

Исх. № АС-137
от 11 мая 1999г.

ПРОТОКОЛ № 36
заседания Правления
Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков

г. Москва

от 28 апреля 1999 г.

ПРИСУТСТВОВАЛИ:

Члены Правления: Рябов В.А., Злотников Л.Е., Серенко А.С., Дуров А.В. (по поручению Хурамшина Т.З.), Шахназаров А.Р. (по поручению Соломина В.П.), Хурамшин Р.Т. (по поручению Тархова В.А.), Лупанов Н.В. (по поручению Бородина В.С.), Чижевский А.А. (по поручению Дюрика Н.М.), Школьников В.М. (по поручению Каминского Э.Ф.), Столяров А.С. (по поручению Баженова В.П.),.

По приглашению: Цимбаревич В.В. (Межправительственный Совет по нефти и газу), Хомяченко Н.И., Белов С.К. (Межгосударственный экономический комитет экономического союза СНГ), Нехорошев Н.Е. (ТОО «КАТАХИМ»), Кураков А.А. (ЗАО «Редмет»), Бубнов Ю.Н. (ОАО «Рязанский НПЗ»), Соболев Б.А. (ЗАО «Общество производителей масел и присадок»), Фрейман Л.П. (ВНИИ НП), Рябов К.В. (дирекция Ассоциации).

ПОВЕСТКА ДНЯ

1. О подготовке к проведению отраслевого семинара по проблемам производства и потребления присадок к маслам. Рассмотрение проекта программы семинара.

Докладчик — Школьников В.М. (ВНИИ НП)

2. Состояние переработки отработанных катализаторов, содержащих драгоценные редкие и цветные металлы. Об издании справочника российских катализаторов нефтепереработки.

*Докладчики — Нехорошев Н.Е. (ТОО «КАТАХИМ»)
Бубнов Ю.Н. (ОАО «Рязанский НПЗ»)
Кураков А.А. (АО «Редмет»)*

3. Разное

I. Необеспеченность производства смазочных материалов отечественными присадками обусловлена рядом факторов:

- ▶ отсутствовали в течение длительного времени инвестиции для создания новых и модернизации действующих производств;
 - ▶ не проводились в течение ряда лет научные исследования по разработке эффективных присадок из-за отсутствия целевого государственного финансирования, что привело к существенному снижению конкурентоспособности вырабатываемых в стране присадок;
 - ▶ снизились объемы действующих производств, имеющиеся мощности по производству присадок используются на низком уровне
- и др.

В этих условиях проведение отраслевого совещания по развитию производства присадок к смазочным материалам с целью найти пути решения выхода из сложившейся ситуации является актуальным.

Проведение семинара планируется в июне с.г. в г. Новополюцк на базе ПО «НАФТАН».

Проект программы совещания предусматривает двенадцать докладов по ряду актуальных проблем, таких как:

- ▶ состояние и перспективы производства присадок на Новополюцком НПЗ;
- ▶ научно-технические мероприятия по обеспечению производства моторных масел присадками собственного производства на Новокуйбышевском НПЗ;
- ▶ опыт получения высокощелочной сульфонатной присадки С-300 и меры по обеспечению присадками к маслам на Омском НПЗ;
- ▶ перспектива производства ассортимента присадок на предприятиях ОАО НК «ЛУКОЙЛ»;
- ▶ пути обеспечения и перспектива развития производства моторных масел присадками на таких предприятиях, как НОРСИ, Рязанский НПЗ, Ангарская НХК, Ярославский НПЗ им. Менделеева, предприятиях Башкирской НХК.

Планируется заслушать доклад ЗАО ОПМП по итогам работы в области производства масел и присадок в 1998 году, а также доклады специалистов ВНИИ НП по состоянию разработок технологии и организации производства современных присадок к моторным маслам (Борщевский С.Б.) и о разработке современных и перспективных моторных масел (Резников В.Л.).

Семинар может быть полезен в части доведения до НПЗ информации о возможностях в производстве отечественных присадок, в их потребностях на российском рынке, уровне качества, обмена информацией и др.

Специалисты Азербайджана и Украины (МАСМА), а также других бывших республик СССР, занимающихся данной проблемой и заинтересованных в развитии этой отрасли, на семинар не приглашались.

Р е ш е н и е:

1. Поддержать полезность и целесообразность проведения семинара -совещания по проблемам развития производства присадок к смазочным материалам, одобрить представленный к рассмотрению проект программы семинара.

2. Просить Школьникова В.М. и Соболева Б. А. (ЗАО «ОПМП») дополнить программу информацией , отражающей состояние сырьевой базы для производства присадок, а также состояние российского рынка присадок к смазочным материалам.

3. Рекомендовать Школьникову В.М. пригласить для участия в семинаре специалистов Украины (МАСМА), Азербайджана, других предприятий и организаций, заинтересованных в данной проблеме по СНГ, специалистов Государственной Академии нефти и газа им. Губкина.

4. Поручить Школьникову В.М., Соболеву Б.А, совместно со специалистами НК «ЛУКОЙЛ» подготовить проект решения семинара.

II. Состояние переработки отработанных катализаторов, содержащих драгоценные редкие и цветные металлы. Об издании справочника российских катализаторов нефтепереработки.

2.1 Информация заместителя генерального директора ТОО «КАТАХИМ» Нехорошева Н.Е.

В период 1985-90гг. переработка отработанных катализаторов, содержащих драгоценные, редкие и цветные металлы осуществлялась в основном на комбинате «Североникель». Движение металла осуществлялось по нормативным бухгалтерским документам, отчетности по форме 2 ДМ и сдачи металла в «Роскомдрагмет».

В период с 1991 по 1996гг. появилось большое количество фирм и организаций с оформленными документами на право работы с драгметаллами (ДМ), что нанесло невосполнимый урон в широком спектре работ в этой области, а именно:

- ▶ неконтролируемый вывоз ДМ за рубеж;

- ▶ исчезновение ряда таких фирм вместе с ДМ;
- ▶ криминализация рынка отработанных катализаторов, содержащих ДМ (хищения, нарушения в отчетности и т.д.);
- ▶ работа с зарубежными переработчиками ДМ и поставка импортных катализаторов;
- ▶ сокращение объемов переработки отработанных катализаторов и наработки отечественной продукции;
- ▶ снижение требований к аналитической базе.

В течение 1992-1999гг. был введен целый ряд законодательных и нормативных актов, регламентирующих сферу деятельности с ДМ.

В настоящее время уже появились платежеспособные предприятия по переработке ДМ со строгой отчетностью, соблюдающие требования и нормы действующих нормативных документов в этой области. К таким предприятиям можно отнести РАО «Норильский Никель», ЗАО «Красцветмет», ОАО-ОЦМ г. Екатеринбург, ЗАО «Редмет» г. Новосибирск, ЗАО «Юнвист» г. Редкино и др. Это позволяет российским НПЗ перерабатывать катализаторы, содержащие ДМ, на отечественных предприятиях.

Кроме того, действующие катализаторные производства (Ангарск, Рязань, Новокуйбышевск и др.) позволяют обеспечить НПЗ широким ассортиментом катализаторов с постепенным совершенствованием и улучшением их характеристик.

Переработка катализаторов, содержащих цветные металлы, находятся в положении накопления этих катализаторов на площадках НПЗ.

В настоящее время на территории Российской Федерации нет предприятий, комплексно извлекающих все ценные компоненты из отработанных катализаторов.

ТОО «КАТАХИМ» разработал такую технологию и просматривает вариант ее пуска на одном из предприятий Башкирии в 2000-2001гг.

Обсуждая все имеющиеся проблемы, связанные с переработкой отработанных катализаторов, содержащих ДМ и ЦМ ТОО «КАТАХИМ» просит дирекцию Ассоциации об организации семинара по данной проблеме с приглашением к участию в нем представителей заинтересованных организаций.

По вопросу издания справочника российских катализаторов нефтепереработки.

Создание такого справочника должно осуществляться коллегиально с привлечением к этой работе представителей науки, разработчиков, производителей, эксплуатационщиков, нефтяных компаний и др. заинтересованных организаций.

2.2 Информация Начальника цеха производства катализаторов ОАО «Рязанский НПЗ» Бубнова Ю.Н.

На катализаторной фабрике ОАО «Рязанский НПЗ» в настоящее время вырабатывается большая и стабильная группа отечественных катализаторов риформинга, таких как ПР-50, ПР-51, REF-23, REF-24, не уступающих по свойствам зарубежному аналогу типа R-56, которые могут быть после дезактивации переработаны с выделением платины и алюминия.

Взвесив возможности и конъюнктуру рынка переработки и производства катализаторов, учитывая наличие на предприятии обученного персонала, работающего с ДМ, наличие подъездных путей, охраняемых складских помещений, аттестованной лаборатории, схемы утилизации отходов и очистки сточных вод, а также другие технические возможности в 1996 году было принято решение о переработке дезактивированных катализаторов и отходов катализаторного производства на ОАО «Рязанский НПЗ».

Монтаж схемы переработки дезактивированных катализаторов на ОАО «Рязанский НПЗ» позволил максимально приблизить использование извлеченной платины к процессу производства катализаторов с исключением стадии получения металлической платины, используя промежуточный продукт — платинохлористоводородную кислоту. Гибкость схемы позволяет получить платиновую чернь по требованию потребителя.

Переработка дезактивированных катализаторов на ОАО «Рязанский НПЗ» позволит снизить себестоимость извлечения ДМ, при этом значительно снижается себестоимость производства катализаторов.

Используемая технология обеспечивает высокое извлечение платины.

В 1999 г. на катализаторной фабрике будут переработаны имеющиеся платино- и палладий содержащие катализаторы. Вопрос о дополнительном извлечении рения можно обсуждать с учетом дополнительных затрат на приобретение и установку дополнительного оборудования. Все капитальные затраты, связанные с созданием установки для извлечения платины из дезактивированных катализаторов, взяло на себя ОАО «Рязанский НПЗ».

Вводимая в I полугодии в действие установка по извлечению платины из дезактивированных катализаторов сможет решить для российских потребителей активных катализаторов ряд проблем, а именно:

- ▶ сокращение сроков изготовления и поставки катализаторов заказчику за счет оборотной платины;
- ▶ снижение цены катализатора, т.к. в стоимость катализатора войдет стоимость платины по цене ее извлечения из дезактивированных катализаторов и стоимость изготовления катализатора без платины.

Предлагаемая схема работы на российском рынке экономична и в связи с этим привлекательна.

2.3. Опыт переработки дезактивированных катализаторов нефтепереработки в ЗАО «Редмет».

Широкое использование в нефтепереработке процессов каталитического риформинга привело к возрастанию объемов получения вторичной платины из отработанных (дезактивированных) катализаторов.

Дезактивированные платиновые катализаторы риформинга являются специфическим сырьем: они однородны по вещественному и гранулометрическому составу, при их переработке отсутствует необходимость разделения металлов платиновой группы. В связи с этим целесообразно перерабатывать их не на крупных металлургических предприятиях в одном технологическом цикле со шлиховой платиной и концентратами металлов платиновой группы, а на специализированных предприятиях, адаптированных к данному сырью. При этом открываются широкие возможности производственной кооперации между фирмами, занимающимися сбором и первичной подготовкой дезактивированных катализаторов, их химическим обогащением, аффинажем платины, производством катализаторов.

Примером успешной деятельности на рынке переработчиков дезактивированных катализаторов является работа акционерного общества «Редмет» (г. Новосибирск).

Фирма основана в 1992 году и размещается на промышленной площадке Новосибирского завода редких металлов.

Технология химического обогащения и аффинажа платины основаны на разработках специалистов предприятия, защищена патентами России и успешно используется в течение 7 лет.

Помимо разработок своих специалистов деятельность ЗАО «Редмет» основана на тесной кооперации с предприятиями-партнерами. Такими партнерами являются:

- ▶ ведущий разработчик катализаторов риформинга и крекинга — фирма «Олкат» г. Санкт-Петербург;
- ▶ Ангарская и Рязанская катализаторные фабрики;
- ▶ Екатеринбургский завод по обработке цветных металлов;
- ▶ Красноярский завод цветных металлов.

Реализованная схема кооперации позволяет предложить заказчикам весь комплекс услуг по полной перегрузке установок риформинга с переработкой дезактивированных катализаторов, изготовлением нового катализатора и пуском его в эксплуатацию.

В настоящее время производственные мощности фирмы позволяют перерабатывать до 400 т дезактивированных катализаторов в год с извлечением платины 98%.

Расчет с заказчиком по его желанию может осуществляться:

- ▶ платиновой чернью;
- ▶ платиновыми слитками;
- ▶ денежными средствами;
- ▶ новыми катализаторами взамен отработанных.

ЗАО «Редмет» может осуществлять:

- ▶ переработку практически всех типов катализаторов, содержащих металлы платиновой группы (МППГ);
- ▶ переработку техногенного и природного сырья, содержащего драгоценные металлы.

Р е ш е н и е:

1. Принять к сведению информацию ООО «КАТАХИМ», ОАО «Рязанский НПЗ», ЗАО «Редмет» о состоянии переработки отработанных катализаторов, содержащих драгоценные, редкие и цветные металлы.

2. Рекомендовать дирекции Ассоциации довести полученную информацию до предприятий и нефтяных компаний.

3. Считать целесообразным организовать в рамках деятельности Ассоциации семинар по данной проблеме с привлечением к участию в нем специалистов заинтересованных предприятий, организаций России и СНГ, НИИ, Гохрана, Пробирного надзора, владельцев драгметаллов и др.

4. Рекомендовать руководству ЗАО «Редмет» заручиться заключениями об эффективном взаимодействии по указанной проблеме с предприятиями нефтеперерабатывающей отрасли.

5. Считать целесообразным провести в мае с.г. в рамках деятельности Ассоциации согласительное совещание по вопросу созданию справочника российских катализаторов нефтепереработки с участием в нем научных специалистов в этой области, разработчиков, производителей, эксплуатационщиков, нефтяных компаний и др. заинтересованных организаций.

III. В разделе «Разное» генеральный директор Ассоциации Рябов В.А. доложил информацию

3.1. О состоявшемся в апреле заседании Коллегии Министерства топлива и энергетики Российской Федерации, посвященном состоянию и перспективах развития нефтеперерабатывающей промышленности. Впервые на уровне руководства Министерства рассмотрено истинное положение в отрасли. И хотя принятые Коллегией решения не отражают в полном объеме пути выхода из кризисной ситуации по многим проблемам, сам факт проведения такого заседания является положительным фактором.

3.2. Об обращении по инициативе Ассоциации группы руководителей нефтеперерабатывающих предприятий и научных организаций отрасли в Правительство о кризисном состоянии нефтеперерабатывающей промышленности с просьбой принять неотложные меры по ряду проблем. Письмо в Правительстве рассмотрено, по нему есть соответствующие поручения.

3.3. Об отсутствии интереса со стороны нефтяной компании «Башнефтехим» к отраслевым проблемам. Представители компании не принимают участия в семинарах и совещаниях, проводимых в рамках деятельности Ассоциации, не отвечают на предложения.

Р е ш е н и е:

1. Принять к сведению информацию Рябова В.А.

2. Просить члена Правления Ассоциации Хурамшина Т.З. об оказании содействия в активизации позиции руководства НК «Башнефтехим» в решении общепромышленных проблем.

Генеральный директор

В.А. Рябов

Секретарь

Ю.Н. Горячева