



**Walne Zgromadzenie  
Zakładów Azotowych „Puławy” S.A.  
w Puławach**

przez

**Rada Nadzorcza  
Zakładów Azotowych „Puławy” S.A.  
w Puławach**

**Wniosek**

**o wyrażenie zgody na nabycie aktywów trwałych**

W związku z § 55 ust. 3 pkt. 4) Statutu Zakładów Azotowych „Puławy” S.A., wnosimy o wyrażenie zgody na nabycie przez Spółkę aktywów trwałych w ramach zadania inwestycyjnego pt. „Zakup i zabudowa turbosprężarki o wydajności 45 000 Nm<sup>3</sup>/h” o łącznej wartości zwiększonej z kwoty 20.000.000 zł, bez podatku od towarów i usług, do kwoty 24.500.000 zł (słownie: dwadzieścia cztery miliony pięćset tysięcy złotych), bez podatku od towarów i usług.

Uzasadnienie

1/ Informacje ogólne

Zgodnie z uchwałą nr 7 z dnia 3 marca 2008 r. Nadzwyczajne Walne Zgromadzenie Zakładów Azotowych „Puławy” S.A. podjęło decyzję o wyrażeniu zgody na nabycie przez Spółkę aktywów trwałych w ramach ww. zadania o łącznej wartości 20.000.000 zł (bez podatku od towarów i usług).

Budżet pierwotny zadania oszacowano w 2007 roku na podstawie oferty na dostawę turbosprężarki oraz wstępnego szacunku kosztów zabudowy turbosprężarki.

Wzrost kursu USD, od momentu podpisania kontraktu na dostawę turbosprężarki do momentu zakończenia realizacji kontraktu (w oparciu o uśrednioną prognozę kursu USD), szacowany jest na ponad 20%.

W związku z powyższym wnosimy o zwiększenie budżetu w/w zadania do kwoty 24.500.000 zł (bez podatku od towarów i usług) z uwzględnieniem rezerwy w wysokości do 10% na zmiany kursu waluty oraz na nieprzewidziane wydatki.

## 2/ Opis przedsięwzięcia

Powietrze technologiczne jest podstawowym surowcem w procesie produkcji amoniaku, a mianowicie jest źródłem azotu – jednego z dwóch surowców do produkcji amoniaku. Powietrze potrzebne do procesu dostarczają sprężarki powietrza.

W Wydziale Amoniak II (proces reformingu parowego), na jedną linię produkcyjną zużywa się 19 200 m<sup>3</sup>/h powietrza. Instalacja amoniaku składająca się z trzech linii produkcyjnych o wydajności 500 ton NH<sub>3</sub>/dobę każda, wyposażona jest w cztery sprężarki powietrza. Dwie sprężarki posiadają napęd elektryczny, a dwie napędzane są za pomocą turbin parowych.

Sprężarki z napędem parowym pracują od chwili uruchomienia instalacji tj. ponad 40 lat. Na skutek naturalnego zużycia układu przepływowego nie osiągają żądanych parametrów – wydajności i ciśnienia. Jest to jedna z przyczyn nie osiągnięcia pełnej wydajności instalacji. W złym stanie technicznym są także turbiny parowe służące do napędu tych maszyn. Uszkodzenia erozyjne łopatek wirnika i kierownic oraz korpusu turbiny powodują zwiększone zużycie pary napędzanej sprężarki.

Aktualna wydajność pracujących turbosprężarek wynosi około 17 000 m<sup>3</sup>/h każda.

Zakres rzeczowy zadania obejmuje zastąpienie dwóch obecnie eksploatowanych maszyn (z napędem parowym) jedną turbosprężarką nowszego typu o wydajności 45 000 m<sup>3</sup>/h. Zapewni ona potrzebą ilość powietrza dla dwóch linii produkcyjnych, umożliwiając osiągnięcie pełnego obciążenia tych jednostek,



jak również stworzy w tym węźle, warunki do intensyfikacji zdolności produkcyjnej o 15%. Ponadto w ramach zadania zostanie wykonana adaptacja rurociągów przyłączeniowych i fundamentów, zakup i montaż armatury i AKP oraz wykonanie wymaganych przepisami prób i badań rurociągów przyłączeniowych.

### 3/ Efekty ekonomiczne

Efektywność realizacji projektu rozpatrywana musi być wraz z efektami realizowanych już projektów nr 562 oraz 835 polegających na przebudowie instalacji usuwania CO<sub>2</sub> z gazu do syntezy amoniaku na trzech jednostkach (efektem będzie poprawa wskaźników zużycia surowców i mediów). Realizacji tych projektów umożliwi intensyfikację produkcji gazu syntezowego o 15%, a tym samym zwiększenie produkcji amoniaku. Po realizacji przedsięwzięć przewiduje się również zmniejszenie wskaźników zużycia surowców i półproduktów.

Dla zadania, ze zwiększonym budżetem wykonano analizę efektywności, która wykazała, że przy przyjętych założeniach bazowych modernizacja instalacji Benfielda do produkcji gazu syntezowego wraz z zakupem turbosprężarki o wydajności 45 000 Nm<sup>3</sup>/h jest opłacalne ekonomicznie zarówno w długim jak i krótkim okresie analizy:

NPV (11,52%) = 69,18 mln zł,

IRR = 46,5 %

Okres zwrotu 3,4 lat

Nieuwzględnienie w analizie zwiększenia zdolności produkcyjnej pogarsza wyniki jednak dalej są one na wysokim poziomie:

NPV (11,52%) = 29,7 mln zł,

IRR = 27 %

Okres zwrotu 4,7 lat

### 4/ Harmonogram realizacji przedsięwzięcia.

Przewidywany termin zakończenia zadania został określony na 30.09.2011r.

WICEPREZES ZARZĄDU  
  
Marian Rybak

CZŁONEK ZARZĄDU  
  
Wejciech Kozak