

1942 - 2017

75-летию предприятия посвещается эта книга

КАРБОЛИТ - ТОКЕМ

Славные традиции и самоотверженный труд!





С 75-летием со дня выпуска первой продукции заводом «Карболит»!







Уважаемые работники и ветераны объединения «ТОКЕМ»!

Примите теплые поздравления с 75-летием со дня выпуска первой продукции заводом «Карболит»!

Созданный в 1942 году завод прошел славный трудовой путь История завода — это пример активного технического творчества и трудового энтузиазма наших работников.

Прошло много лет, завод прошел серьёзный и трудный путь: совершенствовались технологии, наращивались темпы производства, расширялся ассортимент: появились новые цеха и производства, стали выпускать

фенолоформальдегидные смолы и фенопласты, текстолиты и ионообменные смолы.

Благодаря усилиям рабочих, инженерно-технического персонала и руководителей предприятие и сейчас сохраняет свою уникальность и лидирующие позиции в производстве полимерных материалов, осваивает новые технологии и из года в год улучшает качество продукции.

Темпы производства монодисперсных ионитов стало реальным прорывом в технологическом плане и огромное значение произведенных научных работ подтверждено тем, что ПО «ТОКЕМ» стало участником инновационного проекта «Сколково», создано 000 Научно Производственное Объединение «ТОКЕМ».

Особая благодарность ветеранам, всем тем, кто стоял у истоков строительства и развития предприятия, монтировал и осваивал первые агрегаты, овладевал сложной технологией, а главное — всегда высоко держал марку своего завода.

От всей души желаю всем работникам и ветераном 000 ПО «ТОКЕМ», 000 ТД «Токем», 000 НПО «ТОКЕМ», 000 ЧОО «Токем-Охрана» и их близким крепкого здоровья, счастья, добра, семейного благополучия, хорошего настроения и оптимизма, уверенности в собственных силах и новых производственных достижений! Уверен в том, что предприятие и впредь будет наращивать темпы производства, уверенно выполняя перспективные планы развития на благо Кузбасса!



В.С.Черепанов Председатель Совета

директоров «TOKEM»,

000 НПО «ТОКЕМ»

Генеральный директор

Уважаемые карболитовцы – токемовцы!

Поздравляю Вас с 75-летним юбилеем нашего предприятия!

История нашего предприятия берет начало 3 февраля 1942 года, когда эвакуированный из подмосковного города Орехово-Зуево в Кузбасс, завод «Карболит» выдал первую продукцию. Этот день считается рождением Кемеровского "Карболита". В 1991 году в порядке акционирования Кемеровское НПО "Карболит" преобразуется в ЗАО фирма "ТОКЕМ", а с августа 2004 года - в ООО ПО "ТОКЕМ". Применяя результаты собственных исследований и накопленный опыт «ТОКЕМ»



обеспечивает коммерческие поставки ионообменных смол различного назначения, фенольных смол для строительства в соответствии с пожеланиями и требованиями заказчиков, текстолитов, лаков и фенопластов специального назначения.

Продукция, поставляемая объединением - это результат работы собственного научно-исследовательского центра, работа которого обеспечивает внедрение инноваций и развитие производства. Под каждую марку ионообменной смолы разработаны и продолжают совершенствоваться технологии производства, созданы новые марки сильнокислотных катионитов и высокоосновных анионитов ядерного класса марок TOKEM-105-10NR, TOKEM-145-10NR, TOKEM-845NR.Стабилизировано качество твердых фенольных смол широкого марочного ассортимента СФ-342A, СФ-340A, СФ-341. Для использования в производстве защитных кожухов спускаемых космических аппаратов разработана и внедрена в производство технология производства бакелитового лака ЛБС-4.

Наша главная цель - это удовлетворение запросов, пожеланий и требований заказчиков, обеспечивающаяся профессиональным коллективом опытных специалистов, технологов, исследователей и рабочих.

Желаю всем работникам и ветеранам 000 ПО «ТОКЕМ», 000 ТД «Токем», 000 НПО «ТОКЕМ», 000 ЧОО «Токем-Охрана» и их близким уверенного развития, надежности и стабильности, новых перспектив. Здоровья, счастья, успехов!





токем сегодня

С 75-летием со дня выпуска первой продукции заводом «Карболит»!

3 февраля 2016 года наше предприятие отмечает свой 75-ти летний юбилей. Это значимый повод оглянуться назад, на работу проделанную коллективом, вспомнить наши достижения, подвести итоги производственной деятельности, заглянуть в будущее, обозначить перспективные планы, программы, мероприятия по оптимизации действующих производств и освоение новых технологий.

Сегодня ООО ПО "ТОКЕМ" - единственный производитель ионнообменных смол на территории Российской Федерации, является резидентом инновационного центра "Сколково". Продукция предприятия ежегодно становится лауреатом конкурса 100 лучших товаров России.

Последние несколько лет, были серьезным испытанием для предприятия. Большие объемы ежегодных остановочных ремонтов и ремонтно-строительных работ, техническое перевооружение производств, освоение новых видов продукции, лабораторные исследования и испытания, потребовали значительных трудовых, материальных затрат и ресурсов, и были бы невозможны без слаженной работы профессионального коллектива неравнодушных, преданных своему делу людей. Возглавляет техническое руководство предприятием главный инженер Травников М.В.

В 2013 году первые промышленные партии монодисперсного сополимера успешно прошли испытания у потребителей. В 2014 году завершено строительство 2-го потока производства МДИ. В полном объеме смонтировано оборудование,

проведены пуско-наладочные работы на стадиях отжима и сушки готового сополимера. Включение в работу форполимеризаторов 2-го потока, позволило стабильно работать технологической схеме, увеличить производительность, сократить издержки при производстве сополимера самого мелкого грансостава 150-200 мкм. Благодаря нашими специалистам Чаткину И.И. начальнику цеха производства ИОС (№9), Лавренюку О.В. – заместителю начальника цеха, Байгозину Р.Н. – заместителю начальника цеха был произведен пуск оборудования для отжима сополимера, в том числе декантерной центрифуги, которая обеспечила и производительность, и требуемое количество остаточной влаги.





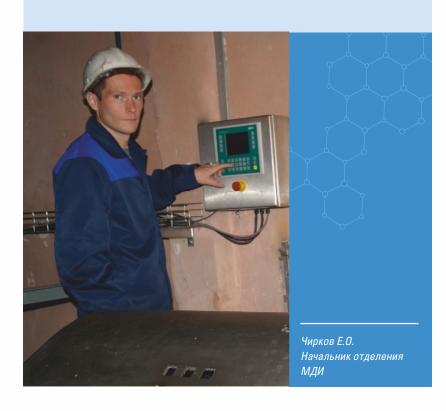
Совещание ИТР цеха производства ионообменных смол во главе с Чаткиным И.И.

С ноября 2014 года, производство МДИ выделено в самостоятельное отделение в структуре цеха №9, что учитывая приоритетность и важность данной продукции для нашего предприятия, спрос на которую не имеет сезонного характера, обеспечило оперативный, гибкий режим работы установки. В декабре 2015 года закончена программа технического перевооружения установки МДИ. Увеличено количество циркуляционных контуров, что, в перспективе позволит увеличить производительность установки на 80-100% в зависимости от выпускаемого продукта. На сегодня выпуск монодисперсного сополимера разных грансоставов составляет 900-1000 тонн в год. Это серьезная проверка для молодого коллектива производства МДИ, для инженерно-технических работников цеха №9.

У обслуживающего персонала появилась возможность проявить себя, внести предложения по улучшению и безотказной работе установки.

Проделана большая работа по оптимизации работы печи дегидрирования. В ноябре 2015 года на поз.704/1 перегружен катализатор, произведена чистка схемы получения печного масла. Проведена работа по снятию характеристик работы оборудования. Отработаны различные технологические режимы работы. Данная оптимизация позволила отработать календарный год на нагрузке 200 л/ч, тем самым полностью обеспечив потребность производства печным маслом и сократив издержки по энергетике почти в два раза (ранее для обеспечения такой производительности в работе были две печи дегидрирования поз. 704/1,2).

В 2012 году в отделении ректификации проведена реконструкция ректификационных колонн поз. 408, 432 с заменой тарелок провального типа на регулярную насадку Зульцер, а также технически перевооружены узлы приготовления и дозирования ингибиторов полимеризации.





Пуско-наладочные работы показали, что режим ректификационных колонн существенно изменился, при освоении выявились определенные трудности с выводом на режим, с тонкостью регулирования процесса. Поэтому очень важным достижением инженерно-технических работников нашего предприятия, стало освоение данной насадки. Проведен расчет и реконструкция распределительных устройств колонны поз. 408, подобраны технологические режимы для получения дивинилбензола концентрацией от 45 до 70% и отсутствием диэтилбензола, существенно снижены нормы расхода сырья.

МЕХАНИЧЕСКАЯ СЛУЖБА ОБЪЕДИНЕНИЯ

Одним из важнейших этапов расширения ассортимента выпускаемой продукции, стало получение в промышленных условиях ионитов класса ЧС и ионитов класса ЧС ядерного класса для нужд военноморского флота и атомной энергетики. Для этого в 2014 году был реализован проект по модернизации водоподготовки цеха №9 (разработан, изготовлен, смонтирован и настроен декарбонизатор, а также 4-я ступень

водоподготовки для обеспечения производства глубокодеминерализованной водой), смонтирован узел приготовления чистых растворов соды, щелочи, узел нагрева деминерализованной воды. Весомый вклад внесли специалисты Вранчиак С.Н. – главный механик объединения, Пилаев М.О. – начальник ПКО, Качемаев А.И. – металлизатор РМЦ.





При участии Ремонтно-механического цеха выполнен ряд работ:

Реконструкция узла сушки сополимера;

Реконструкция узла мокрого рассева сополимера;

Монтаж узла фасовки катионитов в корпусе №127;

Замена ажитаторов, монтаж оборудования 2-го потока МДИ и др.





Качемаев А.И. Металлизатор РМЦ

Линник Н.С. Токарь

Специалистами ОНТР, ОТК подготовлены промышленные образцы, и совместно с ведущими институтами в области атомной энергетики: ВНИИАЭС, НИТИ им. А.П. Александрова, НИИ им. Академика А.Н. Крылова, НИ в НИИ им. И.В. Курчатова проведено их тестирование. Результатом этой работы стало включение ионитов марок «ТОКЕМ» в перечни разрешенных ИОС для использования на предприятиях ОАО «Концерна РОСЭНЕРГОАТОМа».

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВА

В процессе данной работы накоплен богатый опыт: освоены методики выполнения измерений руководящих документов ОАО «Концерна РОСЭНЕРГОАТОМа» для анализа ионообменных смол, поставляемых на АЭС и предприятия Минобороны; изучены требования к качеству, маркировке, упаковке готовой продукции.





Под каждую новую марку ионообменной смолы разработаны и продолжают совершенствоваться технологии производства. Специалисты ОТК-Бородина О.В., Жукова Н.Н., ПТО-Галеева И.В. участвуют в промышленном внедрении технологий получения сильнокислотных катионитов и высокоосновных анианитов ядерного класса марок TOKEM-105-10NR, TOKEM-145-10NR, TOKEM-805NR, **ТОКЕМ-845NR. В производственных** условиях подобраны параметры для обеспечения необходимых показателей качества смол; степень регенерации, массовая доля хлоридов, осмотическая стабильность, процент целых гранул в товарном продукте и др.



Жукова Н.Н. заместитель начальника ОТК



Летом 2015 года смонтированы стеклопластиковые промывные колонны поз.528/7,9. Данное оборудование позволило не только увеличить производительность головного потока по натриевой форме катионита, но и увеличило ассортимент выпускаемой продукции. Произведены первые партии катионита в натриевой форме, карбоксильного катионита и анионита ядерного класса. В августе 2015 года на колонне поз. 307 наработана промышленная партия

анионита АВ-17-8 ЧС для нужд атомного флота. Это был долгожданный заказ, и здесь было приложено максимум усилий, чтобы продукция соответствовала жестким требованиям потребителя. Также с октября по декабрь 2015 года выполнена программа по реализации плана производства ионитов класса ЧС в объеме: анионит -130м 3 /год, катионит — $175 \text{ м}^3/\text{год}$. В реализации этой программы были задействованы все службы завода.



Коллектив ЦЗЛ

Проведена реконструкция промывной колонны поз. 307 с заменой дренажных устройств, реконструкция водоподготовительной установки цеха № 9 с увеличением производительности до 20 м³/ч. Заложен резерв для увеличения производительности до 40 м³/ч. Смонтирована буферная емкость деминерализованной воды V=50m³.

Проведена реконструкция узла приготовления чистых растворов. В ноябре 2015 года, наше предприятие посетила комиссия из представителей ОАО «Всероссийский научноисследовательский институт по эксплуатации атомных электростанций» (ВНИИАЭС) и ОАО «Концерн РОСЭНЕРГОАТОМ».





Коллектив ОТК во главе с начальником Бородиной О.В.

> Комиссия провела анализ состояния производства на предмет выпуска ионитов класса ЧС ядерного класса, оценила наши возможности и варианты взаимовыгодного сотрудничества в области применения наших смол на объектах ОАО «Концерна РОСЭНЕРГОАТОМа», т.е. на атомных электростанциях Российской Федерации. Летом 2016 года заключен контракт на поставку ионитов класса ЧС в адрес Министерства обороны РФ. На территории нашего предприятия была впервые осуществлена военная приемка продукции, после которой успешно отгружена потребителю. В ноябре 2016 года выиграны тендера на поставку ионитов класса ЧС ОАО «Концерн РОСЭНЕРГОАТОМ».

> Продукция отгружалась в адрес Билибинской, Курской, Ленинградской, Кольской, Смоленской АЭС. Но время и потребность рынка не стоят на месте,

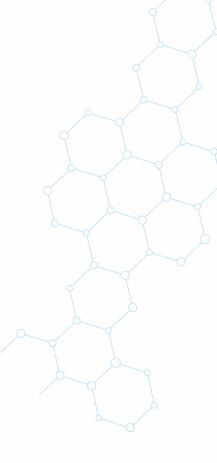
и уже разработана программа технического перевооружения производства ИОС, получения ионитов марки "ЧС", и включает в себя замену морально и физически устаревшего оборудования (ажитаторов), на новые современные аппараты колонного типа, что обеспечит сокращение продолжительности технологического процесса и увеличит производительность технологической схемы. Проектом предусмотрена организация узлов накопления рабочих растворов для вторичного использования — это позволит существенно уменьшить себестоимость готовой продукции. Увеличение производительности технологической схемы, приведет к увеличению потребности в глубоко деминерализованной воде. Как следствие необходима модернизация и оптимизация существующего узла водоподготовки.

Большой объем хранения и неравномерность потребления готового продукта по году, потребует модернизации складского комплекса, с возможностью размещения чистых смол в отдельном изолированном складе с узлом фасовки и терминалом отгрузки в соответствии с современными требованиями.

В 2013 году реализована задача по сульфированию на головном потоке отделения катионитов, пылевой и крупной фракции сополимера-8, образующихся в процессе мокрого рассева. Получаемая ионно-обменная смола марки ТОКЕМ-102, является высокорентабельным продуктом, предназначена для производства катализаторов органического синтеза и пользуется повышенным спросом в нефтехимической промышленности. В 2016 году объем производства ТОКЕМ-102 достиг 330 тонн. В мае-июне 2014 года выпущены первые промышленные партии

катионита марок ТОКЕМ-226, ТОКЕМ-336, на основе монодисперсного сополимера 150 и 200 мкм. Таким образом, решена задача и доказана возможность производства ионнообменных смол на головном потоке отделения катионитов цеха производства ионообменных смол (№9), практически любых марок и грансоставов.

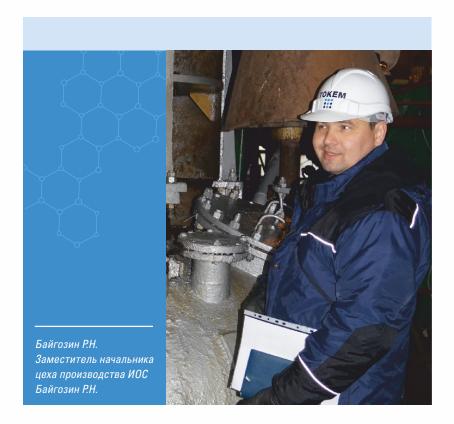
В августе 2015 года смонтирована и обкатана схема очистки отработанной серной кислоты. Для нас это была наиважнейшая задача, т.к. единственным потребителем является «Приаргунское производственное горно-химическое объединение» г. Краснокаменск и требования к кислоте у данного потребителя очень высокие. А также появилась возможность рассматривать другие варианты сбыта кислоты, как товарного продукта.





Корпус цеха производства ионообменных смол







С появлением в ассортименте ионнообменных смол марок «ТОКЕМ» с повышенными требованиями по грансоставу, назрела необходимость решать вопрос модернизации мокрого рассева полидисперсного сополимера. Существующие роторные сита, имея большую степень износа, не обеспечивали требуемого качества рассева. Поэтому, в 2015 году были изготовлены новые компактные роторные сита (разработка 000 ПО "ТОКЕМ").

В марте 2016 года окончен монтаж, пуско-наладочные работы и данное оборудование принято в эксплуатацию.

В условиях жестокой конкуренции специалисты фенольного направления цеха производства ионообменных смол (№9) Байгозин Р.Н. — заместитель начальника цеха №9, Анаьева Е.А. – старший инженер-технолог отделения ССиЛ цеха №9, ОТК постоянно совершенствуют технологию производства фенольных смол для удовлетворения требований потребителей к качеству продукции: снижение массовой доли фенола в смолах для теплоизоляционных изделий за счет использования новых катализаторов (РС1191), стабилизация качества твердых фенольных смол широкого марочного ассортимента (СФ-342А, СФ-340А, СФ-341), техническое сопровождение выпускаемой продукции у потребителей. Для использования в производстве защитных кожухов спускаемых космических аппаратов разработана и внедрена в производство технология бакелитового лака ЛБС-4.

В ноябре 2013 года произведена первая промышленная партия смолы марки СТ1138, которая стала результатом труда всех служб предприятия. В кратчайшие сроки и с минимальными затратами, было проведено техническое перевооружение в отделении синтетических смол и лаков цеха производства ионообменных смол (№9). Смонтирован вагон-холодильник для охлаждения смолы. Что позволило наработать смолу, качество которой полностью соответствует запросам потребителей. Продукция на основе данной смолы, поступает в военно-промышленный комплекс РФ, поэтому настолько важно было получить положительный результат. На сегодняшний день на данной технологической схеме по разным рецептурам нарабатываются несколько марок смол, перекрывая необходимые потребности рынка.



Ивлева Е.А. контролер ОТК

Синякова Н.И. старший контрольный мастер ОТК

Не прекращаются работы на перспективу. Специалисты ОТК и ОНТР принимают участие в конференциях, форумах, выставках в части наших технологий, обмена опытом. Нарабатываются образцы новых продуктов для ведущих производителей ИОС из Финляндии, Италии, Японии, Китая, США. Испытанные образцы получают высокую оценку, что говорит об уровне наших возможностей и позволяет завязывать партнерские отношения.





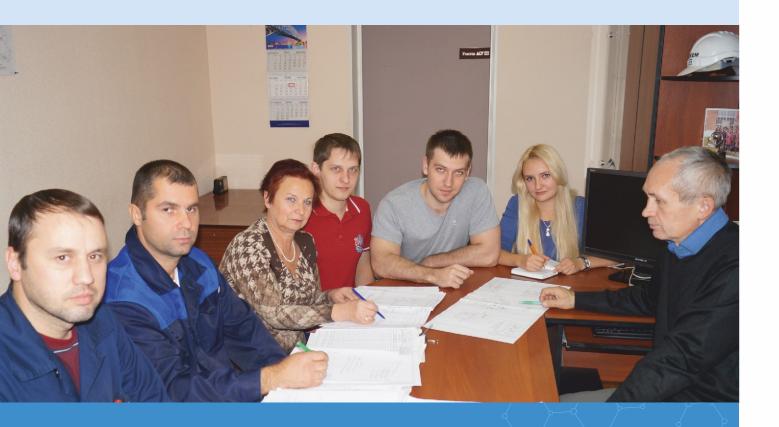


Готовая продукция



Большим испытанием на профессиональную пригодность для метрологической службы предприятия стало техническое перевооружение цеха производства ионообменных смол. Все работы, начиная с проекта в части автоматизации получения монодисперсных ионитов, составления спецификаций на приобретение приборов и материалов, монтажных и пуско-наладочных работ по производству новейшей продукции, не имеющей аналога в России, выполнены специалистами цеха: Кондратьевым В.А. — начальник цеха, Севостьяновым И.Е. мастером по ремонту приборов и аппаратуры (производства ИОС), ведущего инженера по метрологии Котельниковой И.А. и др. специалистами службы.

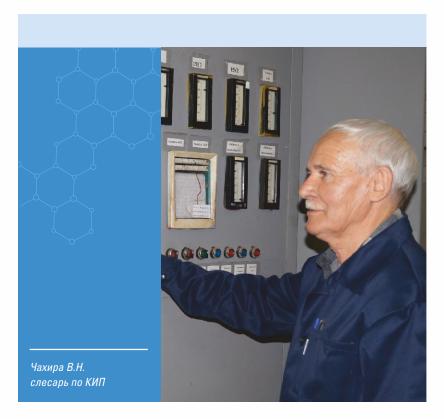
СЛУЖБА МЕТРОЛОГИИ И КИПиА ОБЪЕДИНЕНИЯ



Специалисты службы метрологии и КИПиА во главе с начальником цеха Кондратьевым В.А.

Пакет программного обеспечения АСУ ТП производства МДИ разрабатывался с участием инженера-программиста Игушова Н.В. Слесари по КИП Чахира В.Н., Михайлов Ю.И. провели работу по монтажу современных приборов измерения расхода уровня, таких как Метран, Rosemount, АИР. В настоящее время актуальны программы, направленные на экономию теплоэнегоресурсов.

Специалистами цеха КИПиА были выбраны и смонтированы электронные теплосчетчики ТЭКОН-19 для учета пара в цехе №9, счетчик речной воды Элметро, электронные весы для отгрузки готовой продукции потребителю.



Специалистами цеха КИПиА были выбраны и смонтированы электронные теплосчетчики ТЭКОН-19 для учета пара в цехе №9, счетчик речной воды Элметро, электронные весы для отгрузки готовой продукции потребителю.

Главная ценность цеха КИПиА — это люди. В цехе работают специалисты, выполняющие многофункциональную и оперативную работу. Костяк коллектива составляют специалисты: Салтинов В.В., Хомяков О.В., Леонов Д.А., Емельянова С.И.

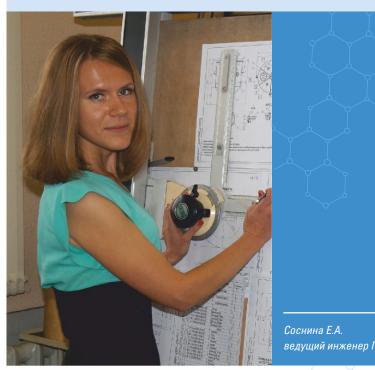


ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ



Коллектив ПКО во главе с начальником отдела Пилаевым М.О.

Проектно-конструкторский отдел (начальник отдела Пилаев М.О.) продолжает поддерживать достойную репутацию, заработанную в предыдущие годы. Главным критерием оценки является то, что выполненные проекты внедряются и успешно эксплуатируются. Главная задача, поставленная перед отделом производство ионообменных смол ЧС, для реализации ее уже выполнены проекты по техническому перевооружению ионообменных смол (узел приготовления растворов, узел фасовки, увеличение мощности и производства деминерализованной воды и производство глубокообессоленной воды).



ведущий инженер ПКО



ЦЕХ ПОЛУФАБРИКАТОВ И ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

В последнее время много внимания уделяется складированию товарной продукции, сырья и вспомогательных материалов на территории завода. В 2013 году прошли реконструкцию и сданы в эксплуатацию — склад баллонов в корпусе 39/1, склад перекиси бензоила в корпусе 38, склад готовой продукции в корпусе 127. Новые склады выполнены в соответствии с современными требованиями, как в части

безопасности, так и с точки зрения удобства эксплуатации. В связи с увеличением выработки и расширением ассортимента продукции, в начале 2014 года складское хозяйство цеха №9 выделено в самостоятельное структурное подразделение цех полуфабрикатов и готовой продукции (цех №26), начальником цеха назначен Адонин К.В.



Коллектив цеха полуфабрикатов и готовй продукции во главе с начальником цеха Адониным К.В. и старшим мастером, ветераном труда Николаенко М.А.





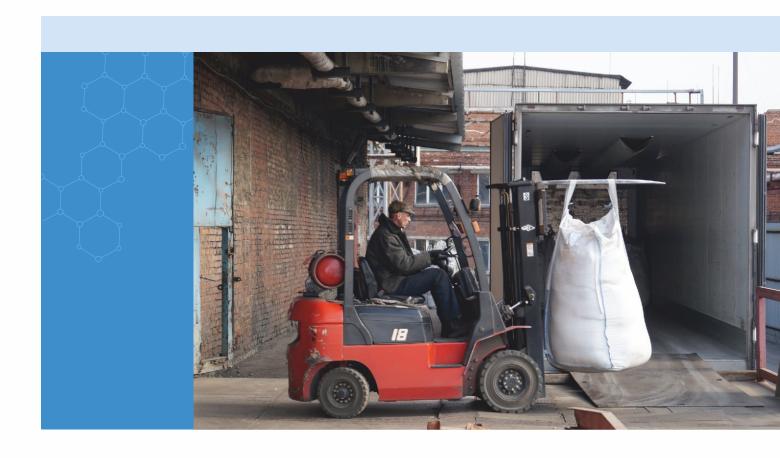
Целью деятельности цеха являются работы связанные с приемкой, учетом, подготовкой и отгрузкой готовой продукции потребителям, а также работы по внутренней логистике, организации хранения продукции, полуфабрикатов и сырья. Одной из основных задач цеха, в условиях современного рынка, является товарный вид продукции — надежная упаковка, нормируемый вес. Для решения этой задачи в 2014 году введена в эксплуатацию фасовка товарного сополимера, в 2015 году фасовка катионита натриевой формы в корпусе 127, а также дополнительно в 2016 году сдана в эксплуатацию фасовка катионита в корпусе 114. Данные узлы фасовки, включая фасовочные аппараты, разработаны, спроектированы, изготовлены и смонтированы специалистами нашего предприятия.





Успешно прошли испытания, пуско-наладку и обеспечивают выполнение плановых заданий с учетом желаний и требований потребителей. Летом 2016 года началась реконструкция корп. 20, под складские нужды, по программе получения ионитов марки ЧС. Прорабатывается вопрос модульных складов на площадке готовой продукции и многоярусного размещения и хранения продукции на стеллажах.









www.tokem.ru

23



СМОЛА ИОННООБМЕННАЯ

Масса нетто 20(±1%) кг.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ:

- Хранят в увлажненном состоянии в таре изготовителя в сухих и чистых складских помещениях вдали от отогительных систем при температуре не ниже +2 °C.
- Транспортируется в крытых транспортных средствах. Размораживание катионита проводят при температуре +(10-20)°С в течение 2-4 суток.

Масса брутто 20,2(±1%) кг.

Гарантийный срок хранения: 1 год Срок годности не менее: 10 лет





PETMC7P PRINCYO

ООО ПО "ТОКЕМ"

650992, г.Кемерово ул.Карболитовская, 1 Телефон: (3842)32-50-70 Факс: (3842)32-52-00 e-mail: tokem@tokem.ru www.tokem.ru Торговый представитель ЗАО ТД "ТОКЕМ"

650992, г.Кемерово ул.Карболитовская, 1 Телефон: (3842)32-51-29, 32-53-5 Факс: (3842)32-52-07 e-mail: td.kem@mail.ru www.tokem.ru отк

Телефон: (3842)32-51-08 Факс: (3842)32-52-00 e-mail: otk@tokem.ru www.tokem.ru







ЭНЕРГЕТИЧЕСКАЯ СЛУЖБА ОБЪЕДИНЕНИЯ

Одним из направлений производственно-хозяйственной деятельности предприятия является программа по сокращению затрат и непроизводительных расходов. В рамках программы реализуется значительное количество мероприятий - экономия и контроль за потреблением энергоресурсов, рациональное использование сырья, пересмотр и снижение норм на энергоресурсы и сырьё, контроль оптимизации за рабочим временем,

выполнен большой объем по модернизации и энергетического хозяйства предприятия. Под руководством Эктова А.В - главного энергетика объединения, Кривцова В.А. - заместителя главного энергетика - началька цеха пароводоснабжения, Тихомирова Е.А. заместителя начальника цеха и Кравчуна В.В. - мастера по обслуживанию объектов газового хозяйства: проведена реконструкция схемы подачи городской воды; закончен монтаж трубопровода и принята на предприятие техническая вода с КемГРЭС. В ноябре 2014 года заключен долгосрочный договор на поставку тепловой энергии в паре с КемГРЭС, на выгодных для нашего предприятия условиях, что позволило существенно снизить стоимость 1 Гкал тепловой энергии и как следствие себестоимость выпускаемой продукции.

На предприятии с самоотдачей трудятся замечательные люди различных профессий,поэтому не будет неразрешимых задач, и в каждом производстве,на каждом рабочем месте всегда будет тепло и светло.



ЦЕХ ПАРОВОДО СНАБЖЕНИЯ

В 2015 году выполнена работа по техническому перевооружению системы обеспечения корпусов предприятия технической водой. В 2016 году реализован проект по организации станции перекачки ливневых стоков у корп. 157, проведены капитальные ремонты воздушных компрессоров Atlas Copco.

На 2017 год запланирован монтаж трубопровода и прием на предприятие осветленной воды с КемГРЭС, что позволит получить экономический эффект и улучшить качество на стадиях водоподготовки, рассева сополимера и отмывки катионита цеха №9.



Специалисты цеха ПВС во главе с заместителем главного энергетика — начальником цеха ПВС Кривцовым В.А.













www.tokem.ru 2

Нельзя себе представить ни одно производство и ни одно рабочее место, где не использовалось бы электричество. Имея в подчинении небольшой коллектив и используя все положительные стороны проведенной

ЦЕХ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ

централизацией электрослужбы предприятия, специалисты цеха во главе с начальником цеха Щербаковым А.В. без привлечения подрядных организаций сумели организовать работу таким образом, что, не привлекая подрядные организации, собственными силами организовать и выполнить всю необходимую работу.

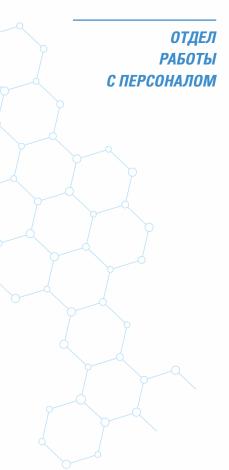




Специалисты, рабочие цеха Электроснабения во главе с начальником цеха Щербаковым А.В.

ТОКЕМ

28



Приоритетными направлениями работы с персоналом являются: создание эффективной системы мотивации, обучение персонала, оценка и регламентация их деятельности. В последнее время подбор и подготовка кадров проводится с учетом поставленных перед объединением задач.

Проведена ротация руководителей, ведется прием молодых специалистов. Средний возраст персонала снизился и составляет 43 года.

Заключены договоры с образовательными учреждениями, включая учреждения высшего профессионального образования: КузГТУ, КемГУ, КемТИПП, о сотрудничестве, на проведение учебной, ознакомительной, производственной и преддипломной практик студентов. Объединение уделяет пристальное внимание сохранению квалифицированного состава работников и дальнейшему развитию кадрового потенциала.

Проводится целенаправленная работа по обучению и повышению квалификации персонала, что является одним из важных факторов развития объединения. Выросла доля специалистов с высшим профессиональным образованием и составляет 33%.

Получена бессрочная лицензия на осуществление образовательной деятельности по реализации образовательных программ профессионального обучения, переподготовки, повышения квалификации по профессиям рабочих, должностям служащих.

000 ПО «ТОКЕМ» внесено в реестр аккредитованных организаций, оказывающих услуги в области охраны труда.



Отдел работы с персоналом во главе с начальником отдела Подберезной В.Л.







Вопросы охраны труда, промышленной безопасности и охраны окружающей среды занимают важное место в деятельности объединения.

В 2012г. была закончена работа по установлению санитарно-защитной зоны 000 ПО «ТОКЕМ». В 2016 году проведена работа по паспортизации отходов производства, отходов I-IV классов опасности включены

в Федеральный классификационный каталог отходов. В 2016г. получена лицензия на осуществление деятельности по сбору, транспортированию, обработке, утилизации, обезвреживанию, размещению отходов I-IV классов опасности.

ОТДЕЛ ОХРАНЫ ТРУДА И ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ



Специалисты отдела охраны труда и промышленной безопасности во главе с начальником отдела Фензелем В.П.

В соответствии с Федеральным законом №426-ФЗ от 28.12.2013г. «О специальной оценке условий труда» с 2014г. на смену аттестации рабочих мест пришла специальная оценка условий труда на рабочих местах и к назначению гарантий и компенсаций по ее результатам. В период с августа 2015г. по август 2016 года сотрудниками отдела под руководством начальника отдела Фензеля В.П. совместно с 000 ЦЗУТ «Эксперт» проведена работа по специальной оценке условий труда на рабочих местах.

За последние 5 лет изменился состав отдела, пришли молодые специалисты: ведущий инженер по охране труда Лицаева О.А. и ведущий инженер-эколог Кийко Е.А.

БУХГАЛТЕРИЯ

Бухгалтерия — один из важных «винтиков» механизма предприятия, ведь именно от её деятельности зависят расчеты с поставщиками и подрядчиками, величина налогового бремени.

Сложная, неординарная профессия с постоянными отчетами и сведением баланса, требует знаний, умения концентрировать свое внимание на работе, слушать и запоминать.



По большому счету всё имущество, которое есть у объединения, всё, что оно закупает или реализует, фиксируется работниками бухгалтерии.

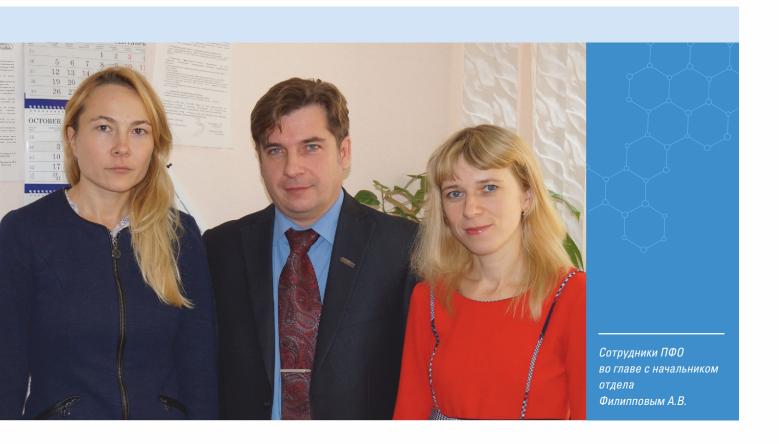
Приятно осознавать, сколько в последнее время сделано для достижения поставленных целей. Трудовой коллектив объединения работает, справляется с поставленными задачами. В доказательство этому — об 000 ПО «ТОКЕМ» знают, продукция пользуется спросом не только на территории Российской Федерации, но и за рубежом.

За последние годы объединение вышло на безубыточный уровень по финансовой деятельности, появилась возможность создания резерва собственных оборотных средств для проведения инвестиционной политики без привлечения внешних заемных источников.



Выпуск товарной продукции за последние 5 лет составил 3 миллиарда рублей, в том числе в 2016 году - более 780 миллионов рублей, что выше показателя 2012 года почти на 57%. Общий выпуск всех видов продукции в товарном весе превысил 82 тысячи тонн.

ПЛАНОВО-ФИНАНСОВЫЙ ОТДЕЛ



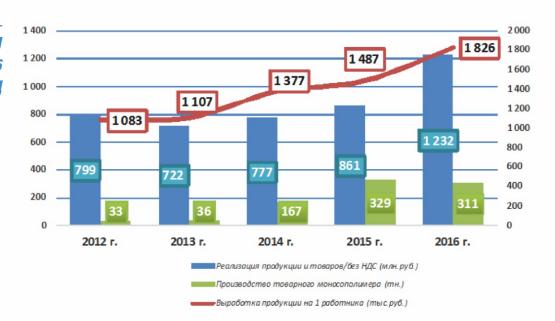
Показатели выработки продукции по основным группам за период 2012-2016 годы:

- феноло-формальдегидные и лаковые смолы 51 635 тонн (максимум был достигнут в 2014 году 12,8 тысяч тонн);
- текстолиты 603 тонн;
- катиониты 12 827 тонн в стандартном весе, за 2016 год 2 894 тонн;
- карбоксильный катионит 1 757 кубических метров;
- сополимеры и катализаторы 1 151 тонн;
- аниониты 198 кубических метров;
- монодисперсный сополимер 876 тонн, в 2015 году 329 тонн, кроме того, полуфабрикатов 470 тонн.



Более половины товарной продукции (54%) в стоимостном выражении составляет катиониты - более 1,6 миллиарда рублей, далее идут фенолоформальдегидные смолы - 21% и 0,6 миллиарда рублей, карбоксильные катиониты составили 8% (0,23 миллиарда рублей).

ПОКАЗАТЕЛИ ЗА 2012-2016 ГОЛ



Средняя заработная плата одного работника за 2016 год, выросла на 27% против 2012 года. На 2017 год запланирована очередная индексация этого показателя на 10%. Показатель выработки на одного работника объединения в 2016 году по сравнению с 2012 годом вырос на 69% и составил 1,8 миллиона рублей за год. За последние пять лет выручка без НДС от реализации продукции, товаров и услуг достигла 4,4 миллиарда рублей, за 2016 год она превысит 1,2 миллиарда рублей. В 2017 году ожидается рост этого показателя по сравнению с 2016 годом еще на 6%.

За период с 2012 по 2016 годы было освоено почти четверть миллиарда рублей на инвестиционные цели (246 миллионов рублей), наиболее приоритетным направлением (около 55%) является строительство

промышленной установки по производству монодисперсного сополимера, на которое было затрачено более 134 миллионов рублей. Экономический эффект от всех реализованных проектов за этот же период превысил 270 миллионов рублей. Был значительно расширен ассортимент выпускаемой продукции — стали выпускаться новые высокорентабельные марки катионитов и анионитов.

В современных условиях, в условиях сложившихся рыночных отношений и серьезной конкуренции, завтрашний день потребует от нас решения новых сложных, интересных задач. А это значит, у нашего объединения есть будущее, мы развиваемся, не стоим на месте и благодаря своим знаниям и упорству – добьемся успеха.



www.tokem.ru

ОТДЕЛ МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОГО СНАБЖЕНИЯ

Материально-техническое снабжение объединения всеми необходимыми для производства ресурсами требуемого качества является первоочередной задачей, которую приходится решать сравнительно малой численностью. Сотрудники отдела участвуют в тендерах, оперативно заключают договора на поставку материальносырьевых ресурсов для ритмичного ведения технологических процессов, организуют работу так, что нет сбоев и замечаний.

ОМТС совместно с ОТК проведена большая работа по изменению внешнего вида упаковки и её конструктива. В настоящее время для фасовки продукции в номинируемую упаковку применяется ламинированный полипропилен, изменился крой мешка, он стал более прочным, конструкция обеспечивает надежное хранение и минимизирует потери продукции при хранении и транспортировке.



Снабженец должен поставлять сырье и материалы:

- своевременно и в полном объеме;
- по лучшим минимальным ценам;
- при необходимости в короткие сроки;
- обеспечивать контроль качества при поставках сырья и материалов;
- идеально: повышать качество при снижении цены;
- рационально использовать оборотные средства;
- идеально: оптимально кредитоваться по минимальным ценам.

www.tokem.ru

3!

Ремонтно-строительный цех — проводит необходимые ремонтные и строительные работы, участвует в проводимых реконструкциях технологических схем, курирует работу подрядных организаций.

РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕХ



Коллектив ремонтно-строительного цеха во главе с и.о. начальника цеха Кравец Т.Н.



Транспортные операции являются неотъемлемой частью технологического процесса производства продукции. Рациональная организация транспорта служит важной предпосылкой высокой

производительности труда всего объединения. Весь персонал цеха понимает и принимает на себя всю ответственность за качественное выполнение своих обязанностей. Считаем достижением то, что одними из первых в области освоили систему транспортировки грузов с использованием танк - контейнеров. Они пригодны к перевозке всех видов наливных химических грузов, их использование значительно снижает затраты на перевозку в сравнении с транспортировкой жидкости того же объема в железнодорожных цистернах. Для их использования было получено разрешение Министерства транспорта РФ.

ТРАНСПОРТНЫЙ ЦЕХ



Зырянов В.А. начальник транспортного цеха



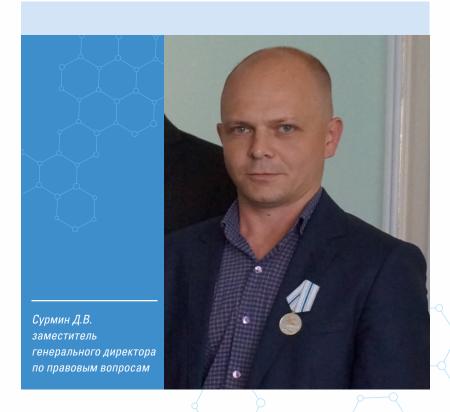
Батьянов А.Ф. Бульдозерист







Коллектив цеха представляет собой хорошо налаженную рабочую систему, организованную, направленную на выполнение единой цели отличается высокой трудовой и исполнительской дисциплиной, необходимым уровнем квалификации.



ЮРИДИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПРЕДПРИЯТИЯ.

Правовая защита организации — это высокопрофессиональная работа в разработке проектов юридических документов предприятия, постоянный мониторинг законодательных актов, составление договоров, юридическая экспертиза документов, решение всех спорных ситуаций.

Начиная с 2012 года в соответствии с графиком, согласованным с Пожарным надзором РФ, завершены монтаж и наладка автоматических систем противопожарной сигнализации и оповещения о пожаре во всех корпусах предприятия. Завершено оснащение производств автоматическими газоанализаторами.

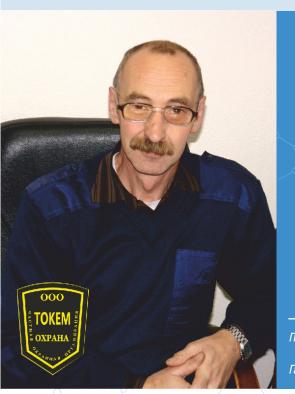
ГРАЖДАНСКАЯ ОБОРОНА И ПОЖАРНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

На эти мероприятия выделялись значительные средства, так как приоритетное направление - повышение уровня охраны труда, пожарной и промышленной безопасности.

Проведены работы по реконструкции и ремонту убежища.











ИНВЕСТИЦИОННЫЕ ПРОЕКТЫ

Расширение ассортимента выпускаемых ионообменных смол и производство смол для атомной энергетики.



В последние годы на нашем предприятии наблюдается активный рост и развитие. Это связано в первую очередь с тем, что мы перешли от многочисленных опытных установок по синтезу монодисперсных сополимеров к промышленному выпуску.

Принципы технологии и сама технология были разработаны в отделе научно-технического развития предприятия.

Создание производства монодисперсных сополимеров и смол на их основе, позволило совершить переломный момент в развитии предприятия. Создать высококачественные продукты, которые конкурируют с импортными аналогами. Варьирование размеров гранул и свойств сополимеров, расширило линейку выпускаемых продуктов. Качество нашей продукции больше чем наполовину закладывается именно в матрицах, которые мы выпускаем по собственным технологическим разработкам и приемам.

Руководством нашего объединения была заложена стратегия развития предприятия, которая включала в себя расширение ассортимента выпускаемых ионообменных смол и производство смол для атомной энергетики. Специалистами была проведена огромная работа, итогом которой стало создание ассортимента смол для водоподготовки и специальной водоочистки для атомных электростанций, а также включение смол ТОКЕМ в перечень ионитов допущенных к применению на АЭС компании РОСЭНЕРГОАТОМ.



Выполнены работы по оптимизации матрицы, подобраны условия переработки сополимеров в иониты, разработана технология получения смол ядерного класса.

Анализ рынка показывает, что потребителю нужно, прежде всего, готовое решение. Необходим не только материал для очистки воды, но и технология как это сделать, особенно если мы конкурируем с иностранным производителем или производим замену материалов.

Рынку необходим весь перечень смол по функционалу и физико-химическим особенностям. Поэтому ассортимент продукции ТОКЕМ расширяется. Мы начали производить и предлагать нашим потребителям смолы для фильтров смешанного действия (ФСД) и готовую шихту ионитов (различные готовые смеси катионитов и анионитов) для получения глубоко обессоленной воды с низкой электропроводностью.



Данные смолы маркируются индексами MB (Mix Bed). Расширена линейка инертных материалов на базе сополимера, полиэтилена высокого давления и полипропилена, которые специально подобраны для смол ТОКЕМ, и загружаются в ионообменные фильтры в комплексе со смолами.





Сотрудники Научно-исследовательской лаборатории



www.tokem.ru

Увеличение ассортимента продукции и присутствие ТОКЕМ на новых рынках привело нас к необходимости создания нового каталога. Новый каталог полностью систематизировал весь ассортимент продукции, пересмотрены все технические условия и аналитические методики, в том числе с использованием современных европейских стандартов DIN и американских (ASTM), которые официально приобретены ТОКЕМ.

Созданы листы технических данных на каждую марку, с основной информацией для потребителей продукции.

Меняется и расширяется ассортимент, становятся другими предпочтения потребителей, возникают новые процессы и тенденции. Чтобы соответствовать этой смене, бренд компании должен обновляться. В процессе работы над новым каталогом встала необходимость проведения ребрендинга (обновления марки ТОКЕМ).







То есть активная маркетинговая стратегия, которая в нашем случае включает в себя комплекс мероприятий по изменению логотипа, слогана, визуального оформления, с изменением позиционирования нашей компании и производимого нами продукта. Результат проведения данных работ - это выход нового каталога с измененным брендом компании. Новый логотип компании символизирует гранулы ионообменной смолы одинакового размера (монодисперсные) в которые органично вписана заглавная буква названия предприятия - буква Т. Поменялся также цветовой подход к логотипу, теперь он светло синего цвета, что говорит об ориентированности на продукты для водоподготовки. Работа по ребрендингу проводилась совместно с Торговым Домом ТОКЕМ.

В связи с новой экономической ситуацией, складывающейся в стране, стратегические планы начали переходить на более короткое и гибкое планирование.

Мы создаем тактический план развития на год, состоящий из ключевых проектов в рамках заданных стратегией направлений и показателей эффективности. У нас есть несколько направлений для отдельного долгосрочного планирования, при этом краткосрочные планы на год определены.

Сейчас коррективы в план развития вносятся дважды в год — перед началом высокого сезона

и после него, план развития стал более сфокусированным.

Объединение работает в сезонной отрасли и не может влиять на многие внешние факторы. Мы конкурируем и сталкиваемся практически со всеми производителями ионообменных смол. Поэтому в фокусе нашей стратегии лидерство по качеству продукции. Среди основных стратегий развития можно выделить увеличение мощности производства монодисперсных сополимеров и создание пористых монодисперсных матриц. Что касается инвестиционных и годичных планов развития, то можно выделить следующие тематики: реконструкция и увеличение производительности ВПУ, реконструкция отделения получения смол класса ЧС.

На основании конкурса, проведенного Министерством промышленности и торговли РФ о необходимости возобновления производства смол для нужд атомных электростанций и атомного флота РФ, 000 ПО «ТОКЕМ» совместно с НИЦ «Курчатовский Институт» в 2012-2014гг. выполнило опытно-конструкторскую работу по теме: «Разработка технологий создания и восстановления отечественного производства ионообменных смол для корабельных ядерных энергетических установок». Были поставлены опытнопромышленные образцы для проведения наземных испытаний на действующих ядерных реакторах.



С 2015г. и по настоящий момент идёт масштабное внедрение и поставки готовой продукции в адрес конечных потребителей на флоте, в том числе:

- ФГУП «Атомфлот» (атомный ледокольный флот РФ);
- 000 «Балтийский заводсудостроение» (для комплектации первой в мире плавучей атомной станции);
- Министерство обороны РФ (для нужд атомных подводных лодок);

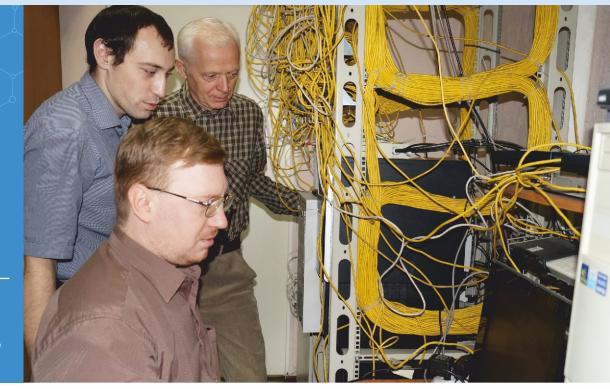
Для этих заказчиков была полностью решена проблема импортозамещения и, учитывая тот факт, что многие из них в 2014г. оказались под санкциями США и ЕС, это было сделано очень своевременно. Начиная с 2016г. отгрузка продукции 000 ПО «ТОКЕМ» осуществлятся и на атомные станции России. На основании проведённой конкурсной процедуры, поставки осуществились в адрес Смоленской, Курской, Ленинградской, Кольской и Билибинской АЭС. Учитывая существенную экономию заказчика (более чем в 2-2,5 раза по отношению к ранее приобретавшимся импортным аналогам), наше объединение надеется на существенное увеличение объёмов и расширение географии поставок в 2017-2020гг. Для максимального обеспечения потребностей внутреннего рынка РФ, а также обеспечения потенциала поставок продукции на экспорт, 000 ПО «ТОКЕМ» на 2017г. рассматривает две инвестиционные программы по расширению производственных мощностей.





Заварзина С.А. заместитель <u>главн</u>ого бухгалтера Одна из них, предусматривает совместное с Фондом Развития Промышленности, другая — финансирование проекта за счёт собственных средств с привлечением банковских кредитов. Выбор будет зависеть от объёмов заказа основного потребителя - АО «Концерн Росэнергоатом», переговоры с которым ведутся в настоящее время.

Считаем, что опыт такого успешного сотрудничества руководства региональной администрации, органов федеральной власти и частного бизнеса, направленный на решение стратегических задач государства, с соблюдением принципов конкуренции и экономической эффективности, может послужить хорошим примером для других предприятий, работающих во всех отраслях экономики.



Специалисты сектора информационных технологий во главе с начальником сектора Моисеевым А.А.

Сектор, руководимый Моисеевым А.А., обеспечивает внедрение и администрирование, сопровождение и адаптирование системного и специализированного программного обеспечения на серверах, рабочих станциях и автоматизированных рабочих местах предприятий 000 ПО «ТОКЕМ», 000 НПО «ТОКЕМ», 3AO «Торговый дом «Токем».

Для построения корпоративной информационной системы, достижения стратегических целей, постоянного повышения результативности и эффективности его деятельности работники сектора обновляют, модернизируют и поддерживают в исправном техническом состоянии локальную вычислительную сеть, средства вычислительной техники и средства оргтехники.

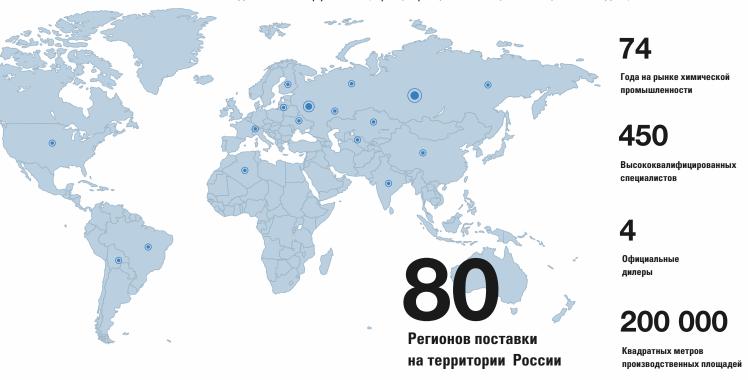
ТОРГОВЫЙ ДОМ «ТОКЕМ»

Эксклюзивный дилер единственного производителя ионообменных смол в России, признанного лидера в области прикладной химии и производства фенольной продукции, ведущего разработчика новых технологий синтеза полимеров.





Среди клиентов и партнеров ООО ТД "ТОКЕМ" предприятия, расположенные более чем в 80 регионах России и за ее пределами. Продукция поставляется, как на российский рынок, так и на рынки ближнего зарубежья (Казахстан, Узбекистан, Туркмения, Киргизия, Таджикистан, Беларусь, Литва, Эстония) и дальнего зарубежья (Ирак, Иран, Вьетнам, Италия, Финляндия).



000 «Торговый Дом Токем» — является эксклюзивным дилером крупнейшего в России производителя ионообменных материалов и фенольной продукции 000 10 «TOKEM».



СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ

Обеспечение роста объемов и расширение рынков сбыта продукции 000 ПО «ТОКЕМ».

ПРЕДПРИЯТИЕ ВЫПОЛНЯЕТ СЛЕДУЮЩИЕ ФУНКЦИИ

РАЗВИТИЕ БРЕНДА

Создание, развитие и защита собственной торговой марки.

ИССЛЕДОВАНИЕ И АНАЛИЗ РЫНКА

Основная цель которого — получение актуальной информации о тенденциях рынка и получения конкретных преимуществ на основе анализа полученных данных.

ОБЕСПЕЧЕНИЕ ТОРГОВОЙ ЛОГИСТИКИ.

Эффективное движение товара от производителя до потребителя.



МАРКЕТИНГОВАЯ АКТИВНОСТЬ.

Расширение ассортимента, создание и продвижение новых марок продукции. Конкурентное ценообразование.

ПРОЗРАЧНАЯ ФИНАНСОВАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ КОМПАНИИ.

Финансовый контроллинг и управление движением денежных средств. Бухгалтерская и управленческая отчетность.

На данном этапе, 000 «Торговый дом «Токем» находится в стадии динамичного роста, поэтому, приоритетными являются цели, которые отражают его успешное позицирование на рынке и удовлетворительные финансовые результаты.



Среди них:

- Дальнейшее расширение сбыта продукции;
- Увеличение объема и доли продажи продукции на экспорт;
- Стратегическое планирование деятельности;
- Импортозамещение в стратегических отраслях экономики РФ за счет расширения предлагаемой продукции.

Основными конкурентными преимуществами Торгового дома «Токем», которые помогают ему завоевывать доверие покупателей каждый день являются:

- Предложение покупателю товаров соотвествующих всем качественным требованиям;
- Предложение товаров с нестандартным набором свойств, реально интересующих покупателя;
- Проведение гибкой ценовой политики;
- Расширение объема дополнительных услуг (доставка товара в любую точку мира до потребителя).



Потребителям предлагается несколько десятков наименований продукции, которая широко применяется в самых различных отраслях экономики, таких как: энергетика, пищевая, фармацевтическая промышленность, жилищно-коммунальное хозяйство, деревообрабатывающие предприятия, производители базальтовых утеплителей, предприятия оборонного сектора и многих других.

«Торговый дом «Токем», возглавляемый генеральным директором Синяковым М.С., успешно зарекомендовал себя как одно из самых динамично развивающихся торговых предприятий региона. В настоящее время организация находится в постоянном развитии:

отслеживается ситуация на рынке, оперативно корректируется деятельность. Все это способствует росту объемов реализации продукции и улучшению финансовых показателей.



Отдел технического контроля завода-производителя, 000 «ПО ТОКЕМ», осуществляет входной контроль качества сырья, пофазный контроль в процессе производства продукции, а также перед отгрузкой продукции. Соответствие продукции ГОСТ и ТУ подтверждается сертификатами качества, которые прилагаются к каждой партии отгружаемой продукции.

По желанию клиента предоставляются услуги по оптимизации транспортировки продукции автомобильным, железнодорожным и воздушным транспортом до склада Грузополучателя.

В Москве расположен Московский филиал «Торговый дом Токем».



Московский филиал «Торгового дома «Токем» во главе с генеральным директором Логуновым С.Ю.





НАГРАДЫ ПРЕДПРИЯТИЯ

Деятельность нашей компании постоянно оценивается по самому высокому уровню, следствием чего являются многочисленные призы и награды.













52











www.tokem.ru____







54















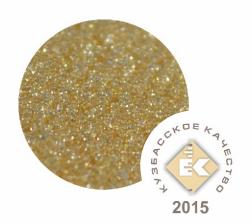
Слабоосновный анионит марки ТОКЕМ-320 пористой структуры с высокой обменной емкостью и осмотической стабильностью, устойчивый к загрязнению органикой. Предназначен для деминерализации воды с высоким содержанием органических веществ в системах водоподготовки паросиловых установок, очистки, разделения, извлечения веществ.



ПРОДУКЦИЯ
ПРОИЗВОДСТВЕННОТЕХНИЧЕСКОГО
НАЗНАЧЕНИЯ

АНИОНИТ СЛАБООСНОВНЫЙ МАРКИ ТОКЕМ-320

Смолы ионообменные на основе монодисперсных сополимеров стирола с дивинилбензолом предназначены для хроматографического деления сахаров, выделения кристаллической фруктозы, разделения природных и синтетических подсластителей. Правильное сочетание размера частиц смолы и быстрой кинетики процесса позволяет достигнуть высоких результатов разделения и чистоты продукта.



СМОЛЫ ИОНООБМЕННЫЕ НА ОСНОВЕ МОНОДИСПЕРСНЫХ ПОЛИМЕРОВ СТИРОЛА С ДИВИНИЛБЕНЗОЛОМ ДЛЯ ХРОМАТОГРАФИИ





С ЗАБОТОЙ О ПЕРСОНАЛЕ

Внимание и забота о персонале очень важная составляющая деятельности предприятия. В социальный пакет входит: льготное питание в столовой предприятия, обеспечение спецодеждой и средствами индивидуальной защиты, социальное и медицинское страхование.







ФЕЛЬДШЕРСКИЙ МЕДИЦИНСКИЙ ПУНКТ



Чернышова Р.А. Заведующая ФМП – фельдшер



ЦЕХ ПИТАНИЯ





Коллектив цеха питания во главе с начальником цеха Машановой Л.Н.



www.tokem.ru

НАШЕЙ ИСТОРИИ СТРОКИ...

Наше предприятие имеет большую историю, значительной частью которой являются его люди. Именно сотрудники в конечном итоге обеспечивают предприятию стабильность, двигают его к успехам.





75-ЛЕТНЯЯ ИСТОРИЯ ЗАВОДА КАРБОЛИТ

75-летняя история завода Карболит начиналась в здании «Дворца труда» по ул. Карболитовская, 11, где были размещены основные производства завода: цех пресс-изделий, цех обработки и сварки пресс-изделий, заводоуправление и некоторые другие службы завода.







Улица названа в честь нашего завода. В мае 2010 года в честь 65 - летия Победы Советского народа в Великой Отечественной войне на здании «Дворца труда» установлена мемориальная доска.

В этом же году была передана на вечное хранение копия знамени, установленного над Рейхстагом в г. Берлине в честь Великой Победы.







Памятник на территории завода — дань памяти погибшим во время войны карболитчикам, которые мужеством и кровью завоевали Победу. Слесарюналадчику цеха пресс — изделий Геннадию Красильникову посмертно присвоено звание Героя Советского Союза, его бюст установлен рядом с памятником.

Днем рождения завода считается 3 февраля 1942 года, когда на лабораторных прессах из привезенного пресс - материала были спрессованы первые изделия. В марте 1942 года были выпущены первые партии фенолоформальдегидных смол, прессовочных материалов, текстолита и пластмассовых изделий для обороны страны. Быстро наращивая темпы выпуска фенолоформальдегидных смол и пресс

- порошков, завод расширял ассортимент пластмассовых изделий для военной промышленности, а с мая 1942 года стал бесперебойно обеспечивать автомобильную промышленность страны аккумуляторными моноблоками из асфальтопековой массы. Основной продукцией в военные годы были пластмассовые изделия для нужд оборонной промышленности, а также некоторые электротехнические изделия для тракторов и автомобилей.

В 1945 году, сразу после победы нашего народа в Великой отечественной войне, завод приступил к реконструкции производства для перехода к выпуску продукции мирного времени. Началось строительство первых производственных корпусов взамен приспособленных помещений, проводились работы по совершенствованию технологических процессов, повышению производительности труда.



В 1947 году был построен первый производственный корпус, в котором разместились производства пресс - изделий, механический цех, участок ремонта прессформ. Началось строительство цеха фенопластов.

В 1948 году группа специалистов начала работу по созданию промышленного метода получения отечественных ионообменных смол, в 1949 году на опытной установке был отработан метод получения катионита марки КУ-1. К 1950 году было освоено производство текстолита.

К 1970 году завод превратился в крупнейшее в Кузбассе химическое предприятие. В 80-е годы в цехах продолжалось совершенствование технологий производства и наращивание объемов производства продукции. Большую помощь в разработке и освоении новых видов продукции оказывали работники Кемеровского НИИХП.



В 90-е годы в силу изменения экономической ситуации в стране изменилась и экономическая ситуация на заводе (с 1992 года — фирма «ТОКЕМ»).

Несовершенство налоговой политики в стране, увеличение цен на сырье и неплатежеспособность потребителей продукции привели к резкому спаду производства, остановке цехов, сокращению персонала.

15 мая 2000 года на фирме «ТОКЕМ» было введено в результате банкротства внешнее управление.

В апреле 2004 года образовано 000 ПО «ТОКЕМ». Началось оздоровление производства.

За 75 лет работы завода через отдел кадров, а ныне отдел работы с персоналом, прошли тысячи людей. Сложились династии: Никифоровы - Дивеевы — общий стаж работы на предприятии 335 лет, Сачкины - Вальковы — 265 лет, Понамаревы — Качемаевы — 216 лет. В настоящее время трудится 3-е из семьи Лавренюк, 4 из семьи Тихомировых, 4 из семьи Зыряновых.

Среди молодых работников много продолжателей дела своих родителей. Преемственность поколений сохраняется, опыт накопленный поколениями находится в надежных молодых руках.

Ветеранская организация объединения в Заводском районе и в городе считается одной из крупных, в ее рядах более 1500 человек, в том числе 6 человек воевали на фронтах Великой Отечественной войны, 63 работали на Победу в тылу. Возглавляет Совет ветеранов Злобина А.С., ветеран труда, имеющая стаж работы на предприятии 52 года. Изменилась страна, пришло новое время. Но несомненно велик вклад в становление и развитие предприятия наших ветеранов.

При пуске и освоении всех химических производств многого не знали, приходил опыт, создавалась база знаний, которые переданы и оставлены нынешнему поколению карболитчиков — токемовцев. Но вместе с тем в настоящее время объединение работает в условиях жестокого рынка и коллектив должен очень быстро решать возникающие задачи.





















ЗАДАЧА ПРОФСОЮЗА

Защита социально-трудовых прав и интересов работников.







Первоочередная задача профсоюза - внимание человеку труда.

В начале февраля 2017 года 000 ПО «ТОКЕМ» отмечает 75-ти летний юбилей производственной деятельности. В юбилейные даты принято говорить о заслугах коллектива и людей, которые внесли вклад в развитие предприятия.

Мне предложили написать о роли профсоюза в жизни коллектива объединения, и я с благодарностью приняла это предложение в первую очередь потому, что я состоялась на этом предприятии как специалист и как руководитель.

По специальности я инженер-химик и в профсоюз меня

привела судьба в 90-ые перестроечные годы, когда в России перешли к формированию рыночных отношений и потребность в профсоюзах, защищающих социально-трудовые права работников, была продиктована не столько законами, сколько жизненной необходимостью. Заработная плата выдавалась в натуральной форме, отсутствовали предметы первой необходимости.

Вспоминаю, когда я, будучи заместителем председателя профкома пришла в коллектив ремонтно-механического цеха с гуманной целью — успокоить коллектив цеха и рассказать о принимаемых мерах по выдаче заработной платы. Разговор был трудный, не было взаимопонимания .Спас меня в полном смысле этого слова молодой начальник цеха — Андрей Львович Тихомиров. Спокойствие, психологическая нейтральность, выдержка и авторитет Андрея Львовича спасли положение, и вывели на конкретное решение жизненно важных вопросов, но это было давно, как будто в другой жизни.

Изменилось время, изменились и действия профсоюзной организации. Сейчас в поле зрения профсоюзного комитета включаются важнейшие вопросы безопасности труда на рабочих местах, достойной оплаты труда.

В 2010 году председателем профкома объединения избран Александр Иванович Качемаев. С его приходом гармонизировались отношения администрации и профсоюзной организации. А.И. Качемаев досконально знает специфику производства, традиции коллектива, обладает высокими человеческими качествами и умеет решать вопросы с администрацией объединения и представляет солидарное мнение коллектива по всем насущным вопросам.

В объединении заключен Коллективный договор, в котором четко прописаны трудовые права и социальные гарантии работников.

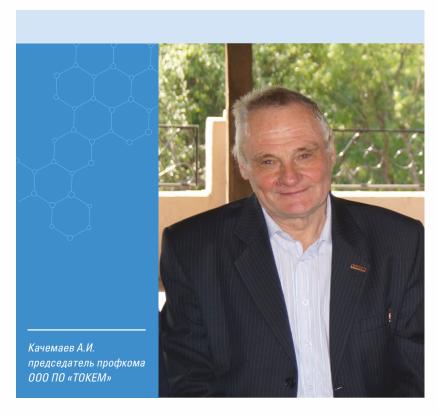
Лидер профсоюза представляет интересы коллектива в вышестоящих органах профсоюза и по необходимости в администрации города и области. Наряду с руководством объединения профсоюзная организация является самым заинтересованным лицом в жизнеспособности и процветании объединения.

К счастью руководят предприятием разумные и профессиональные люди юридически подготовленные, знающие тонкости производства, умеющие перспективно мыслить и просчитывать финансовые моменты в развитии производства.

Председатель профкома возглавляет профсоюзную организацию на общественных началах и потому многие организационные вопросы ложатся на плечи Отдела по работе с персоналом.

Начальник отдела Вера
Лазаревна Подберезная обладает
мудрым и согревающим сердцем.
К ней, как правило, приходят люди
в сложных жизненных ситуациях, и она
находит все возможности помочь
и вдохновить человека в нашей быстро
меняющейся жизни. В ее голове
энциклопедия жизни коллектива
и в отсутствии компьютера может
ответить на любой вопрос.

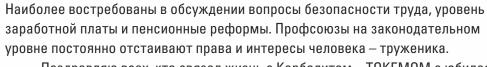
Я всегда удивляюсь, как она добивается высоких квот для награждения персонала объединения, замечает каждую мелочь в нарушении прав объединения на признание заслуг.



Областная организация профсоюза работников химических отраслей промышленности благодарит профсоюзную организацию объединения «ТОКЕМ» за вклад В развитие профсоюзного движения КУЗБАССА и РОССИИ и еще раз напоминаю, что всей своей повседневной работой взращивает справедливые законы в государстве.

Российские профсоюзы (а это Мы все вместе) решаем социальные проблемы одновременно и во всех направлениях. Профсоюзы являются участникам и Генерального отраслевого и Кузбасского соглашений.





Поздравляю всех, кто связал жизнь с Карболитом — TOKEMOM с юбилеем и желаю Благополучия, счастья! Профсоюзному активу сил выдержки, вдохновения для полноценной профсоюзной работы. Все вместе мы преодолеем все невзгоды и препятствия, объединив наши силы и разум.

Председатель Кузбасской региональной организации РОСХИМПРОФСОЮЗА

Г.Я. Прищепова







МЕРОПРИЯТИЯ

Мероприятия, проводимые на нашем предприятии.

























































































СОДЕРЖАНИЕ

Поздравления:

Черепанов В.С Председатель Совета директоров	
«ТОКЕМ», Генеральный директор ООО НПО «ТОКЕМ»	3
Тихомиров А.Л Генеральный директор 000 ПО «ТОКЕМ»,	
Заслуженный химик Российской Федерации	
Токем сегодня (производственно-техническая	
деятельность)	5
Инвестиционные проекты	39
Торговый Дом «Токем»	46
Награды объединения	51
С заботой о персонале	57
Нашей истории строки	60
2	CC
Задача профсоюза	ხხ
Мороприятия	70
Мероприятия	/U





Составитель: Подберезная В.Л. Фото: Кондратьев В.А. Дизайн: Веб-студия Cyberica Отпечатано: Рекламная мастерская «Акварель» Тираж 300 экз.