового розгортання.

Також відділенням цивільного захисту 1 ДПРЗ було розроблено та роздруковано пам'ятки про вжиття заходів щодо запобігання пожежам та загибелі на них дітей. Їх вручили гостям, які залишилися під великими враженнями та з неймовірними емоціями після всього побаченого.

З радісними посмішками на обличчях та бажанням в майбутньому стати рятувальниками, учасники зробили фото на згадку. А далі діти разом з вихователями поїхали ділитися новими враженнями зі своїми рідними та друзями.

**Підготувала**
**Вікторія Соловйова**

# Танцклуб «Лілея» відзначив творчий ювілей своїх керівників

*У найбільшому обласному мистецькому осередку – ПК «Дружба народів» ПАТ «АЗОТ» відбувся ювілейний концерт танцювально-спортивного клубу «Лілея», присвячений 45-річчю творчої діяльності засновників і незмінних керівників колективу, заслужених працівників культури України Віри та Валентина Фролових.*

**Танцювальний клуб «Лілея» – це клуб сучасних бальних танців, який по праву вважається зачинателем бальної хореографії в нашому місті.** Його засновниками і незмінними керівниками всі ці роки є професіонали високого ґатунку, які залюблені у свою справу і віддані їй всім серцем і душею. **Це Віра і Валентин Фролови.** Вони виховали не одне покоління хореографів, керівників танцювальних колективів Черкас та інших міст. Їхні вихованці брали участь та здобували перемоги в багатьох престижних конкурсах. Нині чимало випускників танцювального клубу «Лілея» працюють у провідних клубах Англії та інших країн Європи, а також в США, Ізраїлі тощо. Талановиті керівники залюбки передають свою майстерність молодому поколінню, формуючи культурно розвинених особистостей. **Колектив «Лілеї» – мистецька гордість міста.**

**Мовою танцю учасники концерту подарували шанувальникам їхньої творчості справжню насолоду і незабутні враження.**

**Ніна Гошуренко**

Ювілярів урочисто привітали їхні учні та колеги

**ЗЕЙНАЛОВУ Ірину Львівну** – старшого майстра ЦКР із 55-річчям.

**ГУСАК Ольгу Георгіївну** – медсестру кабінету неврології МСЧ із 30-річчям.

**МАЛЯРЕНКА Олега Миколайовича** – котельника ЦКР із 50-річчям.

**ЛЕЖАНКІНА Михайла Євгенійовича** – водія АТЦ із 60-річчям.

**БОРОВИКА Івана Петровича** – слюсаря з ремонту КВПіА цеху КВПіА із 70-річчям.

**ЛАЗАРЕНКА Ігоря Володимировича** – покрівельника РБЦ із 45-річчям.

**ДОЛІНКІНУ Галину Іванівну** – табельника цеху ВПіПК із 60-річчям.

**ДМИТРЕНКО Світлану Іванівну** – хіміка дослідно-аналітичної лабораторії ЦЛ із 50-річчям.

**ЧУДНОВСЬКУ Галину Іванівну** – контролера якості продукції і технологічного процесу ЦВТК із 50-річчям.

**МИХАСИВА Василя Миколайовича** – начальника дільниці цеху хімводоочищення із 65-річчям.

**САВЛУКА Олега Миколайовича** – електромонтера цеху електропостачання із 55-річчям.

**КОЛЬБУ Андрія Володимировича** – старшого майстра цеху капітальних ремонтів із 30-річчям.

## З ювілеєм!

**ГРУНІНА Сергія Геннадійовича** – електрозварника ручного зварювання цеху М-6 із 55-річчям.

**КОРОПА Максима Олександровича** – інженера з автоматизованих систем управління виробництвом цеху М-6 із 35-річчям.

**ЛЕВИЦЬКОГО Анатолія Івановича** – старшого майстра цеху капітальних ремонтів із 60-річчям.

**КОМАРОВА Миколу Романовича** – майстра зміни цеху водопостачання і промислової каналізації із 60-річчям.

**ОЛІЙНИК Вікторію Леонідівну** – лаборанта хімічного аналізу централізованого відділу технічного контролю із 55-річчям.

**ГЛАДКОГО Сергія Вікторовича** – зливальника-розливальника цеху централізованого ремонту із 30-річчям.

**ВИНАРЧУКА Володимира Васильовича** – слюсаря-ремонтника ЦЦР із 50-річчям.

**ТІТІКАЛА Олексія Олександровича** – слюсаря-ремонтника ЦЦР із 35-річчям.

**КУХТІНОВА Костянтина Яковича** – начальника відділення цеху М-6 із 45-річчям.

**КОТЕЛЬНИКОВА Юрія Миколайовича** – зварювальника ремонтно-механічного цеху із 45-річчям.

**ШАПОВАЛА Віктора Івановича** – терміста цеху капітальних ремонтів із 55-річчям.

**НАДТОЧІЯ Павла Павловича** – старшого майстра з ремонту технологічного устаткування цеху М-9 із 50-річчям.

**СТУКАЛА Ігоря Михайловича** – старшого майстра ЦЦР із 55-річчям.

**МИРОНЮК Любов Миколаївну** – машиніста насосних установок цеху водопостачання і промислової каналізації із 60-річчям.

**СІВАКОВА Анатолія Михайловича** – слюсаря КВПіА цеху КВПіА із 50-річчям.

**КОНЯЄВА Костянтина Миколайовича** – електромонтера ХВО із 45-річчям.

**ПРЄЛОВА Євгена Володимировича** – машиніста компресорних установок цеху М-6 із 40-річчям.

**ЯЦЕНКО Людмилу Олександрівну** – слюсаря КВПіА цеху К-3 із 45-річчям.

**П'ЯВКУ В'ячеслава Васильовича** – старшого майстра ЦКР із 35-річчям.

## Визначний ювілей

***ШАНОВНИХ ВЕТЕРАНІВ «АЗОТУ» – ПОДРУЖЖЯ ГЕЛЬФАНДІВ ВІТАЄМО З ДІАМАНТОВИМ ВЕСІЛЛЯМ!***

*Добре відоме подружжя ветеранів праці Черкаського «Азоту» – Лев Михайлович і Людмила Григорівна Гельфанди відзначили діамантове весілля, 60 років спільного життя.*

***Щиро вітаємо їх з цією родинною подією. Зичимо віка, здоров'я і земних благ!***

**СИТНИКА Олександра Миколайовича** – апаратника нейтралізації цеху М-9 із 35-річчям.

**ЗАПОРОЖЕНКА Олександра Віталійовича** – слюсаря-ремонтника ХВО із 30-річчям.

**СТЕПАНУШКО Ольгу Анатоліївну** – менеджера з постачання УМТП із 40-річчям.

**РУСЕНКО Людмилу Цезарівну** – апаратника підготовки сировини цеху М-6 з 50-річчям.

**КОВАЛЮКА Сергія Володимировича** – апаратника змішування цеху М-9 із 45-річчям .

**ДЕЛІКАТНУ Вікторію Мухтарівну** – майстра виробничої дільниці ЦВТК із 50-річчям.

**ЄФРЕМОВА Володимира Борисовича** – завідуючого складом ЦСГ із 60-річчям.

**ДІДЕНКА Івана Кузьмовича** – слюсаря КВПіА цеху КВПіА із 65-річчям.

**БОЙЧЕНКО Ольгу Дмитрівну** – лаборанта хіманалізу ЦВТК із 45-річчям.

**СНЄСАРЯ Руслана Івановича** – апаратника підготовки сировини цеху М-6 із 30-річчям.

**ПРУСА Євгена Івановича** – слюсаря-ремонтника ЦЦР із 50-річчям.

**СТЕПОВЕНКА Олександра Івановича** – водія АТЦ із 60-річчям.

**МАКОТУ Андрія Миколайовича** – начальника установки цеху М-7 із 50-річчям.

**ЛИСТОПАД Галину Олександрівну** – інженера-технолога цеху М-5 із 65-річчям.

**КОМПАНІЄЦЬ Аллу Миколаївну** – прибиральницю службових приміщень цеху КВПіА із 50-річчям.

**ПЕТРИЧЕНКА Юрія Дмитровича** – майстра зміни цеху хімводоочищення із 40-річчям.

**ГУСЬКОВА Володимира Олександровича** – електромонтера цеху електропостачання із 50-річчям.

**ЄВТУШЕНКА Віталія Вікторовича** – інженера з АСУВ цеху КВПіА із 45-річчям.

**КОНДАУРОВА Дмитра Володимировича** – бухгалтера-ревізора контрольно-ревізійного відділу із 35-річчям. (Вітання від співробітників АТЦ).

**ЛИСИЦЮ Аліну Олександрівну** – начальника дослідно-аналітичної лабораторії ЦЛ із 35-річчям.

## Із 25-річчям трудового стажу!

**ГЕРАСИМЕНКА Олексія Миколайовича, ГРІНЧЕНКА Ігоря Миколайовича** – апаратників абсорбції; **ШАПОВАЛ Тамару Леонідівну, ІГНАТЕНКО Тетяну Іванівну** – старших апаратників абсорбції (цех М-5).

***Бажаємо вам земних благ, доброго здоров'я та світлої долі. Нехай вона щодня приносить у ваші оселі цілі оберемки щастя, радості і любові!***

# Квіткове різнобарв'я біля корпусів Черкаського «Азоту»

**Справжні оази яскравого квіткового різнобарв'я можна спостерігати у літню пору року на прилеглих територіях кожного структурного підрозділу.**

Віра Яременко, цех М-9

Квітник ЦЕРЦ

Біля цеху А-3

**Безперечно, така краса додає певного позитиву до виробничого мікроклімату.** Найбільшими квітниками, дбайливо доглянутими працівниками, є клумби в цехах: М-9, А-5, централізованому електроремонтному, капітальних ремонтів, електропостачання, ремонтно-механічному та інших. Їх гармонійно доповнюють й окремі елементи ландшафтного дизайну, які виготовили азотівці для прикрас своїх територій.

**Особливо важко відвести погляд від неперевершеної краси троянд, які з іншими насадженнями зливаються в єдиний квітковий ансамбль.** Відцвітають одні види квітів, а їм на зміну готуються до цвітіння інші. І так – з ранньої весни до пізньої осені. **А переймаються цим самі ж працівники цехів, які по-справжньому залюблені в красу, і для яких ця хороша справа є своєрідним виробничим хобі…**

**Ніна Гошуренко,**
**фото Олександра Ковальова**

Біля цеху А-5

Клумба РМЦ

Цех електропостачання

Клумба ЦКР

Біля корпусу М-2


**Обласна газета «Черкаський Азот»**
**Засновник: Публічне акціонерне товариство «АЗОТ» м. Черкаси**
**Газета заснована у 1980 році.**
**Реєстраційне свідоцтво ЧС №734ПР від 21.12.2011 р.**
Адреса редакції: м. Черкаси, вул. Першотравнева, 72
Телефони: редактора – 392550; кореспондентів – 392352.
E-mail: press@azot.ck.ua

**Виходить два рази на місяць, мова змішана (укр., рос.)**
Матеріали підготовлені Прес-центром ПАТ «АЗОТ».
Інформація з газети не може бути використана іншими ЗМІ без погодження з Прес-центром.
За зміст реклами відповідальність несе рекламодавець.
Газета зверстана Прес-центром ПАТ «АЗОТ».
**Начальник Прес-центру – головний редактор Є.Мацокіна.**

**Наступний номер 08.08.2017**

Друк – ТОВ «Пресс-Інформ»
м. Черкаси, вул. Сергія Амброса, 56.
Друк офсетний.
Обсяг – 0,93 умовн. друк. арк.
Тираж 1000 екз.
Зам. №ПІ-0000172.