

Годовой отчет Общества за 2008 год

Программа производственной деятельности акционерного общества «Тольяттиазот» на 2008 год формировалась исходя из установленной квоты на транзит Российского аммиака по территории Украины для ОАО «Тольяттиазот» в размере 1 млн. 508 тыс. тн, программы развития Российского внутреннего рынка минеральных удобрений и аммиака. В 2008 году поставку природного газа осуществляло ООО «Межрегионгаз» по долгосрочному договору.

Результаты деятельности

и технико-экономические показатели 2008 года

1. АММИАК

Аммиака в 2008 году произведено 2 166 770 т, при плане выпуска 2 381 917 т, что составляет 91 % выполнения плана и 90 % к выпуску 2007 года. Доля «Тольяттиазот» по производству аммиака в 2008 году составляет:

- на рынке России - 27%
- на рынке СНГ – 15,5%

Расходный коэффициент по природному газу в 2008 году на выпуск одной тонны аммиака составил 1306 м³/т., это на 51 м³/т ниже, чем за 2007г. Фактическое время работы агрегатов аммиака с выпуском продукции составило 39271 час. Остановок в 2008 году на агрегатах аммиака -16. Среднегодовое количество работающих агрегатов аммиака- 4,5, что ниже в сравнении с 2007 годом (5.35 агр.) на 15,9 %.

ЦЕХ 01А (агрегат 1)

С начала 2008 года агрегат выработал 143 339 т аммиака при плане 231 729 т, 61,8 % от плана, 35,2 % к факту прошлого года.

Расходный коэффициент по газу - 1375 м³/т , в 2007 году (1319 м³/т).

По отношению к прошлому году расходный коэффициент увеличился на 56 м³/т.

02.11.08г. агрегат остановлен на ППР с последующим выводом в горячий резерв.

ЦЕХ 01А (агрегат 2)

С начала года агрегат выработал 408 292 т аммиака при плане 451 579 т, 90,4 % от плана, 107,2 % к факту прошлого года, использование мощности 90 %.

Расходный коэффициент по газу - 1318 м³/т, в 2007 году (1316 м³/т).

По отношению к прошлому году расходный коэффициент увеличился на 2 м³/т., перерасход природного газа в сравнении с 2007г.

05.11.08г. агрегат переведен в горячий резерв в связи с отсутствием сбыта.

ЦЕХ 03А (агрегат 3)

С начала года агрегат выработал 333 127 т аммиака при плане 349 889 т, 95,2 % от плана, 103,0 % к факту прошлого года, использ. мощности 73 %.

Расходный коэффициент по газу составил 1325 м³/т, в 2007 году (1355 м³/т)

25.10.08г. агрегат остановлен на ППР (отсутствие сбыта).

ЦЕХ 03А (агрегат 4)

С начала года агрегат выработал 290 351 т аммиака при плане 305 520 т, 95 % от плана, 88 % к факту прошлого года, использование мощности 63,7 %.

— Расходный коэффициент по газу - 1395 м³/т, в 2007 году (1380 м³/т).

По отношению к прошлому году расходный коэффициент увеличился на 15 м³/т.

23.10.08г. агрегат остановлен на ППР (отсутствие сбыта).

ЦЕХ 06 А (агрегат 6)

С начала года агрегат выработал 475 033 т аммиака при плане 513 510т, 92,5 % от плана, 124 % к факту прошлого года, использ. мощности 96,7 %

Расходный коэффициент по газу - 1270 м³/т, в 2007 году (1322 м³/т).

По отношению к прошлому году расходный коэффициент снизился на 52 м³/т.,

ЦЕХ 07А (агрегат 7)

С начала года агрегат выработал 516 628 т аммиака при плане 529 690 т, 97.5 % от плана, 159 % к факту прошлого года, использование мощности 100,2 %.

Расходный коэффициент по газу - составил 1250 м³/т, в 2007 году (1377 м³/т).

По отношению к прошлому году расходный коэффициент снизился на 127 м³/т.

Агрегат аммиака №5 в 2008 году находился в капитальном ремонте, на котором были произведены такие ремонты как:

-поз. 108 замена трубных пучков радиантной и конвективной зоны, ремонт футеровки, горелок;

-поз. 111А/Б – демонтаж трубных пучков, разборка, промывка.

-ремонт БГМ-35М- замена воздухоподогревателя – 50%.

-замена линий СО₂;

-компрессор поз. К-401 – вскрытие КНД, КСД, КВД, дефектовка, ремонт балансировки роторов, капремонт маслотурбинок, насос смазочного и уплотнительного масла, чистка, опрессовка маслохолодильников

-компрессор К-402 – кап. ремонт редуктора, корпусов компрессора; чистка, опрессовка конденсатора; ремонт воздухоохладителей. Капремонт насосов 426/1/2, демонтаж трубных пучков пусковых эжекторов.

-Поз.103-ЖИЗТ – замена турбины;

-Поз. 601 – перегрузка 90 % катализатора, реконструкция колонны по проекту AMMONIA CASALE S.A. Ремонт линий опор ABC.

-ВОЦ-2 – замена днища чаши, и другие.

А также были выполнены планово-предупредительные ремонты на агрегатах аммиака № 1,2,3,4,6,7, карбамида № 8,9, метанола и КФК, а именно:

Ремонт печи риформинга поз.Д-101.Ремонт компрессора К-601, замена ротора высокого давления, ремонт К-602.

Ремонт насоса с турбиной 2J-101А. Ревизия и ремонт вентиляционного оборудования (аэродинамика)

Текущий ремонт печи Д-101. Ремонт компрессоров К-601, К-602. Ремонт аппаратов и трубопроводов отделения очистки F-452, F-454.

Поз. Д-101 – замена пилотажной горелки, ремонт коллекторов.Поз. F-452 – ремонт внутренних устройств регенератора .

Печь риформинга поз. 107 – ремонт металлоконструкций, установка горелок, монтаж мягкого свода, перепаковка крышек реакционных труб, замена канал-систем.

Ревизия турбины К-401, К-402. Промывка конденсатора поз. К-402. Ревизия главного маслососа поз. К-402.

Ремонт подогревателя поз. 502, ремонт компрессора поз. 402, замена подшипника на КВД. Поз. 401- ремонт компрессора, замена ротора турбины. Печь риформинга поз. 107 – перегрузка катализатора.

В течение года произведен ремонт реакторов на обоих агрегатах поз. 11/14 R-1, ремонт колонн дистилляции, капитальный ремонт стриппера поз. 14-Е-1, устранение пропусков на котлах поз. 21/24-В-1.

Проведен капремонт колонн поз. 3/4К-31, реакторов поз 3/4R-10.

Произведен ремонт емкости поз. 405 – ревизия запорной арматуры, электроприводов. Кап.ремонт насосов поз. Н-501/1/2. Ремонт газодувки поз. F-21-08.

Произведен ремонт печи риформинга - осмотр, ремонт футеровки, настройка подвесок, перепаковка фланцевых соединений.

Ремонт компрессорного и насосного оборудования и другие.

В течении года произошли внеплановые остановки на агрегатах аммиака.

Основными причинами остановок производства аммиака и невыполнения плановых заданий являются: устранение пропуска в корпусе задвижки НСУ-10, ремонт задвижки на всасе циркуляционного насоса J-102А, разгерметизация реакционной трубы № 95 трубчатой печи риформинга поз Д-101 по линии сплавления между фланцем и реакционной трубой; остановка отделений очистки газа от CO₂, синтеза аммиака из минимального уровня в абсорбере поз. F-451; устранение пропуска во фланцевом соединении разрывной мембраны поз. PSE-7057 на линии HN-726; устранение пропуска в регенераторе поз. F-452; остановка компрессора синтез-газа поз К-401; остановка агр. по вибрации на турбине КСД поз. К-401, устранение пропусков в маслосистеме К-401. Общий простой по агрегатам аммиака за 2008 год составил 1460 часов.

Основными причинами остановок производства карбамида и невыполнения плановых заданий являются: посадка напряжения в ЖЭС, остановка насоса поз. 11-Р-1С, ложное срабатывание блокировки по высокому давлению в реакторе поз. 11-Р-1; пропуск по воде в торцевое уплотнение насоса поз. 11Р-2А, остановка

котла поз. 21-B-1; остановка насосов 14P-1 В/С; остановка компрессора 14 ТК-1, повышение давления CO₂ на всасе компрессора поз. 14-ТК-1, скопление конденсата в трубопроводах воздуха. Простой 2008 году составил 811 часов.

Основными причинами остановок производства метанола и невыполнения плановых заданий являются: остановка компрессора синтез-газа по причине выхода из строя катушки соленоида ХУ-1108; срабатывание блокировки 1-2, остановка питательного насоса; остановка отделения ректификации, остановка компрессора синтез-газа по блокировке 1-4002 (резкое повышение температуры CO₂, устранение пропуска газа в реакционную трубу. Общий простой – 400 часов.

Основными причинами остановок производства КФК и невыполнения плановых заданий являются: снижение масла в реакторе поз. IP-10, поз. 2P-10, прекращения циркуляции теплоносителя, порыв электрического кабеля, снижение токовой нагрузки, числа оборотов и расхода газозоудушной смеси по АК-31028 на газодувке поз. F-2108, F-2209. Общий простой составил 650 часов.

- 1) перетоки на теплообменном оборудовании;
- 2) выход из строя динамического оборудования;
- 3) снижение активности катализаторов;
- 4) разгерметизация реакционных труб и другие.

ПРОИЗВОДСТВО КАРБАМИДА

С начала года производством выработано 699 396 т карбамида при плане 948 760 т, 73,7 % от плана, 84,7 % к факту прошлого года. Фактическое время работы агрегатов карбамида за 2008 год с выпуском продукции составило 12079 часов. Расходный коэффициент по газу - 220 м³/т. По отношению к прошлому году расходный коэффициент снизился на 2 м³/т.

С начала 2008 года агрегатом карбамида №1 выработано 361 280 т карбамида при плане 475 600 т, или 75,9 % от плана, 88 % к факту прошлого года, использование мощности 72 %.

Агрегатом карбамида №2 выработано 338 116 т карбамида при плане 473 160 т, или 71,4 % от плана, 81,3 % к факту прошлого года, использование мощности 67,2 %.

ПРОИЗВОДСТВО МЕТАНОЛА

С начала 2008 года выработано 801 283 т метанола при плане 926530 т, 86,5 % от плана, 115,1 % к факту прошлого года.

Расходный коэффициент по природному газу на выпуск 1 т метанола составил 1071 м³/т, что на 22 м³/т больше, чем в прошлом году. Фактическое время работы агрегатов метанола с выпуском продукции составило 15150 часов.

Метанол М1 с начала 2008 года выработал 377 734 т метанола при плане 436 440 т, что составило 86,5 % от плана, 87,8 % к факту прошлого года, использование мощности 82,9 %.

Расходный коэффициент по газу - 1088 м³/т (2007 год- 1018 м³/т)
По отношению к прошлому году расходный коэффициент увеличился на 70 м³/т.,

Агрегатом Метанола ММ выработано 423 549 т метанола при плане 490 090 т, или 86,5 % от плана, 159,4 % к факту прошлого года, использование мощности 79 %.

Расходный коэффициент по газу - 1056 м³/т, в 2007 году (1097 м³/т)
По отношению к прошлому году расходный коэффициент снизился на 41 м³/т.,

ПРОИЗВОДСТВО КФК

За 2008г. выработано продукции 128 584,1 т при плане 194 182 т, 66,2 % плана, 219 % к выпуску 2007г.

Фактическое время работы производства КФК (3,4,5 нитки) составило 24817 часа. 1,2 нитки КФС выведены в резерв с 03.01.2008г.

Реализация продукции.

Объем реализации ОАО «Тольяттиазот» в 2008 году составил 29,97 млрд. рублей. Выручка от продажи продукции на экспорт составила 24,0 млрд. рублей (80,1%). Продажи на внутренний рынок составили 5,9 млрд. рублей или 19,9%.

Прибыль от реализации составила 13,392 млрд. руб.

В 2008 году отгружено:

На экспорт:

Аммиака – 1 464,49 тыс. тонн.

Карбамида – 544,16 тыс. тонн.

Метанола – 529,49 тыс. тонн.

КФК – 2,04 тыс. тонн

на внутренний рынок:

Аммиака – 180,42 тыс. тонн.

Карбамида – 132,13 тыс. тонн.

Метанола – 177,29 тыс. тонн.

КФК – 120,07 тыс. тонн.

От реализации продукции на расчетный счет поступило денежных средств на сумму 31 млрд. 571 млн. рублей или 105,34 % к объему отгруженной продукции.

Остатки готовой продукции на складах составили 574,030 млн. рублей или 1,96 % к общему объему готовой продукции.

Удельный вес в структуре остатков составили:

- аммиак - 23.71%;

- карбамид - 24.76%;

- аммиачная вода - 0,01 %

- метанол - 11.98%.

- КФК - 11.84%

- прочие - 27,7%

Капитальное строительство.

За отчетный период инвестиций в основной капитал составили 1599,1 млн.рублей, основная доля капитальных вложений была направлена на строительство таких объектов, как производство метанола, установку КФК-85,

центра отдыха «Тольяттиазот», общественно-досугового комплекса, порта в Краснодарском крае (цех № 75), жилого дома по ул.Новопромышленной.

В 2008 году в капитальном ремонте находился агр. аммиака № 5.

В целом затрачено средств на проведение ремонтных работ всех производств на сумму 3603,3 млн. рублей.

Социальная сфера.

Как и в прошлые годы, работники акционерного общества отдыхали и проходили лечение в наших объектах соцкультбыта и других лечебных и оздоровительных учреждениях. Всего за 2008 год отдохнули и пролечились в разных здравницах 1565 человек.

В течение 2008 года ежемесячно в установленный срок выплачивалась заработная плата. Средняя зарплата по заводу составила 21414 рублей. Численность работающих на 01.01.2008 года составила 4487 человек.

ПЕРСОНАЛ И СОЦИАЛЬНАЯ СФЕРА

КАДРОВАЯ ПОЛИТИКА

Одним из самых важных и ценных активов предприятия является грамотный и высококвалифицированный персонал, который играет ключевую роль в увеличении стоимости компании. Учитывая это, ОАО «Тольяттиазот» проводит активную кадровую политику, представляющую собой целостную скоординированную систему, включающую подбор, обучение и переподготовку всех категорий работников. Одним из важнейших направлений является создание условий для повышения эффективности, развития деловой инициативы персонала и творческой активности.

В сфере трудовых отношений и социальной защиты ОАО «Тольяттиазот» руководствуется Коллективным договором - основным документом, регулирующим отношения между работником и работодателем. Коллективный договор предприятия на протяжении многих лет признается лучшим в регионе.

В нем отражены важнейшие моменты по созданию условий для персонала,

более благоприятных по сравнению с установленными законами и нормативными актами.

В связи с увеличением мощностей и рабочих мест численность персонала в производствах постоянно увеличивается. В 2008 году среднесписочная численность составила **4 507 человек**.

В течение 2008 года ежемесячно в установленный срок выплачивалась заработная плата. Средняя зарплата по заводу составила **21 414 рублей**.

Подготовка персонала

Шефская помощь школам является составной частью социальной и кадровой политики, направленной на создание комплексной системы восполнения трудового потенциала компании.

Дальнейшее целенаправленное обучение в среднетехнических и высших учебных заведениях, прохождение практики непосредственно на предприятии

обеспечивает приток в компанию новых квалифицированных кадров с определенной корпоративной культурой и традициями. Кроме того, такая политика дает возможность получения бесплатного образования для перспективной молодежи.

В числе учебных заведений, с которыми постоянно сотрудничает ОАО «Тольяттиазот» школа № 80, Тольяттинский химико-технологический колледж,

Тольяттинский государственный университет, Волжский университет им. Татищева, Тольяттинский государственный университет сервиса, Ивановский

государственный химико-технологический университет и другие.

Развитие персонала

Одним из направлений развития компании является профессиональное обучение своих сотрудников. На предприятии используется весь арсенал современных средств обучения: семинары, тренинги, стажировки, специальные

программы, в том числе президентская. План подготовки персонала из анализа

кадрового состава структурных подразделений с учетом перспектив развития,

заявок руководителей и необходимости подготовки резерва.

В 2008 году в соответствии с программой повышения квалификации и переподготовки персонала шло непрерывное обучение работников, что позволило им осваивать смежные профессии и повысить разряд и квалификацию.

Важную роль в осуществлении программы развития работников занимает собственный Центр подготовки и повышения квалификации кадров. Это подразделение создано специально по новым профессиям, необходимым для предприятия.

В отчетном году мероприятиях по повышению квалификации приняли участие руководители и специалистов.

Для формирования кадрового резерва активно применяется аттестация персонала, проводятся постоянные ротации и стажировки специалистов и руководителей. Молодым сотрудникам оказывается помощь в карьерном росте

действующий на предприятии Совет молодых специалистов. Конкурсы профессионального мастерства позволяют выявлять перспективных инженерно-технических работников. Представители ОАО «Тольяттиазот» активно участвуют и побеждают в региональных конкурсах мастерства.

Совершенствуется система мотивации, позволяющая каждому сотруднику рассчитывать на карьерный рост и вознаграждение, соответствующие уровню его подготовки и личному вкладу в дело компании.

Работники компании, достигающие выдающихся результатов в работе, поощряются не только материально.

СОЦИАЛЬНАЯ ПОЛИТИКА

Политика компании направлена на создание условий социальной защищённости работников, поддержанию стабильности и благоприятного психологического климата в коллективе, ОАО «Тольяттиазот» реализует ряд программ, которые являются существенным фактором повышения мотивации персонала.

Жилищная программа

ОАО «Тольяттиазот» участвует в решении жилищных вопросов своих работников.

Быстрыми темпами идет строительство жилых домов в Центральном и Комсомольском районах, общей площадью соответственно 40000м² и 3560м².

ОАО «Тольяттиазот» арендует 50 койко-мест в общежитии, в котором 48 работников завода с семьями.

Медицинское обслуживание и программы содействия здоровому образу жизни.

Важным фактором социальной политики предприятия является оздоровление и организация отдыха своих сотрудников. Программа по охране здоровья персонала предусматривает оказание квалифицированной медицинской помощи и направлена на снижение заболеваемости, организации профилактической работы по оздоровлению и лечению работников, исключение профессиональных заболеваний. Работники обеспечиваются самыми современными видами лечения, оказываемыми собственным медицинским учреждением и сторонними специализированными лечебными учреждениями.

В 2008 году ОАО «Тольяттиазот» участвовал в Национальном проекте «Здоровье». Профилактический осмотр прошли более 2000 заводчан. В 2008 году в санатории «Надежда» отдохнули и прошли курс лечения по льготным путевкам более 800 заводчан, оплачивая 10% от полной стоимости путевок, 90% оплачивает ОАО «Тольяттиазот».

Туристическим агентством были организованы экскурсионные маршруты по России и зарубежным странам. За 2008 год по туристическим путевкам отдохнуло более 500 работника завода. 70% от полной стоимости путевок оплачивает ОАО «Тольяттиазот» за счет прибыли предприятия. Льготные путевки организованы также и для членов семей работников.

Большое внимание уделяется и детям работников завода. Выделяются льготные путевки: в санаторий «Надежда» за 10% от полной стоимости. Обеспечиваются льготными путевками в лагеря отдыха дети от 7 до 15 лет, оплачивая 10% от стоимости. Организован отдых детей в лагерях, полностью оплачиваемый за счет средств соц. страхования. Предусмотрены льготы в туристических путевках - 30% от стоимости.

В формировании здорового образа жизни базовым является стимулирование занятий физической культурой и спортом.

Для спортивных занятий на предприятии работают спортивные секции, организованы оздоровительные группы, туристический клуб. В 2008 году прошли оздоровление более 850 работников.

ОАО «Тольяттиазот» содержит собственный детский сад, который посещает 152 ребенка из семей работников завода.

Программы социальной защиты пенсионеров, благотворительность и спонсорство.

Неотъемлемой частью социальной политики предприятия является негосударственное пенсионное обеспечение работников. Программа направлена на создание условий, улучшающих материальное положение неработающих пенсионеров, в том числе: единовременные и дополнительные денежные выплаты. Реализация этих мероприятий позволяет обеспечить социальные гарантии пенсионеров предприятия.

При заводе действует совет ветеранов, объединяющий своих пенсионеров. Для поддержания их здоровья выделяются льготные путевки в санаторий за 10% от полной стоимости, организованы группы здоровья. Чествование юбиляров стало традицией на ОАО «Тольяттиазот». Ежеквартально оказывается материальная помощь неработающим пенсионерам.

Предприятие принимает активное участие в социальных проектах городского и областного масштаба. Основное направление благотворительности - поддержка культуры, спорта. Малоимущих инвалидов. Кроме того, помощь оказывается образовательным учреждениям, детским домам и интернатам.

Задачи на 2009 год.

Стоящие перед администрацией, акционерами и работниками завода задачи на 2009 год – это реализовать годовую программу по дальнейшему развитию предприятия, отраженную в приказе-постановлении 01/01.

Для обеспечения стабильной работы производств, надежности, снижения норм расхода природного газа, увеличения производительности компрессорного оборудования, для вывода цехов на проектную производительность в 2009 году планируется выполнение мероприятий:

1. Внедрение новых, прогрессивных катализаторов и сорбентов на агрегатах аммиака и метанола.
2. Реконструкция колонны синтеза по проекту «AMMONIA CASALE» на агрегате аммиака N5.

3. Увеличение поверхности теплообмена змеевика парогазовой смеси в горячей зоне БТА печи риформинга для агрегатов аммиака №№ 6,7.

4. Внедрение частотно-регулируемых приводов на электрооборудование, что позволит снизить расходный коэффициент по электроэнергии на 10-15%.

5. Модернизация 1,2 ниток КФК с увеличением мощности до 147000 тн в год.

6. Ввод в эксплуатацию установки смолы КФ-МТ-20.

7. Завершение строительства порта на Таманском полуострове и пуск 1-й очереди.

8. Выполнение мероприятий, направленных на увеличение производительности агрегатов аммиака АМ-76, ф.»Кемико», карбамида, метанола, КФК.

Все это возможно реализовать при безусловном выполнении принятых Советом директоров производственной программы и бюджета, а также слаженной работы всего коллектива акционерного общества.