

# Завершена модернизация завода

**ТОО «ПетроКазахстан Ойл Продактс» завершил масштабный проект по модернизации и реконструкции предприятия. Для представителей казахстанских средств массовой информации сотрудники провели экскурсию по заводу и ответили на все вопросы.**

Масштабы завода и сроки, за которые здесь установили высокоточное оборудование, впечатляют.

Во время экскурсии журналисты



даться. На заводе продумано все - от экономии времени до утилизации побочных продуктов.

Менеджер пресс-службы ТОО «ПКОП» Е. Жумадил рассказал и показал внедренные технологии, позволяющие проводить отгрузку через новую, причем первую в Казахстане (!), автоматическую установку точечного налива нефтепродуктов.

Модернизация завода началась в 2014 году. А уже в июле 2018 года стартовали пусконаладочные работы на новом промышленном комплексе каталитического крекинга.

«Данный комплекс включает в себя четыре установки: каталитический крекинг мазута, установку гидроочистки бензина, установку обессеривания сжиженных углеводородных газов, установку обессеривания от меркаптанов предельных сжиженных углеводородов от старого завода. Мы также можем сжиженный газ разделять на две части: получать пропан-пропиленовую и бутан-бутиленовую фракции, - рассказывает М. Тапбергенов, и. о. начальника комплекса установки каталитического крекинга ТОО «ПКОП». - Проектная мощность установки составляет два миллиона тонн в год. Мы получаем более пяти процентов высокооктанового бензина. Затем бензин отправляется на очистку, где и получаем бензин качества Евро-4 и Евро-5. Установка очистки от сероводорода и меркаптана сжиженных газов также выпускает качественный продукт».

Комплекс установок каталитического крекинга является одним из важнейших процессов, обеспечивающих глубокую переработку нефти. В него входят четыре установки.

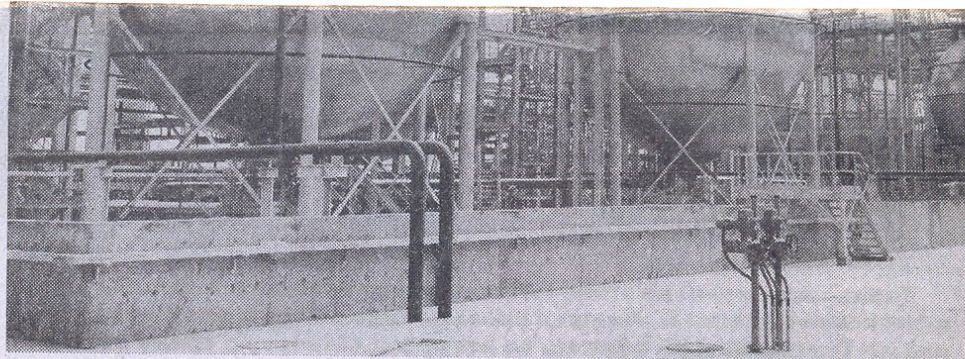
«Современное технологическое оборудование в процессе переработки нефти позволяет не наносить вред окружающей среде, а все отходы полностью перерабатываются», - сказал М. Тапбергенов.

Как уже говорилось ранее, весь процесс производства полностью автоматизирован, и на территории завода рабочих встретишь редко. Причем передвигаются они на велосипедах по специальным дорожкам. Здесь строго соблюдают технику безопасности. К слову, журналисты перед тем как зайти на территорию завода, прошли полный инструктаж по технике безопасности. Иначе нельзя.

За процессом работы крекинга и ОЗХ специалисты следят из операторной - это сердце завода.

Здесь, как на рентгене, видно все происходящие процессы. Малейший сбой тут же устраняется.

«Новая котельная вырабатывает пар на весь завод (365 тонн пара в час), в том числе и на установку крекинга. Есть также установка, которая готовит воду



для котельной и для нужд завода, установка производства азота, технического воздуха высокого и низкого давления», - говорит М. Тапбергенов.

Журналисты имели возможность пообщаться и задать свои вопросы техническому директору завода Б. Баеву.

В частности, представителей СМИ интересовало, какова на сегодня глубина переработки нефти?

«Начну с того, что для рентабельности нефтеперерабатывающего завода глубина переработки и сумма светлых нефтепродуктов имеют важное значение. Поэтому основными задачами реконструкции и модернизации были: увеличение глубины, соответствие международным экологическим стандартам, доведение производительности переработки нефти до шести миллионов тонн. Мы поставили перед собой цель и достигли ее. Если до модернизации глубина переработки

тыс. тонн в год, авиационного топлива - до 400 тыс. тонн в год. При этом предполагается, что доля продукции завода на казахстанском рынке увеличится до 35 процентов.



**В данное время составляется производственная программа на 2019 год, в которой уже заложена переработка шести миллионов тонн в год. Это с учетом остановки завода на текущий ремонт на 15 дней», - отметил Б. Баев.**

До модернизации три нефтеперерабатывающих завода Казахстана перерабатывали суммарно 14,5 млн. тонн в год. После обновления эксперты прогнозируют увеличение переработки нефти в Казахстане не менее 18 млн. тонн в год.

Разработан и утвержден нормативный документ, согласно которому с 2018 года все нефтеперерабатывающие заводы Казахстана перешли на трехгодичный цикл работы технологических установок.

По словам технического директора, все перерабатывающие заводы будут останавливаться на капитальный ремонт один раз в три года сроком на 40-45 дней.

«Срок, отведенный на капитальный ремонт, увеличился в связи с тем, что каталитический крекинг - это более сложный и объемный процесс», - отметил Б. Баев.

По прогнозам экспертов проведенная модернизация казахстанских нефтеперерабатывающих предприятий позволит снять проблему импортозависимости. Все отечественные НПЗ начали выпуск топлива, соответствующего экологическим классам К4 и К5 - аналогом Евро-4 и Евро-5.

Необходимо отметить, что реализация проекта модернизации ШНПЗ на ТОО «ПетроКазахстан Ойл Продактс» велась без остановки действующих технологических линий производства.

**Т. БУРДЕЛЬ**

**50%**

акций завода

владеют  
АО «НК «Каз-  
МунайГаз»  
и CNPC

составляла порядка 73 процентов, то сегодня этот показатель увеличился до 85. Что касается суммы светлых нефтепродуктов, то до модернизации средний показатель был 56 процентов, после модернизации - 83. Можно сказать, что мы выполнили задачи, которые ставили перед собой. Завод увеличил мощность, мы вышли на 18 тысяч тонн в сутки. Что касается экологии, то судите сами. До модернизации мы работали по казахстанским и межгосударственным ГОСТам Таможенного союза, теперь же вышли на международные стандарты Евро-4 и Евро-5».

Реализация проекта модернизации на Шымкентском НПЗ позволила не только нарастить мощности завода для увеличения выхода легких нефтепродуктов, но и стать конкурентоспособными на мировом рынке нефтепродуктов. Производство высокооктанового бензина возросло до 2 млн. 270 тыс. тонн в год, дизельного топлива - до 1 млн. 916