



А С С О Ц И А Ц И Я
НЕФТЕПЕРЕРАБОТЧИКОВ и НЕФТЕХИМИКОВ

Исх. № АС-60
от 1 марта 2006г.

ПРОТОКОЛ № 73

**заседания Правления
Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков**

г. Москва

21 февраля 2006г.

ПРИСУТСТВОВАЛИ:

Члены Правления: Баженов В.П., Белуник А.И. (по поручению Рыбина В.Е.), Кастерин В.Н, Мелинг А.А., Нападовский В.В., Ракитский В.М., Рауд Э.А. (по поручению Капустина В.М.), Рябов В.А., Савинов А.Е. (по поручению Яновского А.Б.), Смирнов Л.П. (по поручению Злотникова Л.Е.), Хурамшин Р.Т. (по поручению Шекера Д.В.), Хурамшин Т.З., Чаговец А.Н. (по поручению Дюрика Н.М.), Школьников В.М., Яскин В.П.

По приглашению: Батыжев Э.А. (ОАО НПК «Кедр-89»), Бауман А.Э. (ЗАО «ЮКОС-РМ»), Галиев Р.Г. (ОАО «ВНИИ НП»), Дунюшкина Р.Е. (ОАО «ЦНИИТ-Энефтехим»), Жарков Б.Б. (ОАО «ВНИИнефтехим»), Железников Н.А. (ГУП «Башги-пронефтехим»), Заманов В.В. (ЗАО «Тулаинжнефтегаз»), Зуга И.М. (ОАО «Омскнефтехимпроект»), Кашин О.Н. (ОАО «Ленгипронефтехим»), Кричко А.А. (Углеродтопхим технологии), Лазутова Л.И. (ОАО «ВНИИОС»), Лихолобов В.А. (Институт ППУ СО РАН), Лебедев Ю.Н. (ОАО НПК «Кедр-89»), Озеренко А.А. (Углеродтопхим технологии), Окнина Н.В. (ОАО «ЭЛИНП»), Ратовский Ю.Ю. (ОАО НПК «Кедр-89»), Тыщенко В.А. (ОАО «СвНИИ НП»), Фолиянц А.Е. (ОАО «ВНИКТИнефтехимоборудование»), Хавкин В.А. (ОАО «ВНИИ НП»), Шакун А.Н. (ОАО «НПП Нефтехим»), Шахназаров А.Р. (АНН), Шохова Л.К. (ГУП «Салаватгипронефтехим»).

Из приглашенных на заседание не явились представители ООО «САПР-Нефтехим», ЗАО «ПМП», ЗАО «Нефтехимпроект», ОАО «Ангарскнефтехимпроект», ОАО «Самаранефтехимпроект», ОАО «ЛУКОЙЛ-Ростовнефтехимпроект», ГУП ИНХП РБ.

ПОВЕСТКА ДНЯ:

1. О конкурентоспособных разработках российских отраслевых научно-исследовательских и проектных институтов

Докладчики: Руководители институтов

2. О приеме в члены Ассоциации

Докладчик: Рябов В.А., АНН

3. Разное

I. Со вступительным словом по повестке дня выступил генеральный директор АНН Рябов В.А.

Отраслевую науку представляют 24 российских научно-исследовательских и проектных институтов. Кроме того, к проблемам развития отрасли приобщается Российская академия наук (группа Хаджиева С.Н.), Институт катализа Сибирского отделения РАН, Институт проблем переработки углеводов СО РАН, ОАО НПК «Кедр-89».

По форме собственности отраслевые институты можно разделить следующим образом:

5 – открытые акционерные общества, контрольный пакет акций которых находится в государственной собственности;

4 – государственные унитарные предприятия (это институты Башкирии и Татарии);

5 – входят в состав вертикально интегрированных компаний;

10 – являются условно независимыми организациями.

Участникам заседания предлагается рассмотреть вопрос о конкурентоспособных разработках институтов и сообща выработать пути для более широкого практического использования их в процессе модернизации российских НПЗ.

Институты представили к заседанию информацию о собственных разработках. Однако в представленной информации зачастую не приведены сравнительные данные разработок с современными зарубежными аналогами. Можно отметить высокий уровень разработок и подготовку материалов ВНИИУС.

В последние годы государство практически устранилось от координации и финансирования деятельности прикладной отечественной науки. Институты были брошены на самовыживание, что не способствовало обеспечению условий для создания новых отечественных прогрессивных проектов в области развития нефтеперерабатывающих производств.

В условиях жесткой конкуренции со стороны современных зарубежных фирм, хлынувших на российский рынок со своими высокоэффективными процессами и катализаторами, тем не менее, практически все институты выжили и сыграли определенную положительную роль по поддержанию и модернизации действующих на заводах отрасли процессов.

Продолжают достаточно успешно работать российские катализаторные фабрики, несмотря на то, что рынок катализаторов на 50% захвачен видными зарубежными фирмами

Выпуск микросферических катализаторов крекинга организован в ОАО «Сибнефть-Омский НПЗ», который обеспечивает ими только собственные нужды. По своим свойствам омский катализатор не уступает импортным.

Катализаторы риформинга в России выпускают ЗАО «Промышленные катализаторы» (г. Рязань), принадлежащая ОАО «ТНК-ВР» и Ангарская катализаторная фабрика нефтяной компании ЮКОС.

Российские катализаторы гидроочистки не уступают импортным по своим основным свойствам и успешно конкурируют с ними. В то же время новые требования по содержанию серы в различных нефтяных фракциях, принятые европейским сообществом и США, заставляют руководителей НПЗ покупать импортные катализаторы нового поколения, отесняя российские.

Неплохой катализатор изомеризации создан в Краснодаре.

В то же время следует отметить, что западные фирмы не всегда внедряют передовые технологии, оборудование, катализаторы и, желая удешевить проект, привлекают к проекту третьи страны. В результате порой в рамках проекта поставляется низкокачественное оборудование и материалы, что отрицательно сказывается на эксплуатации таких процессов.

Учитывая вышеизложенное, институтам необходимо объединить усилия по продвижению собственных разработок в отечественную нефтепереработку.

С нефтяными компаниями необходимо договариваться о более широком привлечении потенциала и опыта наших институтов при проведении экспертизы закупаемых за рубежом процессов, оборудования, катализаторов и материалов, а также использовании отечественных проектов при модернизации НПЗ.

Принимая во внимание, что в настоящее время разрабатываются технические регламенты, регламентирующие экологические характеристики выпускаемых нефтепродуктов на европейском уровне, а также требования к безопасности процессов (оборудованию, технологии, средства управления), необходимо учитывать и строго соблюдать эти требования, как в закупаемых проектах, так и в новых разработках.

Институтам в свою очередь следует активизировать свою работу по участию в тендерах по внедрению своих процессов, оборудования, катализаторов и если не в состоянии самостоятельно выиграть тендер, то принимать совместное участие в проектах зарубежных фирм.

В связи с тем, что вопросы создания научно-технического холдинга в виде государственного нефтяного института на базе научных и проектных организаций нефтеперерабатывающей промышленности, основным акционером которых является государство, а также холдинга катализаторов в настоящее время не нашли своего решения, предлагается создать в составе Ассоциации Технический комитет, занимающийся вопросами институтов, продвижению отечественных разработок в промышленность.

В состав Технического комитета предлагается включить Хаджиева С.Н., Капустина В.М., Галиева Р.Г., Злотникова Л.Е., Лебедева Ю.Н., Рябова В.А. с привлечением Ростехнадзора (Шаталов А.А.), Росэкспертизы (Малов Е.А.), представителей Росэнерго и Минпромэнерго России.

В заключение Рябов В.А. отметил, что отдельные нефтяные компании такие, как ОАО «ЛУКОЙЛ», ОАО НГК «СЛАВнефть», ЗАО «Рязанская НПК», в настоящее время уделяют достаточно внимания развитию своих нефтеперерабатывающих производств. Однако вызывает беспокойство за техническое состояние НПЗ Самарской группы, Ачинска, Орска, Краснодара, Афипского, Московского НПЗ. Возлагаются большие надежды на вновь созданную нефтяную компанию Русснефть, куда вошли Краснодарэконейфть, Орскнефтеоргсинтез, Оренбургский нефтемаслозавод.

Далее выступили представители институтов и нефтяных компаний.

1. Лебедев Ю.Н. (ОАО НПК «Кедр-89»)

ОАО «НПК «Кедр-89» является российской инжиниринговой компанией, которая занимается преимущественно строительством установок «под ключ». ОАО «НПК «Кедр-89» накопил достаточно большой опыт в разработках и совершенствовании технологии первичной переработки нефти. За последние годы компанией построены «под ключ» две установки и выполнены комплексные реконструкции 6 установок ЭЛОУ АВТ-2 (Комсомольск-на-Амуре), ЭЛОУ АТ-500 (пос. Ванино), ЭЛОУ АВТ-3 (Орск), ЭЛОУ АВТ-4 в составе комбинированной установки ГК-3 (г. Кременчуг), ЭЛОУ АВТ-6 (г. Ангарск), ЭЛОУ АВТ-2 (г. Нижневартовск). Все эти проекты успешно реализованы, установки находятся в эксплуатации. Основная цель реконструкции и строительства новых установок состояла в том, чтобы при обеспечении качества целевых продуктов резко снизить энергопотребление на тонну перерабатываемого сырья. Не секрет, что большая часть российских установок первичной переработки нефти морально и физически устарели, что приводит к значительному перерасходу энергии на тонну перерабатываемой нефти, в среднем в 3,5-4 раза выше современного уровня. Одновременно это приводит к увеличению выбросов вредных веществ (Nox, CO, CO₂, SO₂) в атмосферу, поэтому совершенствование технологии первичной переработки нефти – актуальная задача, как для строительства новых установок, так и для реконструкции действующих.

Во всех проектах, а их на сегодняшний день выполнено 8 НПК «Кедр-89» разрабатывал технологию в объеме базового проекта, проводя анализ различных вариантов схем, подбирая оптимальные технологические параметры процесса, высокоэффективное оборудование. В результате в новых установках удалось снизить удельные энергетические затраты на установке ЭЛОУ-АВТ-2 в Комсомольск-на-Амуре в 2,5-3 раза. Удельный расход энергии на этих установках составил 14 кг условного топлива (в совокупности - печное топливо, водяной пар, электроэнергия) на 1 т. перерабатываемого сырья. При реконструкции старых установок удельный расход условного топлива несколько выше (18 кг/1т нефти). Достигнуть этого удалось совокупностью комплексных мер – совершенствованием технологии, использованием современного оборудования (новые печи, теплообменники, конденсаторы, насосы, контактные устройства). КИП и А использовались западных фирм. Во всех проектах Компания работала в тендере с современными мировыми компаниями (ABB, Shell и др.). Все реализовано и работает в соответствии с установленными требованиями.

В настоящее время Компания выиграла тендер на выполнение базового проекта установки ЭЛОУ АВТ-7 в Нижнекамске, где тоже показали энергетика на 14 кг условного топлива. Во всех 8 выполненных базовых проектах установок регламент на проектирование разрабатывал НПК «Кедр-89». Компания располагает всеми расчетами, схемами, соответствующими программами обеспечения, современным оборудованием.

В зависимости от качества нефти и требований к продуктам разделения НПК «Кедр-89» имеет набор апробированных технологических схем, которые представлены для информации участникам совещания в материалах, подготовленных Компанией к настоящему заседанию.

ОАО НПК «Кедр-89» приобрел лицензию у ООО «Нефтехимстарт» (г. Ярославль) на строительство 5-ти установок по производству высокооктановых добавок к автомобильным бензинам (МТБЭ и ЭТБЭ) на основе фракции ББФ. Первая установка производства МТБЭ (мощностью 60 тыс.т/год) была построена «под ключ» в 2002 году в Кременчуге. В структуре установки использованы отечественный новый катализатор, высокоэффективное оборудование. Использование в технологии более экономичных процессов экстракции и абсорбции наряду с ректификацией позволили существенно снизить затраты энергии по отношению к базовой технологии производства МТБЭ примерно в 3 раза. Эксплуатационные затраты на производство одной тонны МТБЭ составляют в среднем 10 долл. Развитие технологии продолжается в направлении расширения сырьевой базы. Все оборудование на этой установке кроме КИП и А отечественное.

2. Железников Н.А. (ГУП «Башгипронефтехим»)

ГУП «Башгипронефтехим» сегодня один из самых больших институтов по численности сотрудников (970 человек). Институт имеет филиал «Нефтепроект» с численностью 320 человек, который обслуживает объекты нефтедобычи для предприятий «Башнефти». Центральное подразделение института составляет 650 человек. Большая численность объясняется тем, что уфимская группа заводов делегировала институту часть своих работников генпланов и ОКСа. В связи с этим институт оказывает кроме проектных услуг, подрядные и другие услуги. В основном институт загружен объемами работ по уфимским заводам.

При этом институт выполняет работы по своей специализации - этиленовым производствам и установкам замедленного коксования. Проводится модернизация этиленовых производств в Ангарске, в Салавате, Нижнем Новгороде. В настоящее время получен заказ на рабочее проектирование от ПО «Казаньоргсинтез» по проекту его базовой технологии на реконструкцию этиленовых производств с доведением объемов выработки этилена с 200 тыс. до 605 тыс. т. в год.

По коксованию выполнена реконструкция установки замедленного коксования на НПЗ в Туркменбаши, в результате которой увеличена мощность установки по сырью с 600 тыс. т. до 1 млн т. в год.

Сейчас получили заказ от ОАО «Уфанефтехим» на проектирование установки замедленного коксования мощностью 1200 тыс. т/год. На ней будут перерабатываться все заводские остатки.

В заключении директор заверил, что институт может проектировать любой процесс при хорошем базовом проекте. Примером тому могут служить выполненный рабочий проект процесса изомеризации по технологии фирмы Шелл в Хабаровске, висбрекинга на Саратовском НПЗ мощностью 800 тыс. т/год, являющийся секцией ЭЛОУ АВТ-б.

2. Хавкин В.А. (ОАО «ВНИИ НП»)

За последние годы институтом освоены в промышленности ряд новых технологий, не уступающих по своему уровню зарубежным аналогам, что позволяет институту участвовать в тендерах на новые технологические процессы. К большому сожалению, институт часто эти тендеры проигрывает западным компаниям, хотя разработанные институтом технологии не уступают по своему уровню западным.

К указанным процессам относятся:

- этерификация спиртами бензинов каталитического и термического крекинга (позволяет увеличить октановое число бензина на 7-8 пунктов по ММ при одновременном уменьшении содержания олефиновых углеводородов);
- алкилирование бензолсодержащих фракций каталитического риформинга легкими олефинами (позволяет увеличить октановое число бензина на 1-7 пунктов по ИМ при одновременном превращении бензола в алкилароматические углеводороды);
- гидрирование бензолсодержащих фракций каталитического риформинга с образованием циклогексана и метилциклопентана (позволяет снизить содержание бензола до 0,3% масс. без потери октанового числа);
- глубокая гидроочистка бензинов термического крекинга и коксования в смеси с прямогонным дизельным топливом (позволяет получить высококачественное сырье каталитического риформинга);
- селективная гидроочистка бензинов каталитического крекинга (позволяет снизить содержание серы от 0,1-0,2 % масс. до 0,03-0,05% масс. при сохранении высокого октанового числа);
- каталитический крекинг вакуумных дистиллятов с получением 52-54% высокооктанового компонента автобензина;
- мягкий гидрокрекинг вакуумных дистиллятов с получением 20-40% дизельных фракций и малосернистого остатка (система КТ-2);
- глубокая гидроочистка – деароматизация прямогонных дизельных дистиллятов при 5 МПа (позволяет получать дизельное топливо. Содержащее менее 0,03-0,05% масс. серы и менее 20% масс. ароматических углеводородов);
- глубокая гидроочистка-деароматизация смесей прямогонных и вторичных дизельных дистиллятов при 7-10 МПа (позволяет получать экологически чистое дизельное топливо).

Широкомасштабная реализация указанных процессов позволит организовать производство автобензинов и дизельных топлив в полном соответствии с мировыми стандартами (для чего потребуются значительные инвестиции).

Важнейшей задачей является сохранение научных кадров.

Сейчас идет утечка научных кадров.

Все известные в мире крупные нефтяные фирмы располагают исследовательскими центрами и тратят на исследования 5-8% от объемов получаемой прибыли. В России, к сожалению, этого не наблюдается. Нашу науку необходимо поддерживать заказами на технологии в тех случаях, когда разработки конкурентоспособны, либо уступают зарубежным аналогам несущественно. В этих случаях необходим разумный протекционизм по отношению к отечественным разработкам.

Российским нефтяным компаниям следовало бы более активно сотрудничать с отраслевыми институтами в деле модернизации нефтеперерабатывающих производств с использованием отечественных разработок.

Безусловно, технологии зарубежных фирм часто находятся на весьма высоком уровне и их привлечение на российские НПЗ также необходимо. Однако использование собственных разработок обеспечит нефтеперерабатывающей отрасли устойчивость и независимость.

Однако для продвижения разработок института на российский рынок необходимо развивать в институте службы маркетинга.

Объединение совместных усилий с другими институтами (например, с ВНИПИнефть) позволит выигрывать тендеры на отечественные проекты высокоэффективных и конкурентоспособных технологий.

3. Лихолобов В.А. – чл.-кор. РАН, директор Института проблем переработки углеводородов СО РАН

Институтом представлена информация о разработках института в материалах, подготовленных к заседанию.

Информация разделена на три раздела: законченные разработки, внедренные в промышленность; разработанные, но еще не работающие и перспективные разработки.

По первому разделу – это катализаторы крекинга для максимального отбора бензиновой фракции ЛЮКС-1 при переработке гидроочищенного и ЛЮКС-2 при переработке смеси негидроочищенного вакуумного газойля с более чем 40% продуктов вторичного происхождения. Катализаторы превосходят известный мировой уровень по отборам бензина. Выпущено более 3000 т. Единственным производителем этих катализаторов является Омский НПЗ. На другие предприятия катализатор не поставляется.

Также разработан новый катализатор риформинга ПР-71. Катализатор является новой версией промышленного катализатора серии ПР. Промышленное производство освоено в Рязани. Нарботано 4 партии катализатора, которые загружены и успешно эксплуатируются в России и на Украине. Стоимость нового катализатора ниже зарубежных аналогов.

Катализаторы соответствуют мировому уровню, что дает право участвовать в тендерах наряду с зарубежными фирмами. Однако выиграть в тендерах, как правило, проблематично.

Есть несколько разработок, которые в настоящее время готовы, но не внедрены. Например, небольшая разработка – катализатор для скелетной изомеризации Н-бутиленов в изобутилен на основе оксида алюминия с нанесением ультранизкого количества оксида циркония. Катализатор обеспечивает термодинамически возможные выходы изобутилена и находится на уровне известного катализатора фирмы Engelhard.

Разработан процесс биформинга, предназначенный для производства высокооктановых компонентов автобензина на установках каталитического риформинга бензиновых фракций и сжиженных углеводородных газов. Процесс обеспечивает увеличение выхода целевого продукта на 3-8%.

Процесс пентаформинга предназначен для получения риформинг-бензинов с октановым числом не менее 95 (ИМ) и содержанием ароматических углеводородов не более 50% масс. Процесс направлен на увеличение октанового числа неароматической части риформинг-бензинов.

Разработаны добавки к катализаторам крекинга на основе цеолита ZSM-5 для увеличения отбора олефинов C₃ и C₄. Изменяя характеристики цеолита, можно регулировать степень увеличения выхода пропилена или бутиленов. Добавка прошла опытно-промышленные испытания на секции 200 комплекса КТ-1/1.

Другие перспективные разработки - это катализаторы крекинга вакуумного газойля с отбором высокооктановой бензиновой фракции более 60%. Селективность по бензи-

ну при стандартных условиях испытаний достигает 85%, что на 7% превышает мировой уровень, Это катализатор для глубокого крекинга.

Другие разработки представлены в материалах института.

4. Шакун А.Н. (ОАО «НПП Нефтехим»)

Основными конкурентоспособными разработками института являются:

Технология изомеризации легких бензиновых фракций «Изомалк-2»

Технология изомеризации пентан-гексановых фракций «Изомалк-2» разработана и внедрена в промышленности в последние годы. Первое внедрение осуществлено в 2003 году на установке Л-35-5 ОАО «Уфанефтехим». Установка перепрофилирована на процесс изомеризации с минимальными затратами и выведена на показатели работы, значительно превышающие показатели цеолитных катализаторов, Это стало основанием для выбора технологии и катализатора СИ-2 еще тремя предприятиями в Лисичанске, Рязани, Киришах. Внедрение технологии «Изомалк-2» на этих предприятиях в 2005 году показало, что новая технология обладает преимуществами перед всеми известными технологиями фирм UOP, Axens, Sud Chemie.

Катализатор СИ-2 имеет преимущества как по отношению к цеолитным катализаторам, так и хлорированным. Это означает, что выбор технологии «Изомалк-2» возможен как при перезагрузках установок, работающих на цеолитных катализаторах, так и при строительстве новых установок изомеризации.

Катализаторы риформинга бензиновых фракций.

В области каталитического риформинга имеется серия российских катализаторов для установок со стационарным слоем катализатора, не уступающих катализаторам иностранных фирм. Это катализаторы REF ОАО «НПП Нефтехим» и катализаторы ПР Института проблем переработки углеводородов СО РАН. В 2006 году ОАО «НПП Нефтехим», ИППУ СО РАН и ЗАО «Промкатализ» объединили свои усилия, и вышли на рынок с катализатором, объединяющим положительные характеристики своих предшественников

5. Ракитский В.М. (ОАО «ЛУКОЙЛ»)

Следует отметить одну из проблем, связанную с потерей в стране системы базового проектирования, как это было отмечено другими участниками совещания.

При проведении тендеров по проектам процессов выявляется более низкий уровень отечественных проектов в сравнении с ведущими зарубежными фирмами. Кроме того, ответственность НИИ по своим процессам заканчивается на стадии технологического регламента, ответственность проектного института – на стадии рабочего проекта.

НИИ не заботятся обеспечения своих разработок сильным инжинирингом, а проектные институты не кооперируются с крупными лицензиарами по вопросу приобретения лицензий на право быть основными разработчиками базового проекта.

Кроме того, многие заявленные процессы как конкурентоспособные, на самом деле существенно отстают как по конструктивному обеспечению, так и по другим характеристикам аналогичным процессам зарубежных фирм.

Нефтяные компании готовы сотрудничать с отечественными институтами при условии, что институты будут нести финансовую ответственность за свои разработки и обеспечивать твердые гарантии на предоставляемые услуги.

6. С краткими выступлениями выступили генеральные директора институтов - Галиев Р.Г. (ОАО «ВНИИ НП»), Тыщенко В.А. (ОАО «СвНИИ НП»), технический директор Кашин О.Н. (ОАО «Ленгипронефтехим»), члены Правления АНН – Баженов В.П., Яскин В. П. и др.

Более подробные материалы о проводимых институтами разработках представлены в Дирекцию Ассоциации и представлены участникам заседания.

По результатам обсуждения вопроса принято следующее:

1. Просить генерального директора ОАО «ЦНИИТЭнефтехим» разместить информацию о конкурентоспособных разработках институтов в одном из периодических журналах, издаваемых ЦНИИТЭнефтехим.

2. Руководителям НИИ и проектных институтов

- **развивать в составе своих организаций маркетинговые службы и усиливать рекламную деятельность о собственных разработках;**
- **повышать уровень подготовки к участию в тендерах по размещению своих разработок и проектов;**

- **более тесно взаимодействовать с инофирмами по совместной реализации проектов этих фирм на российских НПЗ;**

- **возродить систему создания базовых проектов;**

- **повысить финансовую и гарантийную ответственность за предоставляемые услуги;**

- **повышать уровень разработок технологий и проектов с учетом новых современных процессов переработки нефти, предлагаемых западными фирмами.**

3. В составе Ассоциации создать Технический комитет, занимающийся вопросами институтов, производством катализаторов, продвижению отечественных разработок в промышленность в составе Хаджиева С.Н., Капустина В.М., Галиева Р.Г., Злотникова Л.Е., Лебедева Ю.Н., Рябова В.А. с привлечением Ростехнадзора (Шаталов А.А.), Росэкспертизы (Малов Е.А.), представителей Росэнерго и Минпромэнерго России.

4. Обратиться в Правительство Российской Федерации с просьбой оказать государственную помощь и финансовую поддержку отраслевым научно-исследовательским и проектным институтам, в которых государство владеет контрольным пакетом акций.

II. Разное

2.1. О приеме в члены Ассоциации

В Правление Ассоциации поступили заявления о принятии в члены Ассоциации от ОАО НГК «РуссНефть» (письмо от 30.01.06 № МГ-658), ОАО «ТНК-ВР Менеджмент» (письмо от 30.01.06 № 024-024/0010и-ТБ), Некоммерческой Организации Ассоциации «Ростехэкспертиза» (письмо от 23 декабря 2005 г. № 239).

В.А. Рябов кратко сообщил об основных направлениях деятельности и планах сотрудничества с этими организациями и предложил принять ОАО НГК «РуссНефть», ОАО «ТНК-ВР Менеджмент», Некоммерческой Организации Ассоциации «Ростехэкспертиза» в члены Ассоциации.

Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):

ОАО НГК «РуссНефть»

«За» -15

«Против» - нет

«Воздержались» - нет

Решение:

Принять ОАО НГК «РуссНефть» в члены Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков

ОАО «ТНК-ВР Менеджмент»

«За» – 13

«Против» – нет

«Воздержались» 2

Решение:

Принять ОАО «ТНК-ВР Менеджмент» в члены Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков

Некоммерческой Организации Ассоциации «Ростехэкспертиза»

«За» - 14

«Против» – нет

«Воздержались» - 1

Решение:

Принять Некоммерческую Организацию Ассоциация «Ростехэкспертиза» в члены Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков.

2.2. В связи с изменением места работы представителя от нефтяной компании ЗАО «ЮКОС-РМ» в составе Правления Ассоциации Кастерина Владимира Николаевича предлагается ввести в состав Правления Ассоциации - Первого вице-президента ЗАО «ЮКОС-РМ» Анисимова Владимира Васильевича. Данный вопрос с Анисимовым В.В. согласован.

Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):

«За» -15

«Против» - нет

«Воздержались» - нет

Решение:

Ввести в состав Правления Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков Первого вице-президента ЗАО «ЮКОС-РМ» Анисимова В.В.

2.3. В связи с выходом на пенсию члена Правления Бочарова А.И. предлагается вывести его из состава Правления.

Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):

«За» -15

«Против» - нет

«Воздержались» - нет

Решение:

Вывести из состава Правления Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков Бочарова А.И.

Генеральный директор

В.А.Рябов

Секретарь

Ю.Н.Горячева