

имеющая аккредитацию. Лаборатория осуществляет контроль качества сварных швов и мониторинг вибрации динамического оборудования.

В структуре ремонтного фонда объемы работ, выполняемых заводом ППКР, занимают 23,9% (2012г. – 21,6%).

Наряду с заводом ППКР проведение ремонтных работ осуществляют ремонтные службы основных заводов, ремонтные цеха и подрядные организации. Объемы услуг, оказываемых сторонними организациями, составляют 50,1,% (2012г. - 57%) ремонтного фонда.

Среднесписочная численность по заводу в отчетном периоде составила 444 человек.

Вспомогательные подразделения

Вспомогательные подразделения предприятия обеспечивают технологический процесс основных производств материальными и энергетическими ресурсами, подвижным авто- и железнодорожным транспортом, складскими помещениями, производят ремонт оборудования, занимаются переработкой полимерных отходов, а также осуществляют анализ качества продукции и мониторинг окружающей среды.

Среднесписочная численность персонала вспомогательных подразделений в 2013 году составила 2 849 человек.

Развитие технологий и марочного ассортимента

РАЗВИТИЕ ТЕХНОЛОГИЙ

Завод Органических продуктов и технических газов

Цех НиОПСВ

- Освоение применения технологии нейтрализации химзагрязненного стока диоксидом углерода. Замена серной кислоты на диоксид углерода позволяет снизить содержание сульфатов в очищенном стоке.
- Ввод в технологическую схему цеха насосной станции по перекачке очищенных промышленно-ливневых стоков в систему оборотного водоснабжения предприятия.

Завод «Этилен»

II очередь газоразделения (цех 2021 – 2045).

- Ввод в технологическую схему производства этилена второй очереди блока удаления кокса (БУК) на узле промывки пирогаза поглотительным маслом.

Завод Бисфенола А

Производство фенола и ацетона

Цех 0403-0406

Ввод в эксплуатацию узла очистки реакционной массы разложения от кислых примесей на анионитных фильтрах Ф-1, Ф-2, Ф-3 с использованием новых распределительных устройств фирмы «Johnson screens», предотвращающих унос анионитной смолы.

Цех синтеза

Изменена схема подачи поступающего ацетона, что позволило повысить селективность реакции синтеза БФА за счет подачи на реакцию чистого ацетона, и

следовательно снизить выход побочных продуктов, что привело к экономии сырья (фенола и ацетона) и продлению срока службы катализатора.

Завод Поликарбонатов

Цех синтезаДФК и ПК

- Реализована отдельная подача добавок в экструдеры EX-651, EX-661. Отдельная подача добавок в экструдеры EX-651, EX-661 исключила забивку перепускных клапанов на экструдерах и останов узла экструзии и гранулирования для замены этих перепускных клапанов.

- Реализована схема переработки отработанной затворной жидкости вакуумных установок, это позволило извлечь из отработанной затворной жидкости дополнительное количество фенола с использованием его в качестве сырья для синтеза ДФК.

РАСШИРЕНИЕ МАРОЧНОГО АССОРТИМЕНТА ПРОДУКЦИИ

РАСШИРЕНИЕ МАРОЧНОГО АССОРТИМЕНТА ПРОДУКЦИИ

Основанием для разработки новых видов продукции являлась необходимость удовлетворения требований, как конкретных потребителей, так и требований рынка в целом.

За отчетный период на заводе Органических продуктов и технических газов в цехе №1 наработаны:

1. Ингибитор коррозии СНПХ-6201, предназначен для защиты нефтепромыслового оборудования от сероводородной коррозии;

2. Ингибитор солейотложений СНПХ-5316 предназначен для защиты скважин и нефтепромыслового оборудования от отложений сульфата и карбоната кальция в условиях высокой минерализации попутно-добываемых вод;

3. Ингибитор солейотложений СНПХ-5317 предназначен для защиты скважин и нефтепромыслового оборудования от отложений сульфата и карбоната бария и стронция, а также от карбоната и сульфата кальция. Рецепт 1 с использованием в качестве растворителя метанола и частично-обессоленной воды. Рецепт 2 с использованием в качестве растворителя углеводородной фракции низкокипящих производств поликарбонатов (УФНПК) и частично-обессоленной воды.

Завод Бисфенола А

Цех синтеза:

- Использование этилбензольной фракции по ТУ 2415-195-00203335-2010, являющейся побочной продукцией производства изопропилбензола в качестве экстрагента колонны регенерации фенола С-240 цеха синтеза, взамен закупаемого этилбензола технического.

РАСШИРЕНИЕ ПРИМЕНЯЕМОГО СЫРЬЯ

Завод Органических продуктов и технических газов

Цех НиОПСВ.

- Использование альтернативного реагента лимонной кислоты для регенерации фильтров узла микрофльтрации вместо агрессивной соляной кислоты.

Цех азота, воздуха

- Использование оксида алюминия активного – осушителя газов марок А, Б по ТУ 2163-015-94262278-2009 на узлах осушки и очистки сжатого воздуха.

Завод «Этилен»

1. Использование пропана технического (газов углеводородных сжиженных топливных) по ГОСТ Р 52087-2003 марки ПТ.

2. Использование фракции пропан-пропиленовой по СТО 05766623-014.23-2012 в цехах 2021-2045, 65-76 на узлах получения пропилена.

3. Применение натра едкого технического по ГОСТ Р 55064-2012.

I очередь газоразделения (цех 0204 – 0205).

Применение ингибитора загрязнений CHIMES 3335 в колоннах поз. 55, 57 для уменьшения образования полимеров.

III очередь газоразделения (цех 0771-0776).

Использование масла «Shell Turbo Oil T-46» для смазки насосно – компрессорного оборудования установки, а также ингибитора коррозии EC 1405 A фирмы Nalco для стабилизации PH закалочной воды в системе водной промывки пирогаза.

IV очередь газоразделения (цех 65-76).

1. Использование масла «Shell Turbo Oil T-46» для смазки насосно – компрессорного оборудования установки.

2. Использование катализатора селективного гидрирования «OleMax T-2873» фирмы «Sud-Chemie» в реакторах гидрирования P-301.

Завод Поликарбонатов

Цех синтезаДФК и ПК

1. Использование добавки PETS производства фирмы FACI (Италия), являющейся аналогом добавки AD-3, для наработки опытно-промышленной партии поликарбоната.

2. Использование добавки Oraset Violet 580 производства фирмы BASF, являющейся аналогом добавки AD-9, для наработки опытно-промышленной партии поликарбоната.

Ресурсоэффективность

При разработке и внедрении энергоресурсоэффективных мероприятий приоритетной задачей для ОАО «Казаньоргсинтез» является рост объемов производства продукции при минимизации потребления энергоресурсов на единицу произведенной продукции и максимальном использовании вторичных и возобновляемых ресурсов.

В отчетном периоде ОАО «Казаньоргсинтез» придерживалось выбранной программы энергосбережения и повышения энергетической эффективности Общества на 2011-2015 г.г. и на перспективу до 2020 года, которая является составной частью долгосрочной целевой программы «Энергосбережение в Республике Татарстан на 2011-2015 г.г. и на перспективу до 2020 года».

Цель программы: повышение эффективности использования природно-сырьевых, материальных, трудовых и административно-управленческих ресурсов.

Задачи программы:

- Внедрение новых передовых наукоемких технологий, материалов и оборудования, позволяющих обеспечить снижение удельных расходов сырья, топлива и энергии, повысить производительность труда;

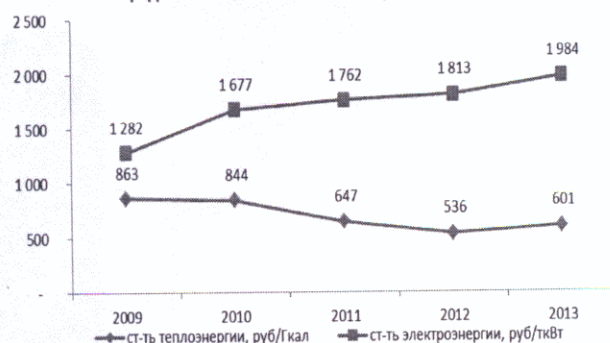
- Модернизация существующих технологических процессов и оборудования;
- Оптимизация параметров технологических процессов;
- Создание организационных, нормативных и экономических условий, обеспечивающих эффективное использование ресурсов;
- Использование вторичных ресурсов.

На ОАО «Казаньоргсинтез» планомерно проводится работа по повышению надежности энергоснабжения. В 2013 году принят «План организационно-технических мероприятий по повышению надежности энергоснабжения ОАО «Казаньоргсинтез» на 2013-2016 годы», которым предусматривается модернизация и реконструкция как внешней, так и внутренней систем электроснабжения.

Тарифы в 2013 году по отношению к 2012 году на электрическую энергию увеличились на 9,5%, на тепловую энергию увеличились на 12,2%.

С июля 2012 года ОАО «Казаньоргсинтез» осуществляет закупку электроэнергии и мощности для производственных нужд с оптового рынка электроэнергии и мощности в качестве крупного потребителя.

Средняя стоимость тепло- и электроэнергии, руб. (без НДС)



В 2013 году потребление электроэнергии по сравнению с прошлым годом увеличилось на 2,4% и составило 1 681,8 млн кВтч. Показатель электроемкости уменьшился относительно 2012 года на 4%.

Общее потребление теплоэнергии с учетом собственной выработки увеличилось на 2,8% и составило 3 472 тыс Гкал, при этом закупка теплоэнергии со стороны увеличилась на 6,5% и составила 2 307 тыс Гкал.

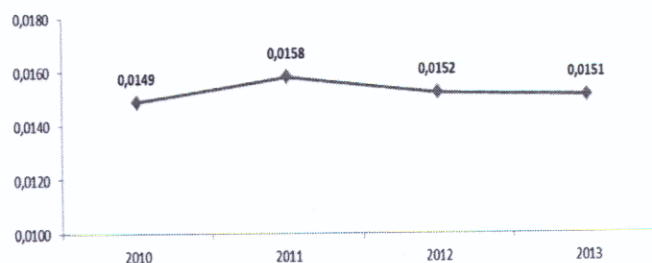
Увеличение закупки теплоэнергии со стороны связано с запланированным мероприятием в рамках сотрудничества с ОАО «ТГК-16». Целью является уменьшение стоимости приобретаемых энергоресурсов и исключения одновременного возникновения глубоких провалов напряжения со стороны ТЭЦ-3. В рамках данного сотрудничества был смонтирован новый трубопровод прямой теплофикационной воды от ТЭЦ-3 и останов котельной цеха № 88 ОАО «Казаньоргсинтез».

Собственная выработка пара и теплофикационной воды уменьшилась в 2013 году относительно прошлого года на 45 тыс Гкал или на 3,7%. Показатель теплоемкости остался на прежнем уровне и составил 0,0567 Гкал/тыс руб.

Расходы на приобретение электроэнергии и теплоэнергии со стороны составили 4 724 млн рублей.

Для оценки эффективности использования энергоресурсов используется показатель энергоемкости. Данный показатель показывает сколько электро- и теплоэнергии потрачено на рубль товарной продукции. При этом товарная продукция приводится в сопоставимые цены с периодом сравнения.

Энергоемкость товарной продукции в ценах 2010 года (т.у.т./тыс. рублей)



По сравнению с прошлым годом показатель энергоемкости товарной продукции снизился на 1%, что