



КуйбышевАзот

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

Московская международная
конференция «Полиамид 2004»



**Объем продаж
(2003 г.) –
6.6 млрд. руб.**

**Численность
персонала –
4 544 человек**



Общая площадь – 3 млн. кв. м.;

Грузооборот – 1,5 миллиона тн в год



КуйбышевАзот
АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

ЭТАПЫ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА «ПОЛИАМИД-6»

**НАЧАЛО
СТРОИТЕЛЬСТВА -
2001 г.**

**СТОИМОСТЬ
ПРОЕКТА
1 899 млн. руб.**



ПРОЕКТ «ПОЛИАМИД-6»

**ХИМИЧЕСКАЯ
ЧАСТЬ**

**ТЕКСТИЛЬНАЯ
ЧАСТЬ**

2004



КуйбышевАзот
АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

ПРОЕКТ «ПОЛИАМИД-6»

ТОРГОВАЯ
МАРКА
ГРАНУЛЯТА ПА-6

Волгамид[®]

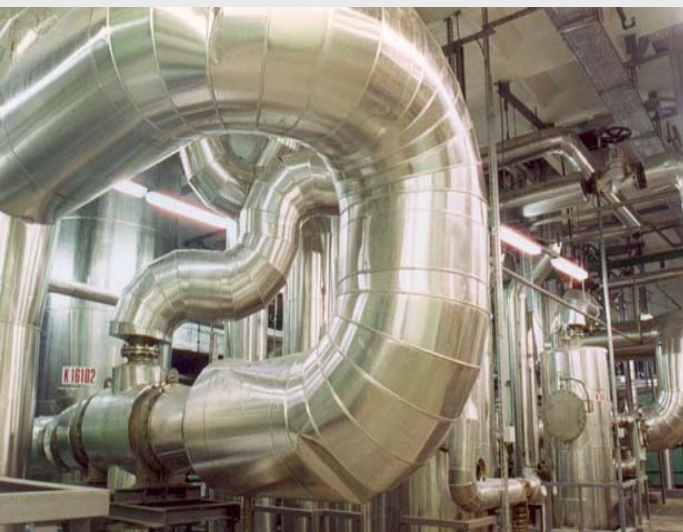
**ХИМИЧЕСКАЯ
ЧАСТЬ**
Технология
Polymer Engineering



МОЩНОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ - 65 т/с

- 2,7 - для инженерных пластиков, текстильных и ковровых нитей;
- 3,4 - для технических нитей, шинного корда, пленок.

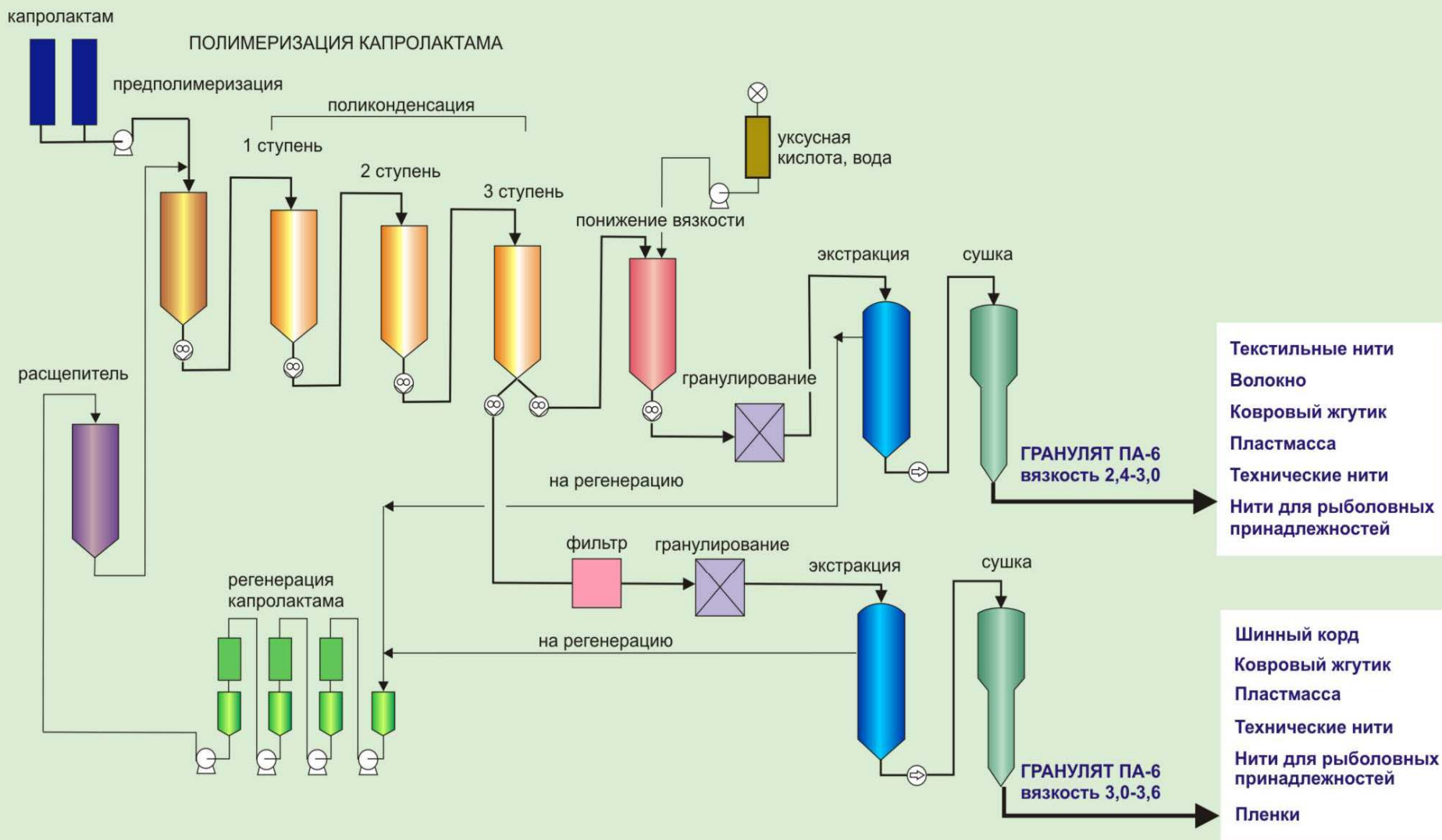
ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ – декабрь 2003



2004



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ПОЛУЧЕНИЯ ГРАНУЛЯТА ПА-6





ВЫСОКОЕ ОДНОРОДНОЕ КАЧЕСТВО:

- ❖ Содержание низкомолекулярных соединений не более 0,6%.
- ❖ Исключение смешения различных видов гранулята на стадии экстракции и сушки.
- ❖ Исключение истирания гранул и пыли в грануляте.

ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ ГРАНУЛЯТА ПО СВОЙСТВАМ:

- ❖ Одновременное получение гранулята двух диапазонов вязкости (2,4-3,0 и 3,0-3,6).
- ❖ Отклонение по относительной вязкости $\pm 0,05$
- ❖ Выработка каждого вида гранулята до 32,5 тн./сутки.

КОНКУРЕНТОСПОСОБНАЯ ЦЕНА:

- ❖ Практически полное использование сырья в процессе производства (регенерация капролактама и возвращение его в процесс).
- ❖ Низкий уровень трудовых затрат (автоматизация процесса).
- ❖ Производство расположено на предприятии, вырабатывающем сырье.
- ❖ Гибкая логистическая схема



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Цвет	блестящий
2. Относительная вязкость в H ₂ SO ₄	2,7 ±0,05 3,4 ±0,05
3. Массовая доля экстрагируемых веществ, %, не более	0,6
4. Массовая доля влаги, %, не более	0,05
5. Размер гранул, мм.	Овальные, max размер 3 ±0,05
6. Температура плавления, °С, не менее	215
7. Концевые аминогруппы, ммоль/кг	37 ±3
8. Плотность, г/см ³	1,12-1,15
9. Насыпная плотность, кг/м ³	Около 710



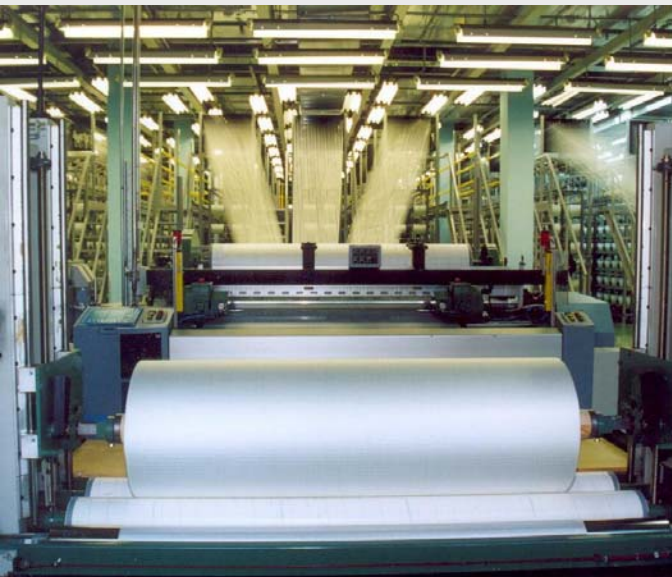
**ТЕКСТИЛЬНАЯ
ЧАСТЬ**

**Технология NoyValesina
Engineering S.p.A. Radici**



ФОРМОВАНИЕ И ВЫТЯЖКА - 20 тн/сутки

КРУЧЕНИЕ И ТКАЧЕСТВО - 20 тн/сутки

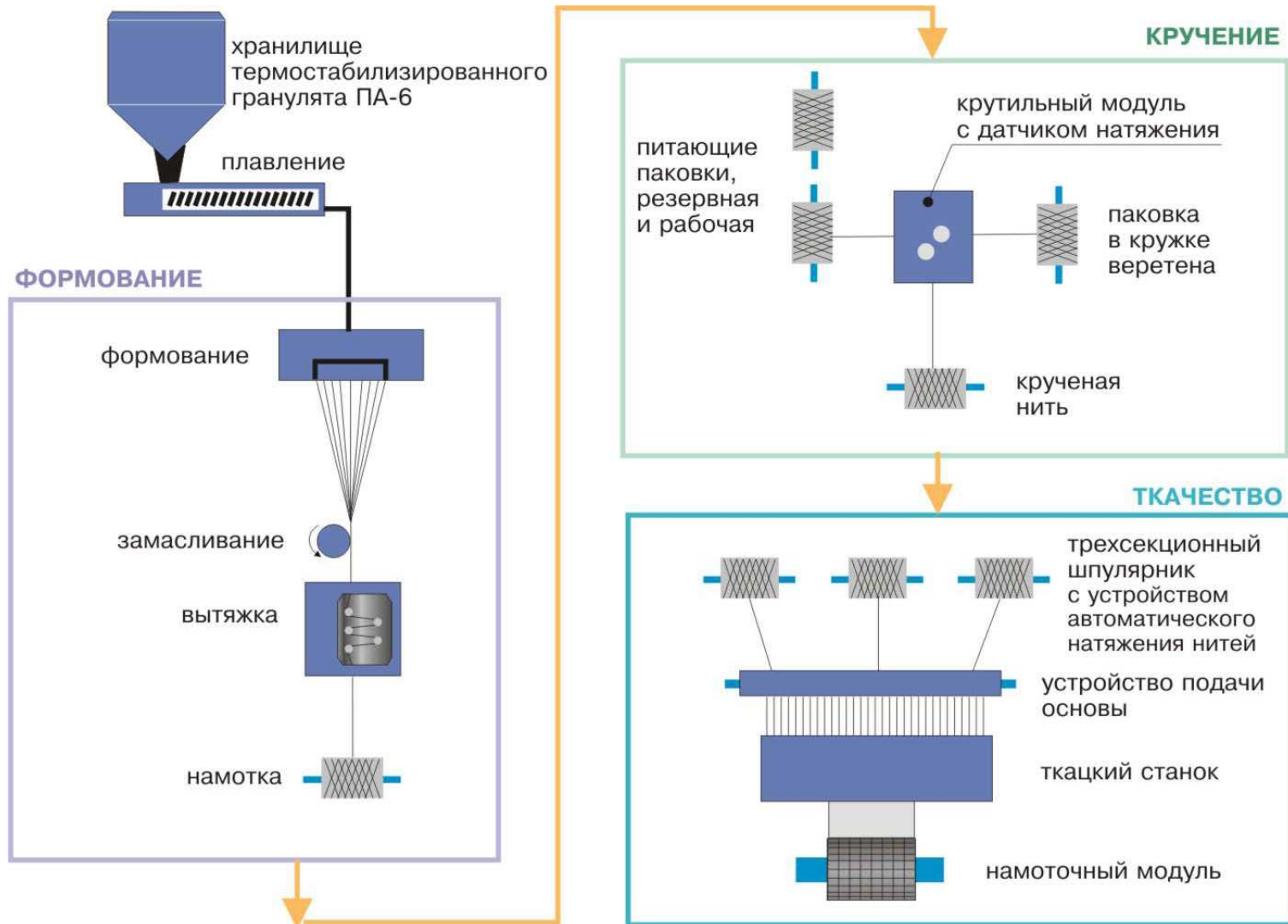


- высокопрочные технические нити 94, 144, 187 текс;
- шинный корд 30/302 КНТС, 22/222 КНТС

ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ – АПРЕЛЬ 2004



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ТЕКСТИЛЬНОЙ ЧАСТИ ПРОЕКТА





ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА НИТИ И ТКАНИ:

1. Установка совмещенного формования и вытягивания фирмы BARMAG AG.
2. Машины кручения Cable Corder CC3 фирмы Allma Saurer Group.
3. Ткацкие станки фирмы Picanol.

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

НИТЕЙ

Удельная разрывная нагрузка не менее 80 сН/текс.

ТКАНИ

Гарантированное постоянное и равномерное качество корда.
Однородное натяжение нитей основы.
Бесшовный корд, ровные края кромок, отсутствие деформации рулонов.
Отсутствие дефекта «провисание».



НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
1. Линейная плотность, текс	90	144	187
2. Число филаментов	140	210, 280	280
3. Отклонение фактической линейной плотности от номинальной, %, не более	$\pm 3,0$	$\pm 3,0$	$\pm 3,0$
4. Разрывная нагрузка, Н, не менее	75 / 80	115 / 123	150 / 160
5. Удельная разрывная нагрузка, сN/текс, не менее	80 / 85	80 / 85	80 / 85
6. Удлинение при разрыве, % не более	21,5	24	24
7. Линейная усадка нити, %, не более *	8	8	8
8. Массовая доля замасливателя, %, не более **	1,2	1,2	1,2
9. Термостойкость, %, не менее	80	80	80

Примечание:

* 177°C, 2 мин.

** используемая замасливающая подготовка "FASAVIN 2732".



НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	Марка кордной ткани	
	30/302 КНТС	22/222 КНТС
1. Структура кордной ткани	187x1x2	144x1x2
2. Толщина нити, мм	0,7±0,03	0,61±0,03
3. Разрывная нагрузка, кгс, не менее	30	22
4. Коэффициент вариации по разрывной нагрузке, %, не более	3	3
5. Удлинение при разрыве, %	28±2	27±2
6. Число кручений на 1 м нити	336±20	380±20
7. Термостойкость, %, не менее *	90	90
8. Линейная усадка, %, не более **	10,5	10,5
9. Ширина ткани, см	148±2	148±2
10. Число нитей на 10 см, по основе по утку	94/75±1 8/10±1	100/80±1 8±1
11. Массовая доля замасливателя, %, не более	1,2	1,2
12. Направление круток	ZZS	ZZS
13. Прочность связи кордной нити с резиной,	130	130

1. Используемая замасливающая подготовка "FASAVIN 2732"

2. Уток – бикомпонентный высокоэластичный (растяжимость не менее 200%).

3. Число нитей основы для ткани 22/222, 15/152 КНТС может быть изменено по согласованию с потребителем.

* 180 °С, 4 часа

** 177°С, 2 мин