ЗАЯВЛЕНИЕ ИНИЦИАТОРА ПРОЕКТА

Сведения о **проекте: «Строительство новой водородной установки мощностью 26 000 н. куб. м в час»**

Подготовлены **ОАО «Щекиноазот»**

несущим полную ответственность за их достоверность и актуальность.

Сурба Анатолий Константинович
(ФИО руководителя)

Генеральный директор
(должность)

М.П.

(подпись)

" 17.04 " 20 12 год

I. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ О ПРОЕКТЕ И ЕГО ИНИЦИАТОРЕ

Инициатор проекта	**ОАО «Щекиноазот»**
	(наименование организации, подающей обращение)

Проект	**Строительство новой водородной установки мощностью 26000 н. куб. м в час**
	(название проекта)
Оператор проекта	**ОАО «Щекиноазот»**
Суть проекта	1. Создать на территории ОАО «Щекиноазот» производство водорода, отвечающее самым высоким мировым требованиям в части экологии и ресурсосбережения; 2. Закрыть существующее морально и физически устаревшее производство водорода; 3. Снизить экологическую нагрузку на регион за счет сокращения атмосферных выбросов углекислого газа, окислов азота и оксидов серы; 4. Снизить численность обслуживающего персонала.
	Основные характеристики проекта
V	1. Строительство с нуля
	2. Модернизация
	3. Реконструкция
	4. Расширение действующего производства
	5. Ликвидация накопленного экологического ущерба
	6. Снижение негативного воздействия на окружающую среду
	7. Другие мероприятия
Цели и задачи проекта	1. Получение прибыли от реализации проекта за счет снижения себестоимости производства водорода и, как следствие, снижения себестоимости производства аммиака и капролактама. 2. Внедрение прогрессивной ресурсосберегающей и энергоэффективной технологии производства водорода взамен морально устаревшей действующей. 3. Снижение экологической нагрузки на окружающую среду региона.
Краткое описание проекта	Одним из основных этапов стратегического развития ОАО «Щекиноазот» является модернизация производства капролактама, в рамках которого в 2010г. предприятие приступило к строительству новой установки по производству водорода. В ходе реализации проекта на территории ОАО «Щекиноазот» будет создано производство водорода, отвечающее самым высоким мировым требованиям в части экологии и энергосбережения. Реализация данного проекта позволит увеличить выработку и рентабельность продукции, снизить себестоимость водорода более чем в 2 раза для производств капролактама и аммиака за счет снижения потребления электроэнергии на 68% (3,5 млн.кВт.ч в год), расхода природного газа на 12,6% (13,2 млн.куб.м в год), кислорода на 100% (73,3 млн.куб.м в год), снизить внешнее паропотребление за счет выработки собственного, повысить экологичность.

II. ОСНОВНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

Основные технологические решения	Применение самой совершенной на сегодняшний день технологии компании HALDOR TOPSOE (Дания).
Факторы, определившие выбор технологий и оборудования	1. В качестве технологии выбрана удобная и простая в эксплуатации установка, работающая с 1995 года в различных странах мира. 2. По сравнению с другими технологиями значительно упрощён пуск, останов и эксплуатация установки. 3. Для обслуживания установки требуется минимальное количество персонала. 4. Выбранная технология обеспечит оптимальное встраивание в существующую технологическую цепочку предприятия с наименьшими затратами на ее приобретение и монтаж.
(в т.ч. указать, чем руководствовалась компания при выборе технологий и оборудования, насколько широко и тщательно изучались конкурентные предложения)	
Характер применяемых технологий	Используемая технология получения водорода отлично зарекомендовала себя во всем мире, как надежная и эффективная (фактор бесперебойной работы превышает 99%).
(указать насколько апробированными в мировой и отечественной практике являются применяемые в проекте технологии и оборудование и насколько знакомы они компании, соответствуют ли они основному профилю деятельности компании; затронуть вопросы обучения работе на новом оборудовании).	
Опыт поставщиков технологий и оборудования на Российском рынке.	По проекту компании HALDOR TOPSOE в октябре 2011 года была введена в эксплуатацию новая установка по производству метанола производительностью 1350 т/сутки. В поставку входили Лицензия, базовый проект, поставка оборудования: реактора вторичного риформинга с горелкой CTS, реактора синтеза метанола, котлов-утилизаторов, паровых барабанов, а также катализаторов Topsoe. Компания ОАО «АК ВНЗМ» выполняла работы по монтажу всех крупных производств предприятий нефтепереработки и нефтехимии в Башкортостане, а также на Нижнекамском, Саратовском, Ярославском и Орском нефтеперерабатывающих заводах; Оренбургском, Астраханском и Сосногорском газоперерабатывающих комплексах, нефтебазы в Московской области, объектах нефтедобычи ОАО «АНК Башнефть» и ОАО «Сибнефть-Ноябрьснефтегаз», на объектах ОАО «НК ЛУКОЙЛ» (на Волгоградском НПЗ, ПСП «Чернушка» ООО «Лукойл-Пермь», ОАО «Лукойл-Пермьнефтеоргсинтез»), ОАО «НОВАТЭК-Пуровский ЗПК» г. Тарко-Сале в Ямало-Ненецком автономном округе; на объектах ОАО «АК Транснефть» в разных регионах страны; строительство завода по уничтожению химического оружия в Камбарке (Удмуртия) и др.
(привести список проектов реализованных в России на технологии и оборудовании фирм поставщиков, привести результаты анализа неудач в использовании указанного ноу-хау и оборудования)	

III. ПОКАЗАТЕЛИ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА

	До проекта	После проекта	Изменение
Производительность (мощность)	**0**	**26 тыс м^3 в год**	
Потребление топливных и энергоресурсов:			
Электроэнергия			**68% (3,5 млн.кВт.ч в год)**
Природный газ			**12,6% (13,2 млн.куб.м в год)**
Прочее (кислород)			**100% (73,3 млн.куб.м в год)**

IV. ПОКАЗАТЕЛИ ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА

Текущая экологическая ситауция	В существующих на предприятии процедурах управления отходами определен порядок управления отработанными катализаторами, которая позволяет практически не оказывать негативного влияния на окружающую среду, при их временном размещении на промышленной площадке. Временное хранение отработанных катализаторов предусмотрено в герметичных емкостях в складских помещениях с дальнейшей передачей на переработку специализированным организациям. Отработанные адсорбенты в соответствии с федеральным классификационным каталогом отходов имеют 5 класс и будут направляться на захоронение на собственную свалку ТБО. Существующий порядок обращения с отработанными маслами позволит максимально снизить негативное влияние на окружающую среду, т.к. наличие собственного склада ГСМ позволит разместить отходы в соответствии с действующими нормативными требованиям до передаче специализированным компаниям.
Влияние проекта на экологическую ситуацию	Выбросы всех загрязняющих веществ, от проектируемой установки с учётом действующих индексов загрязнения атмосферы предприятия и фоновых концентраций полностью рассеивается в атмосфере, не превышая на границе санитарно-защитной зоны предприятия и в селитебной зоне установленных нормативов ПДК для атмосферного воздуха и составляют, соответственно, в долях ПДК: - диоксид азота – 0,54 и 0,50; - оксид азота – 0,01 и 0,01; - оксид углерода – 0,54 и 0,54; - диоксид серы – 0,01 и 0,01 При указанных концентрациях воздействие на окружающую среду и среду обитания человека не превысит допустимого, оказываемого в настоящее время.
Возможные затраты на экологию	
(указать объемы затрат и как они предусмотрены в плане финансирования)	

Выбросы вредных веществ

	До проекта	После проекта	Изменение
1.Диоксид азота	**0**	**0.54 ПДК**	**+0.54 ПДК**
2.Оксид азота	**0**	**0.01 ПДК**	**+0.01 ПДК**
3.Оксид углерода=	**0**	**0.54 ПДК**	**+0.54 ПДК**
4 Диоксид серы	**0**	**0.01 ПДК**	**+0.01 ПДК**

VII. СООТВЕТСТВИЕ ПРОЕКТА ПРИНЯТЫМ ЗАКОНОДАТЕЛЬНЫМ АКТАМ И ПРИОРИТЕТАМ РАЗВИТИЯ ЭКОНОМИКИ

Наименование документа, содержащего приоритеты развития экономики	Комментарии о соответствии проекта
1. Федеральный закон от 24 июня 1998 года № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления»	В существующих на предприятии процедурах управления отходами определен порядок управления отработанными катализаторами которая позволяет практически не оказывать негативного влияния на окружающую среду при их временном размещении на промышленной площадке. Временное хранение отработанных катализаторов предусмотрено в герметичных емкостях в складских помещениях с дальнейшей передачей на переработку специализированным организациям. Отработанные адсорбенты в соответствии с федеральным классификационым каталогом отходов имеют 5 класс и будут направляться на захоронение на собственную свалку ТБО.
2. Федеральный закон от 04 мая 1996 года № 96-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха».	Снижение экологической нагрузки на регион за счёт сокращения атмосферных выбросов углекислого газа, окислов азота и оксидов серы
3. Федеральный закон от 23 ноября 2099 года № 261-ФЗ «Об энергосбережении и повышении энергетической эффективности и о внесении изменений в отдельные законодательные акты Российской Федерации»;	Реализация данного проекта позволит снизить потребление электроэнергии на 68% (3,5 млн.кВт.ч в год), расход природного газа на 12,6% (13,2 млн.куб.м в год), кислорода на 100% (73,3 млн.куб.м в год).