



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

ПРОТОКОЛ № 86
заседания Правления Ассоциации
нефтепереработчиков и нефтехимиков

г. Москва

7 февраля 2008 г.

ПРИСУТСТВОВАЛИ:

Члены Правления: Баженов В.П., Белуник А.И. (по поручению Рыбина В.Е.), Галкин В.В. (по поручению Кузьмина И.Г.), Данилов А.М. (по поручению Галиева Р.Г.), Дюрик Н.М., Капустин В.М., Кастерин В.Н., Котов С.А. (по поручению Крылова В.В.), Лебедев А.А. (по поручению Нетесанова С.Д.), Рябов В.А., Тиндин В.И. (по поручению Яновского А.Б.), Хаджиев С.Н., Хурамшин Т.З.

По приглашению: Антонченков В.П. (ООО «Объединенная нефтяная группа»), Ахметов М.М. (ГУП «ИНХП РБ»), Батыжев Э.А. (ООО «НПК «Кедр-89»), Валявин Г.Г. (УГНТУ), Ведерников О.С. (ООО «ЛУКОЙЛ-Пермнефтеоргсинтез»), Вирстюк Л.А. (ОАО «ЛУКОЙЛ-Ростовнефтехимпроект»), Гермаш В.М., (АНН), Ермаков В.К. (ЗАО «Пензанеф-тесинтез»), Ефимов В.А. (АНН), Железников Н.А. (ГУП «Башгипронефтехим»), Капарушкин В.Л. (ОАО «Омскнефтехимпроект»), Каракуц Ю.Н. (ГУП «Башгипронефтехим»), Осадчев Ю.К. (ЗАО «Пензанефтесинтез»), Ратовский Ю.Ю. (ООО «НПК «Кедр-89»), Рябов К.В. (ЗАО «РУСАЛ Глобал Менеджмент Б.В.»), Теляшев Э.Г. (ГУП «ИНХП РБ»), Фролов В.В. (ОАО «ЛУКОЙЛ-Ростовнефтехимпроект»), Хайрудинов И.Р. (ГУП «ИНХП РБ»), Шахназаров А.Р. (АНН).

ПОВЕСТКА ДНЯ:

1. О состоянии и перспективах развития коксового производства в нефтеперерабатывающей и других отраслях промышленности.

Докладчики: Ахметов М.М., Хайрудинов И.Р.
ГУП «Институт нефтехимпереработки»;
Каракуц Ю.Н. ГУП «Башгипронефтехим»;
Валявин Г.Г. – УГНТУ

2. О проектах создания новых НПЗ, не входящих в состав ВИНК, и об участии отраслевых научно-исследовательских и проектных институтов в их реализации

2.1. ЗАО «Пензанефтесинтез»

Докладчики: Железников Н.А., ГУП «Башгипронефтехим»
Осадчев Ю.К. – генеральный директор ЗАО «Пензанефтесинтез»

2.2. ЗАО «НефтеТранс» (НПЗ, г. Кропоткин»)

Докладчик: Капустин В.М., генеральный директор ОАО «ВНИПИнефть»

2.3. Новошахтинский НПЗ

Докладчик: Капарушкин В.Л., ГИП ОАО «Омскнефтехимпроект»

2.4. Строительство НПЗ в пос. Афипский Краснодарского края

Докладчик: Антонченков В.П., ООО «Объединенная нефтяная группа»

3. Об отраслевых конференциях - информация

3.1. Об итогах 3-ей Всероссийской конференции по проблемам производства и применения дорожных битумных материалов (23-24 октября 2007 года, г. Пермь)

Докладчик: Гермаш В.М., АНН

3.2. О международной конференции «Современные процессы каталитического крекинга для производства моторных топлив европейского качества (29 февраля 2008 г., Президиум РАН, г. Москва)

Докладчик: Капустин В.М., генеральный директор ОАО «ВНИПИнефть»

3.3. О VI Всероссийском энергетическом форуме ТЭК России в XXI веке (1-4 апреля 2008 г., г. Москва, Государственный Кремлевский Дворец)

Докладчик: Рябов В.А. – генеральный директор АНН

4. О приеме в члены Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков ОАО «Гипрокаучук»

Докладчик: Рябов В.А., генеральный директор АНН

5. Разное

I. По первому вопросу «О состоянии и перспективах развития коксового производства в нефтеперерабатывающей и других отраслях промышленности» заслушаны доклады представителей научных и проектных организаций (ГУП «ИНХП РБ», ГУП «Башгипронефтехим», УГНТУ), ведущих проблемы состояния и развития коксового производства в стране, а также одного из крупных потребителей нефтяного кокса для алюминиевой промышленности UC RUSAL.

1. 1. (Ахметов М.М., Хайрудинов И.Р. (ГУП «ИНХП РБ»))

Потребность в нефтяном коксе алюминиевой отрасли, объемы производства сырого и прокаленного нефтяных коксов и показатели качества по данным за 2005-2007 гг. по заводам РФ приведены в табл.

Предприятие	Кокс	Объем перерабатываемого сырья, тыс.т/г			Объем производства кокса, тыс.т/г		
		2005	2006	2007	2005	2006	2007
- ООО «ЛУКОЙЛ-Пермнефтеоргсинтез»	сырой	860	870	860	238	257	247
- ООО «ЛУКОЙЛ-Волгограднефтепереработка»	сырой	870	860	840	245	188	180
	прокал.				8,6	50,5	63,2
ОАО «Ангарская нефтехимическая компания»	сырой	500	660	600	148	167	154
ОАО «Новокуйбышевский НПЗ»	сырой	520	470	520	166	148	160
ОАО «Сибнефть-Омский НПЗ»	сырой	570	620	660	161	178	185
	прокал.				79,4	83	84
ОАО «Ново-Уфимский НПЗ»	сырой	440	390	320	159	151	124
ОАО «Завод «Сланцы»	прокал.	-	-	-	178	22,4	52,4

Произведенный нефтяной кокс ни по объемам, ни по областям применения не удовлетворяет имеющиеся потребности промышленности РФ. Нефтеперерабатывающая промышленность РФ во много раз отстает по объемам строительства процессов коксования от стран с передовой нефтеперерабатывающей промышленностью и, как следствие, несет значительные потери из-за низкой глубины переработки нефти и недополучения моторных топлив.

В РФ не производится нефтяной кокс с содержанием серы менее 1 % для производства электродной продукции. Электродные заводы РФ вынуждены покупать такой кокс у за-

рубежных поставщиков по завышенным из-за транспорта и тарифов высоким ценам. Потребность в этих коксах составляет 150-200 тыс. т/г.

В РФ не производится нефтяной кокс с игольчатой структурой, из которого изготавливаются электроды высших сортов для электросталеплавильной промышленности. Стоимость игольчатого прокаленного кокса, закупаемого за рубежом, достигает 12 тыс. дол. США за 1 т. Потребность РФ в таком коксе 40-80 тыс. т/г.

В РФ не производится в достаточном объеме электродный нефтяной кокс для алюминиевой отрасли. Дефицит в малосернистом коксе по данным основной компании РФ по производству алюминия «РУСАЛ» составляет более 800 тыс. т/г., а в ближайшей перспективе превысит 1,0 млн. т.

В РФ имеется значительный потенциал и по использованию топливного кокса в энергетике, цветной металлургии, химической и других отраслях промышленности.

В ближайшие годы только для удовлетворения потребностей в электродном коксе производство его должно быть увеличено на 1,2-1,5 млн. т/г. Значительные объемы топливного кокса также могут быть востребованы в РФ и направлены на экспорт.

Не менее важным предназначением процесса коксования является углубление переработки нефти до 90-95 % с получением большего объема жидких продуктов коксования для получения моторных топлив.

В последнее время многие нефтяные компании РФ (Роснефть, ТАИФ, ЛУКОЙЛ и др.), понимая эту ситуацию, начинают обращать большее внимание внедрению и совершенствованию этого процесса.

Ниже приведен перечень предприятий с оптимальной перспективой по внедрению процессов коксования с производством электродного сырого и прокаленного нефтяных коксов и коксов топливного качества.

Нефтяная компания	Предприятие, город	Планируемая мощность по производству кокса, тыс.т/г
	ОАО «Уфанефтехим»	300
ОАО «Сургутнефтегаз»	ООО «ПО «Киришинефтеоргсинтез»	250
ОАО «ТНК-ВР»	ЗАО «Рязанский НПК»	250
ОАО «НГК «СЛАВНЕФТЬ»	ОАО «СЛАВНЕФТЬ-ЯНОС»	250
ОАО «ЛУКОЙЛ»	ОАО «ЛУКОЙЛ-Нижегороднефтеоргсинтез»; ООО «ЛУКОЙЛ-Волгограднефтепереработка»; ООО «ЛУКОЙЛ-Пермнефтеоргсинтез»	250
ОАО НК «Роснефть»	ООО «РН-Комсомольский НПЗ»	250
	ОАО «Ангарская НХК»	200
	ОАО «Ачинский НПЗ»	150
ОАО «ТАИФ»	ОАО «ТАИФ – НК»	250
ОАО «Газпром»	ОАО «Салаватнефтеоргсинтез»	250

Нефтяные коксы в РФ производятся по техническим условиям (ТУ), разработанным применительно к каждому предприятию-производителю по согласованным с потребителями показателям качества. Отдельные показатели качества электродных коксов в этих ТУ не соответствуют требованиям ГОСТ 22898 на электродный кокс.

По содержанию серы, ванадия, летучих веществ требованиям алюминиевой отрасли в полной мере удовлетворяют только малосернистые коксы ООО «ЛУКОЙЛ-Волгограднефтепереработка», ОАО «Ангарский НХК», ОАО «Сибнефть-Омский НПЗ». Высокосернистые коксы ОАО «Новокуйбышевский НПЗ», ОАО «Ново-Уфимский НПЗ» и ООО «ЛУКОЙЛ-Пермнефтеоргсинтез» не могут полноценно использоваться в алюминиевой отрасли.

Имеющаяся в последнее время тенденция к значительному снижению коэффициента рецикла на действующих УЗК дополнительно усложняет ситуацию с обеспечением качественным нефтяным коксом алюминиевой отрасли. Объективной предпосылкой для снижения коэффициента рецикла является стремление нефтяных компаний увеличить выработку жидких продуктов коксования для использования их в качестве сырья для производства моторных топлив. В результате снижения коэффициента рецикла сокращается время пропитки, формирования, упрочнения кокса и удаления избыточных летучих веществ, что приводит к получению малопрочного кокса, содержащего 11-15 % масс. летучих веществ. Такой кокс не обеспечивает получение качественных анодов для алюминиевой отрасли. Это дополнительно, кроме высокого содержания серы и ванадия, увеличивает дефицит нефтяного кокса. В ряде случаев нефтяной кокс, производимый в РФ и СНГ, из-за повышенного содержания серы, ванадия и летучих веществ, переходит в разряд топливных коксов. За рубежом к производству коксов для использования в производстве электродов и анодов относятся с большим вниманием, не допуская увеличения содержания летучих веществ более 9 %. Очевидно, производители и потребители нефтяного кокса находят компромисс. Потребители компенсируют потерю дополнительного производства жидких продуктов коксования и затраты на повышенный рецикл при работе установки на режимах получения электродных коксов. Аналогичные решения по этому вопросу должны быть найдены и в РФ.

Внедрение процессов прокаливания нефтяных коксов на заводах производителях существенно улучшает экономическую эффективность коксового производства.

Первая установка прокаливания с проектной производительностью 140 тыс.т/г по сырому коксу была построена по технологии ГУП «ИНХП РБ» с использованием отечественного оборудования на ОАО «Сибнефть-Омский НПЗ» в 1990 г. Установка считается одной из эффективных производств на заводе. В настоящее время решается вопрос о реконструкции установки с увеличением производительности.

В 2005 г. на ООО «ЛУКОЙЛ-Волгограднефтепереработка» пущена в эксплуатацию первая очередь 2-х печной установки прокаливания, достроенная с реконструкцией по технологии ГУП «ИНХП РБ» с увеличением производительности со 100 до 280 тыс. т/г. Генеральный проектировщик установки – ОАО «ЛУКОЙЛ-Ростовнефтехимпроект».

Из основных видов оборудования на первой линии установки из поставки фирмы «Маннесманн» оставлены печь прокаливания и котел-утилизатор, остальные – печь дожига, охладитель прокаленного кокса заменены или модернизированы на нестандартное оборудование по техническим Проектам ГУП «ИНХП РБ». Вспомогательное оборудование укомплектовано отечественным и частично - по поставкам ф. «Маннесманн». Установка оснащена современной системой контроля и управления процессом.

На установке достигнута проектная производительность по первому этапу – 100 тыс. т/г по сырому коксу с учетом ограничений по проектной производительности котла-утилизатора по поставке ф. «Маннесманн».

Компания ОАО «ЛУКОЙЛ» высоко оценила эффективность процесса прокаливания нефтяного кокса и в настоящее время заканчивается проектирование второй очереди реконструкции

(второй линии) по технологическому регламенту ГУП «ИНХП РБ» с учетом опыта работы установки прокаливания первой линии за истекший период.

Соотношение стоимости сырого и прокаленного электродных коксов свидетельствует о высокой эффективности внедрения процессов прокаливания, могущих оказать положительное влияние на эффективность всего процесса производства кокса на заводе.

Наибольшую стоимость (30000 руб. за 1 т прокаленного кокса) имеют игольчатые коксы, предназначенные для производства высших сортов графитированных электродов. Их стоимость более чем в 3,5 раза превышает стоимость рядовых коксов (8000 руб.) для производства анодов для алюминиевой отрасли.

Стоимость электродных коксов в 6-10 раз превышает стоимость топливных коксов.

Такие соотношения являются серьезным стимулом к реализации процессов получения игольчатого кокса и коксов электродного качества. Представляется целесообразным на заводах, имеющих потенциал сырья для получения игольчатых и электродных коксов, изучить экономические предпосылки для реализации этих процессов. Это же относится и к экономи-

ческой оценке целесообразности реализации процессов получения электродного и топливного коксов.

Перспективы развития коксового производства в России в большой степени зависят от процесса интенсификации, совершенствования сырьевого обеспечения для улучшения качества коксов.

Источниками сырьевого питания коксовых установок России являются, главным образом, высоковязкие нефтяные остатки – гудроны, асфальты, остатки висбрекинга и побочные продукты процессов вторичной переработки нефтяных фракций – тяжелые газойли каталитического крекинга (КК), экстракты селективной очистки масел, слоп-дистилляты, смола пиролиза.

Вовлечение в сырье коксования тяжелых газойлей КК, экстрактов, смолы пиролиза, слоп-дистиллятов позволяет снизить содержания серы и ванадия в получаемых нефтяных коксах, что дает возможность заводам Волгограда, Ангарска, Омска производить малосернистые коксы, пригодные для алюминиевой промышленности. На остальных заводах Перми, Уфы, Новокуйбышевска получают коксы значительно более низкого качества.

Институт проводит большую работу, связанную с увеличением выработки нефтяного кокса, улучшению его качества на предприятиях отрасли (ОАО «Сибнефть-ОНПЗ», ООО «ЛУКОЙЛ-ПНОС» и др.).

Институтом в последние годы были выданы технические предложения по проектированию и строительству установок замедленного коксования на ООО «РН-Комсомольский НПЗ» и ОАО «Ангарская НХК».

В плане расширения сырьевой базы производства высококачественных коксов институтом разработана технология получения игольчатого кокса из каменноугольной смолы.

1.2. Каракуц Ю.Н. (ГУП «Башгипронефтехим»)

Процесс коксования тяжелых нефтяных остатков — один из базовых и рентабельных процессов углубления переработки нефти, обеспечивающий получение, наряду с нефтяным коксом, дополнительных дистиллятных продуктов.

Возможность переработки различного сырья в процессе коксования, включая остаточное, в сочетании со сравнительно невысокими капитальными и эксплуатационными затратами определяет его особое значение при совершенствовании и оптимизации действующих и разработке перспективных схем переработки нефти.

Основное применение в мировой практике нашел процесс замедленного коксования, на который в настоящее время приходится 86,4% мировых мощностей коксования. Наряду с целевым назначением — производством нефтяного кокса различных марок — процесс коксования в нефтепереработке различных стран мира имеет важнейшее значение в решении проблемы углубления переработки нефти и выступает самым дешевым способом переработки тяжелых нефтяных остатков в качественные моторные топлива. Выработка газойля коксования для переработки его в процессах каталитического крекинга и гидрокрекинга в США составляет ~ 65 млн. тонн в год. В пересчете на вакуумный газойль экономия переработки нефти достигает ~ 250 млн. тонн в год, что составляет около 30% от фактической переработки нефти в настоящее время.

В США при переработке нефти на уровне 950 млн. т/год, вырабатывается 30–40 млн. т/год топочных мазутов. В России при переработке нефти в объеме 180–190 млн. т/год (уровень 2005–2006 гг.) выработка топочных мазутов составляет 55–56 млн. т/год. Глубина переработки нефти на НПЗ России значительно ниже, чем в США (71% против 97%).

В мировой практике наибольшим производственным потенциалом процессов коксования обладает Северо-Американский регион, и в частности промышленность Соединенных Штатов Америки — 53,9% мировых мощностей коксования. С 1999 г. по 2005 г. мощности коксования в США возросли с 117,7 млн. тонн в год до 136,3 млн. тонн в год. При этом немаловажное значение имеет фактор налаженного сбыта в США топливного кокса в отраслях промышленности традиционно использовавших каменный уголь. Это дает возможность использовать процесс коксования для получения в качестве целевого продукта не нефтяного кокса, а газойлей коксования для переработки в автомобильные бензины и дизельные топлива на установках каталитического крекинга и гидрокрекинга при существенном повышении глубины переработки нефти.

Помимо США, ведущие позиции среди стран мира занимают также: Китай — 15,4 млн. тонн в год (или 7,4% от мировых мощностей), Венесуэла — 8,8 млн. тонн в год (3,5%), Германия — 5,7 млн. тонн в год (2,3%), Япония и Россия по 5,3 млн. тонн в год (2,1%).

Процесс коксования — при налаженном сбыте нефтяного кокса и сбалансированной мощностью с процессами каталитического крекинга и гидрокрекинга — обеспечивает практически безостаточную переработку нефти. Россия, имея низкий уровень развития процессов коксования, также как и других углубляющих процессов, и с глубиной переработки нефти 71,1% занимает последнее место среди развитых стран мира.

В последнее время ввод новых и увеличение мощностей действующих установок коксования производится только на тех НПЗ, которые имеют в своем составе процессы каталитического крекинга или гидрокрекинга.

Учитывая мировой опыт очевидно следует ожидать интенсивного внедрения процесса замедленного коксования на НПЗ России.

Начиная с 1969 года проектированием установок коксования в СССР занимается ГУП "Башгипронефтехим", определенный МНХП СССР в качестве головного института по процессам переработки тяжелых нефтяных остатков и производству этилена.

За период с 1969 по 2006 г.г. институтом запроектировано 12 установок замедленного коксования, из которых в настоящее время 9 установок находятся в эксплуатации. Кроме того институтом выполнялся ряд проектов на реконструкцию установок, введенных в эксплуатацию до 1969 г.

В настоящее время институт разрабатывает рабочую документацию установки замедленного коксования мощностью 1200 тыс. тонн в год для ОАО «Уфанефтехим», завершение которой намечено на конец 2008 г. Одновременно ведется строительство установки.

Также ГУП "Башгипронефтехим" имеет предложения от Омского и Ачинского НПЗ на участие в тендере по выполнению проектов реконструкции действующих установок коксования с увеличением мощности до 1 млн. тонн в год. Опыт такой реконструкции у ГУП "Башгипронефтехим" также имеется. В 2003 г. по проекту ГУП "Башгипронефтехим" и УГНТУ была выполнена реконструкция установки замедленного коксования на Туркменбашинском НПЗ с доведением мощности установки до 1 млн. тонн. Реконструкция прошла успешно и в настоящее время установка работает на повышенной производительности.

ГУП "Башгипронефтехим", имея опыт проектирования и строительства установок, подготовленных специалистов и современную техническую базу готов принять участие в разработке современных установок замедленного коксования для любого Заказчика, заинтересованного

в углублении переработки нефти за счет не дорогого, но весьма эффективного процесса замедленного коксования тяжелых нефтяных остатков.

1.3. Валявин Г.Г. (УГНТУ)

Вопрос углубления переработки нефти ставится уже в течение многих лет.

Но ни в одном документе федерального уровня нет механизмов, которые бы или гарантировали или стимулировали, или бы обязывали нефтепереработчиков выполнить поставленную задачу. В США этот вопрос решен на федеральном уровне — ни один завод не должен вырабатывать топочных мазутов более 5% на нефть (информация получена во время переговоров со специалистами нефтепереработчиками при посещении США), и это решение выполняется неукоснительно. По материалам журнала «Oil and gas» на НПЗ США перерабатывается примерно 960 млн. м³ нефти в год, при этом выработка топочных мазутов составляет 30÷40 млн. тонн, т.е. на уровне 4÷5% на нефть. В России в 2007 г. переработано 220 млн. тонн нефти и выработано 60 млн. тонн топочных мазутов (27,3 % на нефть).

По нашему мнению в самое ближайшее время необходимо на федеральном уровне разработать концепцию развития нефтепереработки России, которая бы стала обязательной к исполнению всеми нефтепереработчиками, включая мини НПЗ. В США до принятия ограничений по выработке топочных мазутов работало более 300 НПЗ, после принятия ограничений осталось около 150, но при этом переработка нефти не только не упала, а даже выросла и глубина переработки находится на уровне 90%.

Необходимо обратить внимание на работу алюминиевой отрасли и, прежде всего, на экспорт алюминия, который составляет порядка 80% от выработанного объема алюминия-

сырца. Такое обстоятельство приводит к тому, что требования к качеству нефтяного кокса становятся просто неприемлемыми для нефтепереработчиков. Содержание серы 1,5 % и ванадия 150 ppm выполнить становится все сложнее и сложнее. За рубежом пригодным для выплавки алюминия считается кокс с содержанием серы 3,0 % и ванадия 250 ppm. Вырабатывать такой кокс из сибирских нефтей не представляет никаких сложностей, но потребители уже почти 40 лет не меняют своих требований. Возможно, за рубежом вопросы производства высококачественных сортов алюминия решаются за счет коксов, поставляемых из России, а коксы с содержанием серы 3% направляют для производства конструкционного алюминия.

Необходимо на федеральном уровне решить вопрос, сколько кокса нужно для выработки электротехнического алюминия и определить его качество по содержанию серы и ванадия, а для производства конструкционного алюминия использовать кокс с содержанием серы до 3%.

1.4. Рябов К.В. - о потребностях UC RUSAL в нефтяном коксе

Потребность UC RUSAL в нефтяном коксе в 2007 году (1400 тыс. тонн) была обеспечена поставками НПЗ России на 60%, СНГ (преимущественно Павлодарский НХЗ) – 10% и импортом (преимущественно из Китая) – 30%.

Доля Компании на рынке нефтяного кокса СНГ составила более 70%.

Из общего объема производства нефтяного кокса в мире на прокалку кокса поступает менее 25%, в СНГ – более 80%.

Эти данные опровергают мнение, что требования РУСАЛ к качеству кокса завышены и, что будут возникать проблемы со сбытом коксов, так называемого среднего качества (типа Пермского). В прошлом году РУСАЛ закупал кокс у всех производителей России, за исключением Ново – Уфимского НПЗ.

До 2015 года UC RUSAL планирует построить и вывести на проектную мощность три новых алюминиевых завода в России и Казахстане. Это заводы в Тайшете, Богучанах и Экибастузе.

Потребность Компании в нефтяном коксе увеличится более чем на 1 млн. тонн в год.

Принято решение о среднем содержании серы в коксах для новых заводов – не более 2,2 %. Это означает возможность закупок коксов с содержанием серы 3% и 1,5% в пропорции

1:1, т.е. РУСАЛ будет готов дополнительно закупать на внутреннем рынке более 500 тыс. тонн в год коксов среднего качества (типа Пермского).

На основании планов нефтяных компаний по новому строительству и модернизации установок замедленного коксования (УЗК) до 2015 года следует ожидать удвоения дефицита кокса для алюминиевой промышленности на российском рынке (от 0,5 до 1 млн. тонн в год).

Прогнозируемое увеличение цены нефтяного кокса для алюминиевой промышленности за 10 лет составит 300 – 400%.

Необходимо отметить, что нефтяные компании дополнительно к заявленным проектам производства кокса на заводах Комсомольска, Туапсе, Уфы, Волгограда, Перми, рассматривают возможность строительства новых УЗК на НПЗ Ангарска, Ачинска, Омска и др., однако конкретной информации (производительность, сроки ввода в эксплуатацию, ожидаемое качество кокса) по этим проектам, пока, не сообщают.

В декабре прошлого года в UC RUSAL принципиально одобрена стратегия развития мощностей прокалки кокса на период до 2017 года. Программа предполагает строительство на территории России двух комплексов суммарной производительностью 1 млн. тонн прокаленного кокса в год. Один комплекс предполагается расположить в Сибири, второй - в Краснодарском Крае. Пуск первой очереди сибирского комплекса – 2010 год, мощность первой очереди – 300 тыс. тонн в год. Планируемые ресурсы сырого кокса Комсомольского НПЗ, а также импорт. Вторая очередь также 300 тыс. тонн в год, сроки и ресурсы в зависимости от реализации новых проектов производства кокса в Ангарске, Ачинске, Омске. Комплекс прокалки кокса в Краснодарском Крае планируется загрузить ресурсами кокса Туапсинского НПЗ и Афицкого НПЗ.

Таким образом, в ближайшие 10 лет рост потребности в нефтяном коксе на российском рынке будет опережать предложение. Удвоится импорт нефтяного кокса. Существенно увеличатся цены на нефтяной кокс для алюминиевой промышленности на внутреннем рынке.

Р е ш е н и е :

1. Поддержать обозначенную докладчиками позицию, что процесс коксования тяжелых нефтяных остатков является одним из базовых и рентабельных процессов углубления переработки нефти, обеспечивающих получение, наряду с нефтяным коксом, дополнительных дистиллятных продуктов, расширяющих ресурсы производства моторных топлив.

2. Отметить, что из нефтяных компаний наибольшее внимание вопросам производства нефтяных коксов уделяет компания «ЛУКОЙЛ» на своих дочерних предприятиях ООО «ЛУКОЙЛ-Волгограднефтепереработка» и ООО «ЛУКОЙЛ-Пермнефтеоргсинтез».

3. Считать недостаточно эффективной работу отраслевых институтов, занимающихся в течение многих лет проблемой развития коксового производства в стране (ГУП «ИНХП» и ГУП «Башгипронефтехим»), по разработке современных отечественных конкурентоспособных технологий по производству нефтяного кокса

4. Довести до руководителей нефтяных компаний предложение UC RUSAL о взаимном сотрудничестве посредством долгосрочных договоров поставки кокса на условиях предоплаты на этапе строительства УЗК в целях увеличения инвестиционной привлекательности проектов строительства УЗК.

5. Принять предложение ГУП «ИНХП РБ» провести очередное заседания Межотраслевой рабочей группы «Нефтекокс» по данному вопросу в рамках XVI Международной специализированной выставки «Газ. Нефть. Технологии – 2008» (г. Уфа) 19-22 мая с.г.

6. Ассоциации обратиться в Нефтяные компании (Роснефть, Газпром нефть, Сургутнефтегаз, ТНК-ВР и др.) о необходимости предусматривать строительство коксовых производств при формировании программ развития и модернизации нефтеперерабатывающих заводов.

II. О проектах создания новых НПЗ, не входящих в состав ВИНК, и об участии отраслевых научно-исследовательских и проектных институтов в их реализации.

Ассоциация располагает информацией по более 20 планируемым к строительству нефтеперерабатывающих заводов как независимых, так и в составе в составе ВИНК.

Считая этот процесс актуальным для развития нефтеперерабатывающей промышленности, вопрос о реализации в ближайшей перспективе создания новых НПЗ в ряде регионов России был включен в повестку дня настоящего заседания Правления.

2.1 О разработке проекта нефтеперерабатывающего и нефтехимического завода с объемом переработки по сырью 5 млн. тонн в год в Пензенской области (Железников Н.А., ГУП «Башгипронефтехим», Осадчев Ю.К. - ЗАО «Пензанефтеоргсинтез»).

В настоящем проекте рассматривается строительство нефтеперерабатывающего завода по топливно-нефтехимическому варианту в Пензенской области для переработки смеси Саратовских и Западно-Сибирских нефтей в процентном соотношении 20:80.

Мощность завода составляет 5 млн. тонн нефти в год с получением моторных топлив (бензин, дизельное топливо), соответствующих требованиям Европейских стандартов, кокса электродного, серы и продуктов нефтехимического производства – полиэтилена, полипропилена, полистирола, бутадиеновых каучуков.

Схема завода на полное развитие ориентировочно определена процессами: первичной переработки нефти на установке ЭЛОУ-АВТ, вторичной переработки нефтяных фракций на установках каталитического крекинга вакуумного газойля, гидроочистки дизельного топлива, риформинга бензинов, замедленного коксования остатков, газофракционирования, производства водорода, производства чешуированной серы; пиролиза углеводородного сырья с получением мономеров – этилена, пропилена, бутадиена и бензола; производства полиэтилена, полипропилена, полистирола, бутадиеновых каучуков, а также объектами общезаводского хозяйства и внеплощадочных сооружений.

С целью равномерного распределения капиталовложений и получения дополнительных средств для строительства за счёт продажи товарных нефтепродуктов строительство и ввод в эксплуатацию основных установок и объектов вспомогательного назначения завода условно разделены на 4 очереди.

I очередь:

- установка ЭЛОУ-АВТ мощностью 5 млн. тонн в год,
- установка риформинга бензинов с предварительной гидроочисткой мощностью 870 тыс. тонн в год по гидроочистке и 700 тыс. тонн в год по риформингу,
- установка гидроочистки дизельного топлива мощностью 2500 тыс. тонн в год, в том числе загрузка по I очереди строительства 1950 тыс. тонн в год (78% от номинальной мощности),

- установка производства серы общей мощностью 50 тыс. тонн в год (три нитки мощностью 17 тыс. тонн в год каждая). В составе первой очереди предусмотрено строительство одной нитки с максимальным количеством вспомогательных сооружений.

- газофракционирующая установка общей мощностью 200 тыс. тонн в год в две нитки.

В составе первой очереди строительства предусмотрено строительство одной нитки – фракционирование предельных газов мощностью 83 тыс. тонн в год.

- установка производства битума мощностью 100 тыс. тонн в год.

II очередь:

- установка каталитического крекинга вакуумного газойля мощностью 1550 тыс. тонн в год,
- установка замедленного коксования остатков мощностью 850 тыс. тонн в год,
- установка производства водорода мощностью 40 тыс. тонн в год,
- вторая нитка ГФУ мощностью 87 тыс. тонн в год (фракционирование непредельных газов),

- вторая и третья нитки установки производства серы.

III очередь: производство этилена и пропилена ЭП-180.

IV очередь:

- установка производства полиэтилена мощностью 180 тыс. тонн в год,
- установка производства полипропилена мощностью 170 тыс. тонн в год,
- установка производства полистирола мощностью 150 тыс. тонн в год,
- установка производства бутадиеновых каучуков мощностью 48,6 тыс. тонн в год.

I очередь строительства объектов комплекса обеспечит выход светлых нефтепродуктов (бензин, дизельное топливо) 51,3%, глубину переработки – 69,5% с получением товарного мазута. II очередь строительства завода позволит увеличить глубину переработки до 95 % и повысить уровень выхода светлых нефтепродуктов до 75%.

Ввод мощностей III и IV очередей позволит осуществить переработку всех вырабатываемых на заводе сжиженных газов и низкооктановых бензиновых фракций с получением широкого спектра полимерных материалов.

Для снижения капиталовложений и энергозатрат на процесс при проектировании институтом будут использованы современные проектные решения:

- совмещение нескольких установок в одну комбинированную с общей операторной и общими вспомогательными узлами,

- оптимизация тепловых потоков с максимальным использованием тепла,
- использование системы горячего теплоносителя для минимизации количества печей,
- использование современных пластинчатых, спиральных теплообменников,
- применение эффективных контактных устройств в колоннах и абсорберах,
- оптимальное расположение объектов общезаводского хозяйства.

На заводе предполагается минимальное потребление водяного пара, оборотной и теплофикационной воды за счет внедрения энергосберегающих технологических решений, рационального использования оборудования, энергоресурсов.

Технологическая схема и аппаратное оформление установок будут соответствовать современным аналогам, что позволит обеспечить надежность, эффективность и безопасную

эксплуатацию объекта и защиту окружающей среды при минимальных капитальных вложениях и энергозатратах на переработку.

Ориентировочная стоимость строительства нефтеперерабатывающего завода мощностью 5 млн. тонн в год, работающего по топливно-нефтехимическому варианту с глубокой переработкой нефти с учетом внеплощадочных объектов составит 5,8 миллиардов долларов США (по курсу 1 доллар равен 30 руб.)

Произведенные оценочные расчеты 1-ой очереди строительства завода на основе предварительного товарного баланса, ориентировочных капитальных затрат, ориентировочной стоимости сырья (нефти), продукции и услуг по переработке - согласно экспертной оценке рыночных цен, Российской Федерации, действующих на момент разработки предложений показали, что срок окупаемости капитальных вложений от начала эксплуатации составит около 5 лет.

Полученные результаты оценочных расчетов 1-ой очереди строительства не являются окончательными и будут скорректированы при разработке проектной документации по уточненным исходным данным на проектирование и техническим условиям на подключение.

Глубина переработки нефти на заводе составит более 95%.

С целью возможного снижения капитальных затрат при строительстве НПЗ представляет интерес планируемое строительство завода стеклопластиковых труб в Пензенской области.

Трубы из композиционных материалов идеально подходят для решения задач по перекачке самого широкого диапазона сред, в т.ч. агрессивных (воды, нефти, нефтепродуктов, химических реагентов, различного вида жидких остатков).

По механическим характеристикам такие трубы могут сравниваться со сталью.

2.2. О проекте строительства Кропоткинского НПЗ в Краснодарском крае (Капустин В.М. – ОАО «ВНИПИнефть», Антонченков В.П. (ООО «Объединенная нефтяная группа» Компания «Базовый элемент», ОАО «НИПИгазпереработка»).

Заказчик строительства - ЗАО "НафтаТранс".

Управляющая компания «Бектель».

Генеральный проектировщик технологических установок - ОАО «ВНИПИнефть».

Генеральный проектировщик объектов общего заводского хозяйства – ОАО «НИПИгазпереработка».

Проект нефтеперерабатывающего завода планируется к строительству в Кавказском районе Краснодарского края рядом с существующим пунктом перевалки нефти «ППН Кавказская». Имеется решение Администрации Краснодарского Края о согласовании размещения нефтеперерабатывающего завода ЗАО «НафтаТранс» в Кавказском районе.

Мощность завода – переработка 6 млн. тонн нефти в год по топливной схеме.

Сырье – смесь нефтей КТК, «легкой сибирской и «Уральской».

НПЗ будет выпускать топливную продукцию по стандартам Евро-4:

- автомобильные бензины Премиум-95, Регуляр-92;

- топливо дизельное;

- мазут топочный марки 100;

сера гранулированная.

Технологические процессы переработки нефти разрабатываются компаниями Shell Global Solution и UOP. Проект выполняется на базе предварительного проекта (FEED), разработанного компанией Bechtel.

Перечень технологических установок

Установка первичной переработки нефти (ЭЛОУ-АВТ)
Установка платформинга
Установка гидроочистки дизельного топлива и бензина
Установка гидрокрекинга
Установка висбрекинга
Установка переработки и производства СУГ
Установка изомеризации

Установка производства водорода
Установка извлечения серы
Установка грануляции серы
Установка очистки отходящих газов

Проектом предусмотрены объекты хранения сырья, товарной и промежуточной продукции, объекты по отгрузке товарной продукции в железнодорожный транспорт, отгрузке моторных топлив в автотранспорт, объекты вспомогательного назначения и общезаводского хозяйства.

Оценочная стоимость строительства 60-70 млрд. руб.

Общая потребность земель для промышленного строительства в условных границах 250 га.

Ориентировочные сроки строительства: начало -2009 г., окончание – 2011 г.

Планируемая глубина переработки нефти 85 %.

2.3. О реализации проекта создания Новошахтинского НПЗ мощностью

2,5 млн.т в год (Капарушкин В.Л. - (ОАО Омскнефтехимпроект)

Новошахтинский завод нефтепродуктов является вновь строящимся предприятием.

Производственно-технологическую основу предприятия составляет установка электрообессоливания и атмосферно-вакуумной перегонки нефти расчетной производительностью 2,5 миллиона тонн нефти в год ЭЛОУ-АВТ-2,5 (1очередь).

В состав завода включены технологические объекты и сети для хранения нормативного запаса нефти, приготовления, хранения и отгрузки товарной продукции. Проектом предусмотрены объекты энергообеспечения предприятия, объекты и сети водоснабжения, канализации и очистки стоков, объекты социально-бытового обслуживания работающих.

Вторая очередь предусматривает строительство установок облагораживания нефтепродуктов и углубления переработки нефти.

Для облагораживания бензина по октановому числу на заводе следует построить:

- установку изомеризации легкого бензина фракция НК-75°С производительностью – 125 тыс. т/год;
- установку каталитического риформинга бензина (фракция 75-180°С) производительностью 300 тыс. т/год.

Производство товарных дизельных топлив и керосина делает необходимым процесс гидроочистки указанных нефтепродуктов.

Наиболее целесообразным экономически углубленным процессом является каталитический крекинг.

Товарной продукцией завода будут являться наиболее ценные традиционные нефтепродукты, а именно:

- высокооктановые автомобильные бензины;
- бензин;
- экологически чистое дизельное топливо летних и зимних марок;
- мазут;
- судовые топлива;
- элементарная сера.

Сырая нефть будет поступать на предприятие из нефтепровода Самара-Туапсе ОАО «Черномортранснефть». Врезка отвода нефтепровода на Новошахтинский НПЗ будет выполнена на участке Суходольная Радионовская на расстоянии 1,5 км от площадки НПЗ. Поставка нефти на завод гарантируется техническими условиями ОАО АК «Транснефть».

Строительство завода несет определенную социальную значимость. Дополнительное число предоставленных рабочих мест составит 1 014, что понизит уровень безработицы региона. Налоговые поступления в бюджеты всех уровней оцениваются в среднем на уровне 2,6 млрд. руб.

Величина инвестиционных затрат, необходимых для строительства завода составляет 9 250,7 млрд. руб.

Пуск производственных мощностей планируется в 2008 году.

2.4. Строительство НПЗ в пос. Афипский Краснодарского края (Антонченков В.П.-ООО «Объединенная нефтяная группа»)

Строительство нефтеперерабатывающего завода мощностью 3 млн. тонн в промышленной зоне пос. Афипский Северского района Краснодарского края является первой инвестиционной фазы модернизации Афипского НПЗ.

Основные цели проекта:

– создание современного нефтеперерабатывающего комплекса для технического обеспечения эффективной и безопасной переработки до 3 млн. тонн в год малосернистой нефти;

– повышение экономической эффективности переработки нефти;

– обновление и расширение ассортимента продукции за счет выработки сжиженных углеводородных газов, реактивного топлива, экологически чистого дизельного топлива, нефтяного кокса, дорожного битума, серы гранулированной;

– обеспечение качества моторных топлив в соответствии с перспективными требованиями стандартов РФ, норм ЕЭС и проекта технического регламента “О требованиях к бензинам, дизельному топливу и отдельным горюче-смазочным материалам”;

– увеличение глубины переработки нефти.

Основные параметры проекта.

Капитальные вложения – 370 млн. долларов США.

Сроки реализации проекта – 42 месяца (2008-2011 г.г.).

Вторая инвестиционная фаза модернизации Афипского НПЗ (предварительно выбранный вариант, subject to change) – увеличение производительности НПЗ до 6 млн. тонн с переходом на переработку сернистой нефти.

Мотивацией проекта является :

- значительные ежегодные затраты на частичное приведение действующих технологических установок к требованиям правил промышленной безопасности.

- глубина переработки нефти менее 50 % (самая низкая в отрасли).

- Индекс сложности Нельсона действующего производства равен 1,0 (самый низкий в отрасли).

- предприятие не в состоянии вырабатывать продукцию в соответствии с перспективными требованиями стандартов РФ, проекта технического регламента “О требованиях к бензинам, дизельному топливу и отдельным горюче-смазочным материалам” и норм ЕЭС.

- текущий ассортимент выпускаемой продукции ограничивается 5 наименованиями.

Поскольку основное оборудование действующих установок (колонны, емкости, печи и т.д.) в режиме переработки нефти ускоренными темпами вырабатывает свой остаточный ресурс, необходима модернизация АНПЗ в форме строительства современного перерабатывающего комплекса на базе новой установки атмосферно-вакуумной перегонки нефти с выводом из эксплуатации обеих действующих установок СПГК и 22/4.

Описание объекта.

Мощность НПЗ – 3 млн. тонн нефти в год.

Площадь территории - 150 га.

Сырье – российская нефть типа 1 (малосернистая), поставляемая для экспорта, по ТУ 39-1623-93.

НПЗ будет в состоянии перерабатывать смесь малосернистой и сернистой нефти в соотношении до 50:50 без уменьшения производительности НПЗ, но с соответствующим ухудшением технико-экономических показателей.

Доставка сырья – железнодорожный и трубопроводный транспорт.

Продукция: сжиженные углеводородные газы, нефтяной кокс, реактивное топливо, дизельное топливо летнее класса 5 (евро-5), вакуумный газойль, мазут топочный, нефтяной кокс среднесернистый, битум дорожный, сера гранулированная.

Отгрузка продукции – железнодорожный и автомобильный транспорт.

Состав комплекса:

Процессы	Мощность, тыс.т/г
ЭЛОУ-АВТ с блоком стабилизации и производства СУГ	3000
Производство водорода с блоком КЦА, млн. м3 в год	135
Гидроочистка легких и средних дистиллятов	1200
Замедленное коксование	450
Битумная установка	100
Производство серы гранулированной	6
Регенерация амина	0,8 т/ч сероводорода
Отпарка кислой воды	35 т/ч

Глубина переработки нефти – 93,6%.

Индекс сложности Нельсона – 4,2.

Общая численность рабочих и служащих НПЗ составит примерно 1200 чел.

Многовариантный бизнес-план проекта прошел с положительным результатом экспертизы в инжиниринговой и консалтинговой компании “Euro Petroleum Consultants Ltd” (Англия).

Концептуальная фаза проекта выполнена в период с января по сентябрь 2007 г. и полностью завершена.

Р е ш е н и е:

1. Принять к сведению информацию о реализации проектов строительства новых НПЗ и считать этот процесс актуальным для развития нефтеперерабатывающей промышленности.

2. Рекомендовать руководителям вновь строящихся НПЗ:

- предусматривать в технологических схемах заводов процессы, направленные на углубление переработки углеводородного сырья и обеспечение соответствия вырабатываемой продукции европейскому уровню качества;

- обратить внимание на вопрос рынка сбыта продукции, планируемой к выпуску вновь строящимся НПЗ, с учетом присутствия в данном регионе традиционных производителей и поставщиков соответствующей продукции.

3. Рекомендовать руководителям отраслевых НИИ и проектных институтов рассмотреть возможность участия в проектировании и строительстве новых НПЗ на основе современных отечественных технологий переработки нефти.

4. Руководителям ОАО «ЛУКОЙЛ-Ростовнефтехимпроект» (Тарасов В.Н.) и ОАО «Омскнефтехимпроект» (Зуга И.М.) подготовить более полную и обоснованную информацию о строительстве Новошахтинского НПЗ.

III. Информация об отраслевых конференциях

3.1. Об итогах 3-ей Всероссийской конференции по проблемам производства и применения дорожных битумных материалов (23-24 октября 2007 года, г. Пермь) (Гермаш В.М., АНН)

В работе конференции приняло участие более 150 представителей производителей и потребителей дорожных битумов. Заслушано и обсуждено около 30 докладов и сообщений.

Признаны достоинства исследовательских работ ГУП «Институт нефтехимпереработки РБ», Университетов Перми и Казани, РГУ нефти и газа им. И.М. Губкина, ГТУ МАДИ, других научных центров по углубленной оценке сырья и созданию передовых технологий производства битумных материалов, а также по разработке оптимальных технических решений модификации любых битумов полимерными материалами и высокоэффективными адгезионными присадками.

Конференцией отмечен значительный спад объемов производства битумов в России особенно в зимний период, а также вследствие сокращения строительства и ремонта автомобильных дорог, несовершенства ценообразования.

Оценивая высокий уровень требований к качеству битумов действующим ГОСТ 22245-90 в сравнении с нормативными документами других стран, участники конференции сочли недостатком отсутствие в составе стандарта прогностических качественных характеристик битума, учитывающих климатические условия в период эксплуатации.

Одобен положительный опыт проведения ведущими российскими нефтяными компаниями (СЛАВНЕФТЬ, Татнефть, ЛУКОЙЛ, Газпром Нефть, ТНК-ВР) строительства новых современных производств или коренной модернизации действующих битумных производств.

Одновременно признано необходимым существенное совершенствование технологических операций и повышение квалификации исполнения как на стадии приготовления асфальтобетонов, так и на стадии строительства дорог.

3.2. О международной конференции «Современные процессы каталитического крекинга для производства моторных топлив европейского качества (29 февраля 2008 г., Президиум РАН, г. Москва) (Капустин В.М., генеральный директор ОАО «ВНИПИнефть»).

Организаторы Конференции:

Ассоциация нефтепереработчиков и нефтехимиков, Научный Совет РАН по нефтехимии, ИНХС РАН им. А.В. Топчиева, ОАО «ТАИФ», ОАО «ВНИИ НП», ОАО «ВНИПИнефть»

Программа Конференции предполагает обсуждение следующих вопросов:

- инновационные отечественные разработки для установок комплекса каталитического крекинга;

- разработка и внедрение отечественных катализаторов;

- создание новых технологий процесса каталитического крекинга;

- модернизация установок каталитического крекинга;

- достижение международных стандартов качества;

- обеспечение конкурентоспособным отечественным оборудованием и средствами автоматизации комплекса каталитического крекинга.

Участники Конференции получают возможность ознакомиться с докладами представителей науки, руководителей нефтеперерабатывающих заводов, зарубежных инжиниринговых компаний, производителей оборудования, а также обменяться мнениями, обсудить планы и перспективы развития отечественных производителей

3.3. О VI Всероссийском энергетическом форуме ТЭК России в XXI веке (1-4 апреля 2008 г., г. Москва, Государственный Кремлевский Дворец) (Рябов В.А. – генеральный директор АНН)

Центральное место на Форуме займут вопросы, поставленные в Послании Президента РФ Федеральному собранию Российской Федерации в 2007 году: развитие высокотехнологичной переработки нефти и газа, стимулирование эффективного использования попутного газа, обеспечение инвестиционных программ в энергетике России, новая редакция Энергетической стратегии РФ до 2030 года и др.

В рамках Форума предполагается заседание круглого стола «Высокотехнологичная переработка углеводородного сырья в России.

Основные вопросы Круглого стола:

- Роль и место переработки углеводородов в «Энергетической стратегии РФ»;

- Технологическая база российской нефтепереработки и нефтехимии: проблемы и решения;

- Рынок нефтепродуктов в России и странах СНГ: перспективы перехода на новые стандарты топлива;

- Транспортировка нефтепродуктов в России и странах СНГ.

Р е ш е н и е:

1. Рекомендовать Ассоциации совместно с представителями производителей и потребителей нефтяного дорожного битума создать постоянно действующую межведомственную рабочую группу (МРГ) специалистов для подготовки согласованных технических

и организационных предложений, требующих решений от корпоративного до федерального уровня.

2. В состав группы включить от АНН:

Рябова В.А., генерального директора АНН (сопредседатель);

Теляшева Э.Г., директора ГУП «ИНХП РБ» (заместитель сопредседателя);

Кутьина Ю.А., ГУП «ИНХП РБ» (член рабочей группы).

Поручить АНН (Рябову В.А.) согласовать с Федеральным дорожным агентством Минтранса России (Росавтодор) делегирование специалистов от потребителей дорожных битумов в качестве сопредседателя и членов межведомственной рабочей группы.

3. Сопредседателям Межведомственной рабочей группе организовать формирование ее персонального состава, разработку документов, регламентирующих функционирование МРГ, разработать Программу повышения качества дорожных битумов и материалов на их основе.

4. В целях реализации решения 3-ей Всероссийской конференции по проблемам производства и применения дорожных битумных материалов о необходимости разработки нового межгосударственного стандарта, регламентирующего требования к вязким дорожным битумам, считать целесообразным провести оценку состояния битумных производств крупнейших производителей битумной продукции, создать «банк данных» битумных технологий, производств и качества вырабатываемой сегодня битумной продукции.

Поддержать инициативу ГУП «Институт нефтехимпереработки РБ» по проведению этой работы на базе института.

Обратиться к техническому руководству нефтяных компаний и НПЗ с ходатайством об оказании всемерной помощи в этой работе.

5. Одобрить намерение ГУП «Институт нефтехимпереработки РБ» (г. Уфа) официально оформить в установленном порядке Право осуществлять сертификацию качества битумных материалов и битумных производств.

6. Поддержать инициативу ГУП «ИНХП» в течении 3-х лет провести 4-ю Всероссийскую научно-практическую конференцию по обсуждению вопросов, касающихся производства и применения дорожных битумных материалов, обсудив на ней выполнение решений и рекомендаций настоящего Решения.

7. Решение 3-ей Всероссийской конференции с учетом редакционных поправок, предложенных ГУП «Институт нефтехимпереработки РБ» направить заинтересованным организациям.

8. Рекомендовать специалистам нефтяных компаний, НПЗ, отраслевым НИИ и проектным институтам принять участие в Международной конференции «Современные процессы каталитического крекинга для производства моторных топлив европейского качества (29 февраля 2008 г.) и VI Всероссийском энергетическом форуме ТЭК России в XXI веке (1-4 апреля 2008 г.)

IV. О приеме в члены Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков ОАО «Гипрокаучук» (Рябов В.А., генеральный директор АНН)

В Правление Ассоциации поступило заявление о принятии в члены Ассоциации от ОАО «Гипрокаучук» (письмо от 30.01.2008 № ГО1-24-144).

В.А. Рябов кратко сообщил об основных направлениях деятельности и планах сотрудничества с этой организацией и предложил принять ОАО «Гипрокаучук» в члены Ассоциации.

Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):

«За» -13

«Против» - нет

«Воздержались» - нет

Решение:

Принять ОАО «Гипрокаучук» в члены Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков.

Генеральный директор

В.А.Рябов

Секретарь

Ю.Н.Горячева