



**АССОЦИАЦИЯ**  
**НЕФТЕПЕРЕРАБОТЧИКОВ и НЕФТЕХИМИКОВ**

**ПРОТОКОЛ № 99**  
**заседания Правления Ассоциации**  
**нефтепереработчиков и нефтехимиков**

г. Москва

16 июня 2010 г.

**ПРИСУТСТВОВАЛИ:**

**Члены Правления:** Байбурский В.Л., Баженов В.П., Догадин О.Б. (по поручению Нападовского В.В.), Злотников Л.Е., Зуев С.Ф., Кантышев В.К., Капустин В.М., Ракитский В.М., Рябов В.А., Рябов К.В. (по поручению Санникова А.Л.), Хаджиев С.Н., Хурамшин Т.З., Яскин В.П. (по поручению Скоромца А.А.).

**По приглашению:** Астахова В. (ЕРС), Бабушкин М.О. (СООО «ЛЛК-Нафтан»), Бунаков Б.М. (ЗАО «НАМИ-ХИМ»), Гаврилова И.А. (ОАО «СвНИИ НП»), Ермолаев М.В. (ЗАО «Пластнефтехим»), Ерохин Ю.Ю. (ОАО «Московский НПЗ»), Жезлов А.Л. (ООО «ЛЛК-Интернешнл»), Зубер В.И. (ОАО «Московский НПЗ»), Канделаки Т.Л. (ООО «ИнфоТЭК Консалт»), Ковалев В.А. (ЗАО «Пластнефтехим»), Козин В.М. (ГУП «Башгипронефтехим»), Косульников А.В. (ЕРС), Марютина Т.А. (ООО «ЮРД-Центр»), Окнина Н.В. (ОАО «ЭЛИНП»), Осьмушников В.А. (ООО «Газпромнефть-смазочные материалы»), Павленко А.В. (ЗАО «ПО «Электроточприбор»), Первушин А.Н. (ЗАО «НАМИ-ХИМ»), Перевезенцев А.В. (ООО «ЛЛК-Интернешнл»), Подосинкина А. (ЕРС), Самарина А.С. (ИК СО РАН), Тарасов А.В. (ООО «Новокуйбышевский завод масел и присадок»), Теляшев Э.Г. (ГУП «ИНХП РБ»), Филиппов А.В. (ООО «ЛЛК-Интернешнл»), Чапман Колин (ЕРС).

**ПОВЕСТКА ДНЯ:**

**1.1. Об опыте работы ООО «ЛЛК—Интернешнл» по развитию бизнеса смазочных материалов под брендом «ЛУКОЙЛ».**

Докладчик: Филиппов А.В. - заместитель генерального директора по производству, науке и технологиям ООО «ЛЛК—Интернешнл»

**1.2. Развитие производства присадок к современным маслам на СООО «ЛЛК-НАФТАН».**

Докладчик: Бабушкин М.О. – заместитель генерального директора по производственным и техническим вопросам СООО «ЛЛК—НАФТАН»

**2. Об опыте работы ОАО «Московский НПЗ» по экологии (создание санитарно-защитной зоны НПЗ в соответствии с нормативными требованиями в области экологической безопасности)**

Докладчик: Зубер В.И. – заместитель генерального директора – главный инженер ОАО «Московский НПЗ»

**3. Об опыте ГУП «Институт нефтехимпереработки РБ» при переходе на деятельность в условиях рыночных отношений.**

Докладчик: Теляшев Э.Г. – директор ГУП ИНХП РБ

#### 4. О приеме в члены АНН

##### 4.1 ООО «Ленгипронефтехим» (письмо от 25 мая 2010 № 15-1633)

4.2. Института катализа Сибирского отделения РАН (ИК СО РАН) и Института проблем переработки углеводородов Сибирского отделения РАН (ИППУ СО РАН) (письмо от 15.06.2010 № 15324/1-2115.447) как преемников члена Ассоциации Объединенного института катализа Сибирского отделения РАН (ОИК СО РАН) в связи с его структурной реорганизацией

*Докладчик: Рябов В.А. – генеральный директор АНН*

#### 5. Разное

**Об утверждении проекта Положения о Техническом комитете Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков.**

*Докладчик: Рябов В.А. – генеральный директор АНН*

1. Первым вопросом повестки дня заседания Правления АНН определена проблема состояния российского рынка смазочных материалов и присадок к ним, решение которой является в настоящее время особенно актуально в целях обеспечения конкурентоспособности на внутреннем и внешнем рынке топлив и масел, отвечающих европейским нормам по качеству и экологическим характеристикам, а также в целях снижения зависимости отечественных производителей горюче-смазочных материалов от зарубежных производителей присадок, практически полностью захвативших российский нефтяной рынок.

**Соболев Б.А. – эксперт Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков по смазочным материалам и присадкам к ним.**

Состояние производства смазочных материалов в стране в последние десятилетия характеризуется постоянным сокращением производства присадок к маслам из-за низкого их качества и невостребованностью отечественным потребителем, отсталостью в производстве высококачественных современных базовых и товарных масел, отсутствием научных подходов в разработке присадок и масел нового поколения.

Возрастает зависимость отечественного потребителя от импорта этой стратегически важной для экономики страны продукции. Ежегодно в страну ввозится порядка 75% потребности высококачественных моторных масел, 50% общей потребности присадок, а для выработки высших эксплуатационных групп моторных масел импортируется все 100% присадок.

Предприятия постоянно сокращают производство моторных масел. Высококачественные современные масла производятся в ограниченном объеме с использованием импортных базовых масел и присадок.

Прекращено производство присадок на ряде российских предприятий.

В России ликвидирована наука по разработкам присадок нового поколения: ни в академических, ни в отраслевых институтах такие работы не ведутся. Единственным подразделением, занимающимся испытаниями, исследованиями и одобрением к применению присадок к моторным смазочным маслам в России остается ЗАО «НАМИ-ХИМ». Присадками и разработками индустриальных масел занимается ОАО «СвНИИ НП».

**Между тем успешные западные компании (Лубризол, Шеврон Оронайт, Афтон, Инфиниум), имея собственные научные подразделения, финансируемые и ответственные за разработку и производство новых присадок, за их освоение и применение, решение возникающих проблем при эксплуатации своей продукции, обладают передовой технологией производства присадок нового поколения.**

Ни одна нефтяная компания в России, кроме ОАО «ЛУКОЙЛ», не решает проблему развития производства присадок. В то же время ряд компаний ликвидируют такие производства как не рентабельные (ОАО «ТНК-ВР», ОАО «АК «Башнефть», ОАО «НГК «СЛАВ-НЕФТЬ»). ОАО «НК «Роснефть» до сих пор не определена перспектива по модернизации производства масел и присадок Новокуйбышевского ЗМП.

**Остается нерешенным вопрос создания в России международного испытательно-го центра по разработкам, испытаниям и одобрению к применению присадок и масел, оснащенного современными двигателями, стендами и др. оборудованием.**

Ассоциация нефтепереработчиков и нефтехимиков уделяет большое внимание проблеме сохранения и развития отрасли производства масел и присадок, предложения по ее

развитию направлялись в Федеральные органы законодательной и исполнительной власти различного уровня.

Учитывая, что до настоящего времени со стороны федеральных органов исполнительной власти не приняты какие-либо эффективные меры по решению этой проблемы, предлагается участникам заседания еще раз обсудить данный вопрос и по возможности продумать дальнейшие шаги.

Предлагается к обсуждению опыт работы ООО «ЛЛК-Интернешнл» и совместного предприятия ЛЛК – Интернешнл и НАФТАН (СООО «ЛЛК-НАФТАН») по развитию бизнеса смазочных материалов и присадок к современным маслам.

**1.1. Об опыте работы ООО «ЛЛК—Интернешнл» по развитию бизнеса смазочных материалов под брендом «ЛУКОЙЛ» - Филиппов А.В. - заместитель генерального директора по производству, науке и технологиям.**

Представлена краткая информация об опыте работы и стратегических планах ООО «ЛЛК—Интернешнл», которая в Группе «ЛУКОЙЛ» занимается развитием бизнеса смазочных материалов под брендами «ЛУКОЙЛ» и «Teboil».

**Мировая полувековая практика подтверждает технологическую и экономическую целесообразность выделения производства масел в отдельные структуры. Профессионалы науки и практики годами нарабатывали технологии и стандарты создания, производства продаж и комплексного обслуживания в отрасли.**

Поэтому выделение производства и сбыта смазочных материалов в отдельную бизнес-структуру было объективным процессом.

Сегодня ООО «ЛЛК-Интернешнл» занимает седьмое место среди крупнейших мировых компаний смазочных материалов. Однако головной Компанией поставлена задача войти в первую пятерку мировых производителей смазочных материалов за гораздо более короткие сроки.

Компания ООО «ЛЛК-Интернешнл» учреждена в ноябре 2005 года как 100% дочернее предприятие ОАО «ЛУКОЙЛ» и представляет собой единый центр ответственности за ведение бизнеса масел, действующий на принципах максимальной открытости и прозрачности.

**С первого дня существования Компания строит стратегию своего развития и осуществляет оперативную деятельность в соответствии с четко сформулированными целями и задачами, ориентируясь при этом на тенденции развития мирового рынка смазочных материалов.**

**К 2019 году компании «ЛУКОЙЛ» предстоит войти в ПЯТЕРКУ мировых лидеров по производству смазочных материалов, обеспечив глобальное присутствие на мировом рынке, в том числе:**

- увеличение общего объема производства до 1 600 000 тонн в год за счет увеличения доли фирменной продукции;
- удвоение производства готовых масел до 1 200 000 тонн;
- сохранение объема производства на российский рынок - 600 000 тонн;
- 5-кратное увеличение продаж готовых масел на экспорт до 600 000 тонн.

**Основополагающими целями и задачами компании являются:**

- обеспечение глобального присутствия Группы «ЛУКОЙЛ» на мировых рынках;
- развитие бизнеса в новых регионах и видах деятельности с целью увеличения прибыли и снижения рисков;
- развитие научного потенциала как основы модернизации и инноваций;
- усиление бренда, как фактора повышения капитализации и привлекательности для инвесторов.

ООО «ЛЛК-Интернешнл» располагает модернизированными и вновь созданными производственными площадками: четыре завода в РФ, заводы в Финляндии, Румынии, Турции, Белоруссии с общим объемом производства более 1 млн. тонн в год. В начале этого года создано СП с ОАО «РЖД» по производству пластичных смазок.

Выпуская более 200 марок масел, отвечающих современным международным требованиям, ООО «ЛЛК-Интернешнл» является бесспорным лидером на российском рынке сма-

зочных материалов. На долю компании приходится почти половина всех производимых в России масел (44%).

Линейка масел «ЛУКОЙЛ» и «Teboil» включает продукцию для всех секторов рынка смазочных материалов: базовые, промышленные, моторные, трансмиссионные масла, присадки, специальные и омывающие жидкости. В каждом из этих сегментов рынка масла «ЛУКОЙЛ» занимают лидирующие позиции, например в секторе промышленных масел «ЛЛК-Интернешнл» занимает 43-процентную долю рынка.

Стратегические соглашения о сотрудничестве и поставках заключены с крупнейшими предприятиями металлургии и машиностроения: Новолипецким и Магнитогорским металлургическими комбинатами, «Северсталью», «Русским алюминием», «Норильским никелем», «КАМАЗом», ГАЗом, «Агромашхолдингом», «АвтоВАЗом» и другими. Российские производители автомобилей используют для первой заливки масла «ЛУКОЙЛ» в 97-ми случаях из ста. Среди клиентов - российские естественные монополии Газпром и РЖД.

Стратегический план модернизации производства был разработан еще до кризиса, и Компании удастся его выполнять, несмотря на объективные сложности. Инвестиции в период с 2010 по 2019 год составят более \$400 млн.

ЛУКОЙЛ - единственная компания на территории Российской Федерации, уже сегодня производящая на НПЗ в Волгограде высокотехнологичные базовые масла 3-й группы (VHVI4).

Согласно стратегическому плану модернизации доля высокотехнологичных масел вырастет до 47% в общем объеме производства.

**Компания создала оптимальную систему поставок и доставляет смазочные материалы напрямую с заводов либо региональных складов в любую точку страны и мира в кратчайшие сроки, обеспечивая партнерам не только оперативное, но и экономически выгодное (эффективное) решение его задач.**

Например, судовые масла «ЛУКОЙЛ» доступны в 219 портах 32 стран. Модернизация производства и логистического центра в Плоешти (Румыния) обеспечивают поставки масел под брендом «ЛУКОЙЛ» в страны Восточной Европы, а создание «ЛЛК-Евразия» в Турции стало удобным плацдармом для экспансии в страны Ближнего Востока и Африки.

**Реализация продукции под маркой «ЛУКОЙЛ» осуществляется более чем в 40 странах мира. На долю компании приходится более половины российского экспорта смазочных материалов.**

Широкий ассортимент смазочных материалов под брендами «ЛУКОЙЛ» и «Тебойл» разработан и испытан специалистами экспертно-аналитических центров Компании и других научных подразделений. В ответ на запросы рынка ежегодно появляются десятки новых наименований.

В 2009 году ассортимент расширился за счет новой продукции - антифризов, тосолов и низкотемпературных омывающих жидкостей

В процессе производства на высокотехнологичном, автоматизированном оборудовании контроль качества осуществляется заводскими лабораториями, в техническое оснащение которых ежегодно инвестируются значительные средства.

В 2007-2008 годах созданы и апробированы моторные масла «НОВАЯ ФОРМУЛА», которые обеспечивают «интеллектуальную защиту» двигателя.

Моторные масла «НОВАЯ ФОРМУЛА» соответствуют современным мировым стандартам API и ACEA, обеспечивают усиленную защиту двигателя от износа и загрязнений при повышенных нагрузках, обладают улучшенными энергосберегающими свойствами.

В связи с динамичным обновлением парка дизельной техники в России, Компанией были созданы новые масла ЛУКОЙЛ АВАНГАРД, учитывающие все современные требования производителей дизельных двигателей, которые ориентируются, прежде всего, на существующие и перспективные европейские требования по токсичности выбросов.

**Компания находится в режиме постоянного диалога со всеми крупнейшими участниками мирового рынка смазочных материалов. В 2007 году ООО «ЛЛК-Интернешнл» стало первым и единственным российским членом двух крупнейших в мире отраслевых организаций: Технической Ассоциации Европейских Производителей**

**масел (ATIEL) и Международного Совета по двигателям внутреннего сгорания (СІМАС).**

Для любой компании смазочных материалов ключевым фактором успеха является наличие сертификатов-одобрений ведущих мировых производителей оборудования, техники и автомобилей. Деятельности на этом направлении Компанией уделяется первостепенное внимание.

Основной принцип работы Компании – комплексный сервис и партнерские отношения с потребителями смазочных материалов напрямую или через региональных представителей и дилерскую сеть. Это обеспечивает непрерывный и эффективный диалог с потребителями смазочных материалов.

Для каждого из них разрабатываются комплексные предложения товаров и услуг, обеспечивается хорошо отлаженный сервис, создаются уникальные смазочные материалы под запросы клиентов.

Масла «ЛУКОЙЛ» стали единственными смазочными материалами, которые вошли в рейтинг 50 крупнейших брендов журнала «Форбс».

Постоянный анализ происходящих в отрасли смазочных материалов событий и стремление учитывать в процессе принятия решений ключевые тенденции развития рынка позволяют «ЛЛК-Интернешнл» не просто идти в ногу с рынком, но и по возможности двигаться на шаг впереди.

**В результате обсуждения данного вопроса было отмечено:**

**1. Негативная тенденция структуры производства смазочных масел (в т.ч. и в системе ОАО «ЛУКОЙЛ») – увеличение выработки нелегированных (без присадок) базовых и промышленных масел, а также сокращение производства легированных, в первую очередь, моторных масел.**

Такая ситуация объясняется высокими ценами на базовые масла и присадки и приводит к увеличению импорта в страну высококачественных моторных масел.

2. В связи с сокращением парка отечественных самолетов и увеличением импортных, возрастает импорт авиационных масел.

**Отечественные авиационные масла производятся в значительной степени на импортном сырье – полиальфаолефинах (ПАО), пентаэритритовом и других эфирах, антиокислительных фенольных присадках и др.**

Для решения о производстве эфиров в России необходимо выполнить ТЭО (или бизнес-план) – силами одной из действующих в этой области компаний (например, ООО «НПП «КВАЛИТЕТ»).

Мощность производства ПАО (10 тыс.т) в ООО «Татнефть-Нижнекамскнефтехим Ойл», построенная по старой технологии (Институт проблем химической физики РАН в Черноголовке, не обеспечивает их качество для использования в производстве авиационных масел.

Необходима реконструкция блока олигомеризации по рекомендации ОАО «ВНИИ НП».

3. ОАО «ЛУКОЙЛ» разработана программа развития производства масел на всех своих дочерних предприятиях (в Перми, Волгограде, Нижнем Новгороде), с обеспечением выработки масел I, II, и III групп по API. Аналогичная работа ведется и другими нефтяными компаниями. Конкретной информацией о таких работах Ассоциация не располагает.

**Р е ш е н и е:**

**1. Отметить положительный опыт ООО «ЛЛК—Интернешнл» по развитию бизнеса смазочных материалов под брендом «ЛУКОЙЛ», как лидера в стране по производству высококачественных универсальных моторных масел для современной техники в широком ассортименте.**

**2. Считать необходимым обратить внимание руководства российских нефтяных компаний (в т.ч. ООО «ЛЛК—Интернешнл») на негативную тенденцию увеличения производства нелегированных смазочных масел (базовых и промышленных), а также сокращение производства легированных, в первую очередь, моторных масел.**

3. Просить Департамент переработки нефти и газа Минэнерго России предусмотреть в проекте Генеральной схемы развития нефтяной отрасли до 2020 года (и в ее рамках развитие нефтеперерабатывающей отрасли) раздел развития производства масел и присадок к ним.

4. Просить ОАО «ВНИИ НП» и ООО «НПП «Квалитет» подготовить анализ потребности авиационной техники в авиационных маслах и сырье для их производства.

5. Рекомендовать руководству ОАО «ВНИИ НП» восстановить в структуре института технологический отдел, включающий в своем составе подразделение масел и присадок.

**1.2. Развитие производства присадок к современным маслам на СООО «ЛЛК-НАФТАН» - Бабушкин М.О. – заместитель генерального директора по производственным и техническим вопросам СООО «ЛЛК—НАФТАН»**

Обладая сегодня наиболее комплексным по составу процессов производством присадок на территории бывшего постсоветского пространства, СООО «ЛЛК-НАФТАН» взяло курс на техническое перевооружение и качественное обновление ассортимента продукции, опираясь на следующие основные принципы:

**1. Разработка новой продукции, в частности, пакетов присадок, должна проводиться преимущественно на основе собственных присадочных компонентов, сводя к минимуму использование импортных, и особенно, с дальнего зарубежья.**

2. Продукция предприятия должна соответствовать высоким требованиям качества и иметь весь необходимый пакет документации по одобрению на применение в маслах соответствующих эксплуатационных уровней по существующим спецификациям.

3. Предприятие ориентировано на максимальное обеспечение своей продукцией производства смазочных масел на заводах группы ЛУКОЙЛ и ОАО «Нафтан», что в свою очередь не исключает возможности успешной работы с другими потребителями наших присадок.

На первом этапе работы предприятия, ассортимент продукции СООО «ЛЛК-НАФТАН» был представлен сбалансированными пакетами присадок для «масловых» моторных масел автотракторной техники (групп до SG для бензиновых двигателей и групп до CF-4 для дизельных двигателей) и широким перечнем отдельных присадок различных классов и назначений.

Несмотря на то, что перечисленные группы масел все еще характеризуются как «масловые», на рынке России и стран постсоветского пространства, имеется устойчивая тенденция к снижению их потребления за счет стремительного обновления автомобильного парка.

**Сегодня, завершив первый этап своей деятельности, СООО «ЛЛК-НАФТАН» активно вошло во второй, более сложный и более технологичный, реализация которого позволит поставить на производство современные и перспективные присадки и пакеты присадок, успешно конкурировать на рынке с другими производителями «присадочной» продукции.**

В результате совместных разработок и исследований с ЗАО «НАМИ-ХИМ», РГУ им. И.М. Губкина, МАСМА и др. создан большой ассортимент высококачественных присадок (компонентов) – сульфонатных, сукцинимидных, фенатных.

На основе новых компонентов разработаны эффективные пакеты присадок для масел различных эксплуатационных групп по API:

- для бензиновых двигателей – SF/CC, SG/CD, SL;
- для дизельных двигателей - CB, CC, CD, CF-4, CH-4, CI-4.

В пакетах присадок максимально используются собственные компоненты и сырье.

Новые пакеты присадок на заводах ОАО «ЛУКОЙЛ» успешно заменяют импортируемые.

Основные направления деятельности СООО «ЛЛК-НАФТАН» в области разработки и постановки на производство новых продуктов:

- Пакеты присадок для автомобильных масел высших эксплуатационных групп;
- Пакеты присадок для судовых масел;
- Пакеты присадок для тепловозных масел;

- Пакеты присадок для трансмиссионных масел;
- Пакеты присадок для гидравлических масел;
- Антиокислительные присадки;
- Присадки для топлив.

### **1.3. Разработка современных моторных масел на опытных присадках СООО «ЛЛК-НАФТАН»- Б.М. Бунаков – генеральный директор ЗАО «НАМИ-ХИМ»**

Как уже было отмечено ранее, производство присадок и смазочных материалов в России находятся в кризисном состоянии. За последние 20 лет был в значительной степени утерян накопленный научный потенциал по синтезу присадок, морально и физически устарело оборудование по испытанию этих продуктов, резко сократилась производственная база.

Единственной организацией производящей в массовых объемах присадки к маслам ГОСТовской группы на территории СНГ, оставалось СООО «ЛЛК-НАФТАН» - совместное предприятие ОАО «ЛУКОЙЛ» (Россия) и ОАО «НАФТАН» (Беларусь).

Полная монополизация западными нефтехимическими фирмами поставок в Россию и другие страны СНГ пакетов присадок для моторных масел высших категорий качества поставили перед СООО «ЛЛК-НАФТАН» вопрос - «что делать» для выживания в этой сложной конкурентной борьбе.

Было принято решение – в сжатые сроки освоить производство современных детергентных присадок (нейтрального и высокощелочного синтетических сульфонатов и высокощелочного фенолята кальция) и дисперсантов (термически стабильных и эффективных сукцинимидов). Сочетая новые присадки с товарно-производимыми (например, дитиофосфатами и сукцинимидами), СООО «ЛЛК-НАФТАН» было необходимо организовать выпуск пакетов присадок, обеспечивающих производство современных масел как для бензиновых двигателей (категории от SG/CD до SL/CF), так и для дизельных (категории от CF-4/SG до CI-4/SL).

ЗАО «НАМИ-ХИМ», являющийся ведущим испытательным центром горюче-смазочных материалов в автомобильной промышленности, был привлечен к участию в этой очень важной для России и других стран СНГ работе. Было предложено провести исследования и сравнительные лабораторно-стендовые испытания опытных сульфонатных, фенолятных и сукцинимидных присадок, выработанных СООО «ЛЛК-НАФТАН», в сравнении с лучшими зарубежными аналогами, а также разработать рецептуры пакетов присадок, провести заводские и квалификационные испытания масел групп SG/CD - SL/CF, а также CF-4/SG - CI-4/SL с опытными пакетами и присадками в системе сертификации ААИ – ГСМ.

**Понимая, что собственного опыта работ по разработке рецептур пакетов присадок и составу масел недостаточно, была создана рабочая группа из оставшихся ведущих специалистов России по присадкам (ГосНИИ 25 МО РФ, ВНИИ НП, РГУ им. И.М. Губкина).**

Применив в качестве аналогов, разрабатываемых СООО «ЛЛК-НАФТАН» присадок, продукты ведущих мировых производителей: LZ ADX 511 (нейтральный сульфонат), Hybase C311 (высокощелочной сульфонат) и LZ 6499 (высокощелочной фенолят), специалистами ЗАО «НАМИ-ХИМ» были разработаны состав пакета для так называемого «эталонного» масла и рецептура самого масла.

Результаты моторных испытаний «эталонного» масла показали, что по уровню качества оно отвечает требованиям группы Б5 по классификации ААИ и по основным эксплуатационным показателям соответствует/превосходит отечественные масла категории API: SL/CF, выпускаемые на лицензированных многофункциональных пакетах присадок ведущих мировых нефтехимических компаний.

Имея эти данные, была продолжена работ с использованием методологии так называемого «револьверного типа», то есть из «обоймы» (состава) «эталонного» масла убирались импортные присадки, и они последовательно заменялись опытными присадками СООО «ЛЛК-НАФТАН», прошедшими в ЗАО «НАМИ-ХИМ» комплексные сравнительные испытания. Опытное моторное масло, в составе которого импортная присадка заменялась присадкой СООО «ЛЛК-НАФТАН», проходило моторно-стендовые испытания и это повторялось для всех принятых к разработке присадок.

СООО «ЛЛК-НАФТАН» подготовил и передал ЗАО «НАМИ-ХИМ» опытно-промышленные образцы присадок: С-300 – высокощелочной сульфонат Са, НССК-30Д – нейтральный сульфат Са и фенолят Са-В3170Д. Для их оценки в ЗАО «НАМИ-ХИМ» была существенно обновлена испытательная база. Импортные аналоги и опытные присадки испытывались по специальным программам в приборе ДК-НАМИ при температуре 200 °С, в приборе ВКО при температуре 230 °С и на приборе ТКБ-НАМИ (труба-кольцо) при температуре верха трубы - 270 °С (моющие свойства). Снимались концентрационные и температурные зависимости в различных временных интервалах. Полученные результаты позволили выбрать опытные образцы присадок производства СООО «ЛЛК-НАФТАН», которые по своим эксплуатационным характеристикам соответствовали импортным аналогам.

**Принимая во внимание идентичность качественных характеристик опытных присадок СООО «ЛЛК-НАФТАН» и их импортных аналогов, была предложена рецептура масла, где все испытанные импортные присадки были заменены «опытными» СООО «ЛЛК-НАФТАН». Выполненный объем моторно-стендовых испытаний показал, что по уровню качества испытанный опытный образец масла, приготовленный с вовлечением присадок ССК-300, НССК-30Д и В7130Д, отвечает требованиям группы Б5 по классификации ААИ и соответствует категории API SL.**

Эти результаты позволили разработать рецептуру пакета присадок РА-4501, производимый СООО «ЛЛК-НАФТАН» и обеспечивающий в концентрации 11,1% уровень качества масла по группе Б5 ААИ или SL/CF по API. Используя пакет РА 4501 и ряд других товарных присадок СООО «ЛЛК-НАФТАН», НАМИ-ХИМ разработал также рецептуру масел категорий SG/CD и CF-4/SG. Опытно-промышленные образцы этих масел, приготовленные Пермским НПЗ прошли приемочные испытания на автозаводах и получили одобрение производителей техники и ААИ.

**В результате обсуждения было отмечено:**

Предприятием разработаны и производятся компоненты и пакеты присадок для современных масел, способные заменить импортные.

**Для широкомасштабного производства высококачественных присадок в России в настоящее время необходим импорт ряда видов сырья – линейные алкилбензолы, пентисернистый фосфор, спирты и др.**

Вырабатываемый отечественный алкилбензол (ООО «ПО «Киришинефтеоргсинтез») по своим качественным показателям не может быть использован в производстве синтетических сульфонатных присадок всего ассортимента (низкая стабильность, выпадение в осадок).

В связи с этим такие присадки производятся из нефтяного сырья, они менее эффективны, и не могут применяться в производстве высококачественных масел.

Не конкурентны по качеству и другие виды отечественного сырья - пентисернистый фосфор, спирты и др.

**Р е ш е н и е**

**1. Одобрить опыт производства присадок к современным маслам на СООО «ЛЛК-НАФТАН».**

**2. Рекомендовать российским потребителям рассмотреть совместные предложения СООО «ЛЛК-НАФТАН» и ЗАО «НАМИ-ХИМ» по импортозамещению.**

**3. Отметить большой вклад ЗАО «НАМИ-ХИМ» как ведущего испытательного центра горюче-смазочных материалов в автомобильной промышленности в разработку и создание совместно с СООО «ЛЛК-НАФТАН» новых пакетов присадок для высококачественных моторных масел высших эксплуатационных групп.**

**2. Об опыте работы ОАО «Московский НПЗ» по экологии (создание санитарно-защитной зоны НПЗ в соответствии с нормативными требованиями в области экологической безопасности) - Зубер В.И. – заместитель генерального директора - главный инженер ОАО «Московский НПЗ».**

Проект обоснования санитарно-защитной зоны (СЗЗ) НПЗ является важнейшим документом природоохранного характера, обеспечивающим не только соблюдение промышленными предприятиями требований законодательства, но и обеспечивающим, в случае ОАО



«Московский НПЗ», выполнение градостроительных планов г. Москвы и развитие самого предприятия путем проведения модернизации и реконструкции.

Законодательной базой необходимости разработки проекта обоснования СЗЗ и утверждения СЗЗ являются:

- ФЗ «Об охране окружающей среды»;
- ФЗ «Об охране атмосферного воздуха»;
- СанПиН 2.2.1/2.1.1.1200-03.

**Ключевым документом при разработке проекта обоснования СЗЗ являются Санитарные правила и нормы 2003 г. «Санитарно-защитные зоны и санитарная классификация предприятий, сооружений и иных объектов», который определяет размеры нормативной СЗЗ, требования к их разработке.**

Риски, которым подвергаются предприятия при отсутствии СЗЗ крайне высоки.

Кроме рисков административного характера возможна не только приостановка хозяйственной деятельности, но и вывод предприятия за границу населенных пунктов.

В целях обеспечения экологической безопасности заводом в 2007-2009 годах выполнены работы по определению расчетной санитарно-защитной зоны завода.

К 2007 г. на заводе отсутствовал проект обоснования СЗЗ, а расчеты рассеивания загрязняющих веществ и ориентировочные размеры СЗЗ оценивались по Проекту предельно допустимых выбросов (ПДВ).

На основе данных проекта ПДВ размеры ориентировочной СЗЗ составляли 3 км, а на границе жилых массивов расчетные концентрации загрязняющих веществ превышали гигиенические нормативы (ПДК) в разы (вплоть до 14 ПДК по сероводороду).

Разработанные на основе проекта ПДВ воздухоохраные мероприятия оказались неэффективными. Несмотря на то, что в результате выполнения данных мероприятий произошло значительное снижение фактического объема выбросов, на границе нормативной СЗЗ расчетные концентрации загрязняющих веществ превышали ПДК.

**Вместе с тем многолетние натурные замеры, проводимые экологической лабораторией ОАО «Московский НПЗ», не подтверждали расчетные концентрации загрязняющих веществ. Фактические концентрации загрязняющих веществ на границе нормативной СЗЗ не превышали долей ПДК.**

Все эти противоречия и предпосылки послужили основой для принятия решения по разработке проекта обоснования СЗЗ.

В соответствии с санитарной классификацией СанПиН 2.2.1/2.1.1.1200-03 ОАО «Московский НПЗ» относится к предприятиям 1 класса опасности, для которых размер нормативной СЗЗ составляет 1000 метров.

В настоящее время в пределах нормативной СЗЗ ОАО «Московский НПЗ» расположена жилая застройка (4 квартала мкр. Капотня, жилая застройка мкр. Марьино, Люблино, Братеево), в которой проживают около 20 000 человек.

Ближайшее жилье находится на расстоянии 220 м от границы завода в южном направлении. Ограничения обусловлены также размещением в нормативной СЗЗ завода лечебно-оздоровительных, спортивных, учебных и детских учреждений. Нарушение границ нормативной СЗЗ завода сложилось исторически за счет приближения селитебной территории к границам ОАО «Московский НПЗ».

Таким образом, наложение различных функциональных зон на нормативную СЗЗ завода, выявленные противоречия в существовавшей тогда разрешительной документации определили круг задач, которые должны быть решены при разработке проекта обоснования СЗЗ.

К ним относятся:

- актуализация источников выбросов для уточнения реальной ситуации;
- проведение сравнительного анализа действующей методической документации для определения причин расхождения между фактическими и расчетными значениями концентраций загрязняющих веществ на границе СЗЗ;
- разработка эффективных и экономически целесообразных мероприятий с целью уменьшения границ СЗЗ вплоть до исключения селитебных и заповедных зон из границ СЗЗ завода

- проведение оценки риска здоровью населения в соответствии с требованиями новой редакции СанПиН 2003 г.

На первом этапе разработки проекта обоснования СЗЗ был проведен значительный объем подготовительных работ.

К работе были подключены представители 89 предприятий, входящих в состав промышленной зоны «Чагино-Капотня». Данные, полученные от предприятий промзоны, в дальнейшем были использованы для корректной «прокладки» границ проектной СЗЗ.

**Важным мероприятием, проведенном на 1-ом этапе, является разработка и согласование Технического задания на проект СЗЗ во всех заинтересованных органах исполнительной власти. Все замечания и пожелания были учтены, что позволило в последствии сократить сроки согласования проекта.**

Наиболее значимым этапом разработки проекта СЗЗ является оценка воздействия на атмосферный воздух. В рамках данного этапа была проведена актуализация инвентаризации источников выбросов и методической базы для расчета выбросов загрязняющих веществ от неорганизованных источников.

В рамках данного этапа была определена оптимальная конфигурация СЗЗ по фактору химического загрязнения, разработаны мероприятия по достижению границ СЗЗ, определены точки для проведения санитарно-эпидемиологического мониторинга.

Как уже отмечалось выше, результаты мониторинга атмосферного воздуха в районе расположения завода не подтверждали величины расчетных концентраций специфичных для нефтеперерабатывающих заводов загрязняющих веществ. Набранная в течение 5 лет (2003-2007 гг.) статистика достаточно представительна и позволяет утверждать, что расчетный уровень загрязнения атмосферного воздуха не отражает реального положения. Поскольку результаты расчетов рассеивания напрямую зависят от величины выбросов от оборудования, то особого внимания и оценки заслуживает обоснование мощности выбросов.

**Анализ используемых ранее Методических указаний по расчету валовых выбросов вредных веществ в атмосферу для предприятий нефтепереработки и нефтехимии (РД-17-89, ВНИИУС) показал, что она опирается на опытные данные 30-ти летней давности и не учитывает современное состояние дел, в том числе, внедрение хорошо герметизированного технологического и очистного оборудования. В соответствии с данной методикой, все природоохранные мероприятия, направленные на снижение выбросов от аппаратных дворов не могут быть учтены.**

Использованная при расчетах современная Методика расчета выбросов вредных веществ в окружающую среду от неорганизованных источников нефтегазового оборудования (РД 39–142–00 ОАО «НИПИГазпереработка, г. Краснодар, 2000) позволяет учитывать изменение состава материального потока, проходящего через установку, количество используемой запорной и регулирующей арматуры, количество и тип насосного оборудования, качество уплотнений на каждом из выделенных потоков. Данная методика характеризуется высокой степенью детализации, и, соответственно, громоздкостью и трудоемкостью проведения расчетов. В нашем случае, процесс сбора и обработки данных занял 6 месяцев.

**Проведенная переоценка величин выбросов от неорганизованных источников позволила обосновать границы проектной СЗЗ, разработать воздухоохраные мероприятия и открыла возможность проведения реконструкции с наращиванием производственного потенциала завода.**

Следующим этапом разработки проекта обоснования СЗЗ стала оценка шумового воздействия. В рамках данного этапа была актуализирована инвентаризация источников шума, проведен расчет зоны шумового дискомфорта, определена конфигурации границы СЗЗ по фактору шума. Расчетная зона шумового дискомфорта оказалась весьма значительной с наложением на жилые массивы. Это потребовало разработки обширного перечня шумозащитных мероприятий (более 200 объектов).

Вместе с тем, на данном этапе был подтвержден тот факт, что расчетные величины шумовой нагрузки на границе СЗЗ не соответствуют факту, и показывают превышение. Поэтому, на сегодняшний день завод проводит работы по проведению прямых (инструментальных) замеров уровня шума на границе СЗЗ. Использование фактических замеров (после их

согласования в Ростехнадзоре и Роспотребнадзоре) на границе СЗЗ даст возможность оптимизировать список шумозащитных мероприятий, исключив избыточные и неэффективные.

В результате проведения трех этапов работы, была сформирована проектная Санитарно-защитная зона. Проектная линия СЗЗ не накладывается на жилые зоны и проходит по границе заповедника (Кузьминский лесопарк). Расстояние от границы СЗЗ до завода снижено до 127-250 м в южном, юго-западном и северо-восточном направлениях.

**Таким образом, по завершению работ по разработке проекта обоснования СЗЗ выполнены все поставленные задачи, сняты риски по переселению жителей близлежащих массивов или выводу завода за территорию г. Москвы.**

Для столицы сняты ограничения по использованию более 500 га городских земель и реализации планов градостроительного развития.

Важным результатом является то, что оценка рисков здоровью населения не показала увеличение рисков здоровью на границе СЗЗ, а риски остаются приемлемыми по европейской классификации.

При разработке проекта СЗЗ были определены не только вещества, определяющие границы СЗЗ, но и перечень «приоритетных» объектов, вносящих максимальный вклад в негативное воздействие на окружающую среду. Это позволило разработать наиболее эффективные и исключают избыточность с экономической точки зрения мероприятия по достижению границ СЗЗ.

Выполнение этих мероприятий позволит снизить нагрузку на окружающую среду, достигнуть границ проектной СЗЗ, что в свою очередь, дает возможность проведения реконструкции завода. Реконструкция позволит обеспечить регион качественным моторным топливом город, с одной стороны, и приведет к изменению структуры источников выбросов загрязняющих веществ и необходимости корректировки СЗЗ - с другой стороны. Но это уже будет разработка проекта СЗЗ на более высоком качественном уровне.

#### **Р е ш е н и е:**

**1. Считать деятельность ОАО «Московский НПЗ» по разработке и реализации Проекта обоснования санитарно-защитной зоны завода, имеющей большое значение для улучшения экологической обстановки, снижения рисков для здоровья жителей близ лежащих жилых массивов, позволяющей определить перечень наиболее эффективных мероприятий по выявлению и исключению факторов, оказывающих негативное воздействие на окружающую среду.**

**2. Считать существенным фактором в повышении объективности результатов мониторинга атмосферного воздуха в районе расположения завода применение современной Методики расчета выбросов вредных веществ в окружающую среду от неорганизованных источников нефтегазового оборудования (РД 39–142–00 ОАО «НИПИгазпереработка, г. Краснодар, 2000) вместо используемых ранее Методических указаний по расчету валовых выбросов вредных веществ в атмосферу для предприятий нефтепереработки и нефтехимии (РД-17-89, ВНИИУС).**

**3. Об опыте ГУП «Институт нефтехимпереработки РБ» при переходе на деятельность в условиях рыночных отношений - Теляшев Э.Г. – директор ГУП ИНХП РБ**

ГУП «Институт нефтехимпереработки Республики Башкортостан» (ГУП ИНХП РБ) является сегодня **единственным государственным** научно-исследовательским и проектным институтом в России в области нефтепереработки и ведущим Российским научным центром.

Сохранилась и развивается инфраструктура и территория: 12 гектаров земли, больше 30 зданий и строений, лабораторная, проектная, пилотная базы, опытно-экспериментальное производство – это готовый технопарк. Сейчас создание такого института по оценкам зарубежных экспертов может обойтись примерно в 300 миллионов долларов США.

24 апреля 2009 г. институту присвоен статус субъекта инновационной инфраструктуры «Научно-технологический парк ГУП «Институт нефтехимпереработки» Республики Башкортостан» сроком на 10 лет.

**За 5 лет безбюджетного финансирования ВВП института увеличился почти в десять раз.**

**За последние годы инвестировано в развитие инфраструктуры института своих заработанных средств больше, чем он стоит.**

**А выплаченными налогами многократно окупились стоимость института.**

В составе института на сегодня работают около 500 сотрудников, в том числе 58 докторов и кандидатов наук. Средний возраст сотрудников 42 года.

Общая занимаемая площадь помещений 40776 м<sup>2</sup>, в том числе: лабораторные – 3860 м<sup>2</sup>, научные – 2150 м<sup>2</sup>, проектные – 7180 м<sup>2</sup>, производственные – 16870 м<sup>2</sup>.

Научные, проектные и производственные подразделения оснащены необходимым оборудованием и оргтехникой, в том числе более 530 единиц компьютерной и копировальной техники, более 250 единиц лабораторного оборудования, более 350 единиц машин и производственного оборудования. Кроме того, около 100 лицензионных компьютерных программ. Аналитический центр института аккредитован на более чем 450 методов анализов.

Институт располагает одной из лучших отраслевых библиотек (около 150 000 печатных единиц), которая постоянно пополняется.

По итогам работы в 2008 г. институт награждён дипломом «За вклад в развитие экономики РБ». Впервые этот диплом вручается научной организации, а не промышленному предприятию.

По результатам работы в 2009г. институт признан «Лучшей научно-исследовательской организацией Республики Башкортостан»

**Направление работ института охватывает практически весь спектр технологий переработки нефти (от её подготовки и первичной переработки до комплекса вторичных процессов), а глубина проработки - от фундаментальных исследований до строительства установок, т.е. весь инновационный цикл.**

На основе исследований, разработок, технологий института построены и реконструированы в Советском Союзе, в России, в Ближнем и Дальнем зарубежье сотни технологических установок.

Уже более пяти лет институт кроме исследований и научных разработок занимается рабочим проектированием. Организован департамент проектирования, в составе которого работают более 200 специалистов – проектировщиков и проектно-технологический департамент промышленной экологии.

Освоены и успешно применяются самые современные средства автоматизированного проектирования объектов нефтепереработки в трёхмерных средах.

Имеются все необходимые разрешительные документы на ведение проектно-исследовательских работ. С 15 декабря 2009г. институт входит в состав некоммерческого партнёрства саморегулируемой организации специализированных предприятий нефтехимической и нефтегазовой промышленности «Нефтегазсервис».

**Современная экономическая ситуация определила необходимость расширения области и сфер деятельности института, которые реализуются через виды деятельности. Сегодня институт позиционирует себя как многопрофильный инженерный комплекс.**

Деятельность института ограничивается нефтегазовой отраслью (добыча, транспорт, переработка) и следующими сферами деятельности: а) технологии, процессы, оборудование, реагенты для добычи, подготовки, транспорта и глубокой переработки углеводородного сырья (нефть, газовый конденсат, природный и попутный нефтяной газ); б) малотоннажная нефтехимическая продукция; в) научное приборостроение; г) образовательная деятельность. Работа в вышеуказанных сферах осуществляется путём проведения исследований, разработок, проектирования, производства.

Результаты последних лет в каждой из сфер деятельности института, иллюстрирующих комплексный инновационный подход от генерации идеи до внедрения неоднократно докладывались на заседаниях Правления АНН.

**В их числе новые высокоэффективные энергосберегающие и экологичные технологии и оборудование вакуумной перегонки мазута, деасфальтизации гудрона, висбрекинга гудрона, замедленного коксования, производства битумов, производства серы, прокалки кокса, очистки нефти от сероводорода.**

Институтом начат выпуск оборудования для нефтегазовой отрасли – новые высокоэффективные, экологичные, энергосберегающие газо-мазутные горелки ГМТ-1-01, ГМТ-1-02 для технологических печей. Начато внедрение в 2007 году на ОАО «Салаватнефтеоргсинтез» и ряде других предприятий.

На своем опытно-экспериментальном производстве институт производит около 15 наименований малотоннажной продукции. Наиболее востребована адгезионная присадка для дорожных битумов. Присадка улучшает прилипание битума к щебню и песку. Менее одного процента присадки в битум приводит к тому, что дорога служит примерно в три раза дольше.

Одна тонна присадки – 1 км новой дороги. За сезоны 2007-2009 гг. построено и отремонтировано более 1000 километров улучшенных дорог в Республике Казахстан.

Продукция опытно-экспериментального производства неоднократно сводила в списки 100 лучших товаров России (2008, 2009 г.г.) и удостоены Золотого Знака качества.

По итогам 2009 г. институт признан Победителем Конкурса «Лучшие российский экспортёры 2009 года».

Осваивается сфера научного приборостроения.

Институт разработал, сконструировал и с 2007 года изготавливает жидкостной хроматограф «Градиент». Уникальные экспресс-метод и прибор, не имеющие мировых аналогов, для определения группового состава тяжёлых нефтяных продуктов и остатков.

**Институт принимает активное участие в подготовке кадров высшей квалификации для нефтеперерабатывающей отрасли.** Налажены тесные контакты с Уфимским государственным нефтяным техническим университетом (УГНТУ): в ГУП «ИНХП РБ» организована базовая кафедра «Технология нефти и газа», учебно-научный центр «Основы научных исследований и проектирования», проводятся учебные занятия для студентов-технологов 4 курса, функционирует ГАК кафедры «Технология нефти и газа», проходят производственные и преддипломные практики, работают магистранты, аспиранты, докторанты. На стадии организации базовые кафедры факультета автоматизации производственных процессов, строительного факультета. Аналогичная работа ведётся с Уфимским государственным авиационным техническим университетом (УГАТУ) в рамках филиала кафедры «Безопасность производства и промышленная экология».

Кроме того, ведётся планомерная работа по обучению, подготовке и переподготовке научного, инженерного и общеинститутского персонала.

На территории института кроме УГНТУ и УГАТУ работают партнёрские предприятия: ООО ПТИ «Нефтехимпроект» (управление проектами создания и реконструкции объектов НГК), Региональное представительство департамента «Автоматизация и привода» ООО SIEMENS - Москва (проектирование и управление проектами автоматизации объектов НГК), ООО «Петролеум-аналист» (аналитическое обеспечение деятельности НГК), ООО НТЦ «Поиск» (производство малотоннажной нефтехимической продукции), ООО «БАМОС» (производство смазочных материалов)

ГУП ИНХП РБ обеспечивает для предприятий-партнёров

- аналитические, исследовательские, проектные услуги
- производственные услуги
- коммунальные услуги, связь, охрана, питание

План развития инфраструктуры института предусматривает на 2010 – 2012 годы создание комплекса полигонов:

Полигон исследовательских работ

Полигон проектно-конструкторских работ

Полигон пилотных и опытно-промышленных производств

Полигон малотоннажных промышленных производств

Образовательный полигон

Итого: более 400 новых рабочих мест с дополнительной выработкой научно-технической продукции на более чем 400 млн. руб./год

Требуемый объём инвестиций – около 150 млн. руб. за три года.

**С момента присвоения статуса «Технопарк» в соответствии с планом развития инфраструктуры за счёт собственных средств (без бюджетного финансирования) пущены в эксплуатацию четыре новые лаборатории коллективного пользования, восемь**

**новых аудиторий для проектно-конструкторских работ, два новых класса для учебных занятий, погрузочная эстакада для ж/д вагонов и установка слива вязких продуктов из ж/д цистерн.**

1. ГУП «Институт нефтехимпереработки РБ» - комплекс, обеспечивающий эффективную деятельность по

- исследованиям, разработкам, проектированию и комплексному инжинирингу в нефтегазовой области;
- малотоннажному нефтехимическому производству;
- научному приборостроению;
- образовательной деятельности;

включающий в себя

- ✓ Здания, сооружения, инженерные коммуникации
- ✓ Опытно-экспериментальную базу
- ✓ Научно-лабораторную базу
- ✓ Проектно-технологическую базу
- ✓ Инфраструктурные подразделения

2. Наполнение комплекса по основным сферам и видам деятельности осуществляется силами коллектива института (в основном) и предприятий-партнёров, действующих на его территории.

3. Имеются все необходимые базовые условия для ускоренного динамичного развития.

**Р е ш е н и е:**

**1. Отметить положительный опыт ГУП «ИНХП РБ» в сохранении и развитии научного потенциала по исследованиям, разработкам, проектированию и комплексному инжинирингу в нефтегазовой отрасли в условиях отсутствия бюджетного финансирования**

**2. Директору ГУП «ИНХП» Теляшеву Э. Г. проработать вопрос и подготовить предложения о целесообразности создания Центра по глубокой переработке тяжелых нефтяных остатков и высоковязких тяжелых нефтей.**

#### **4. О приеме в члены АНН**

В Правление Ассоциации поступили заявления о принятии в члены Ассоциации от ООО «Ленгипронефтехим» (письмо от 25 мая 2010 № 15-1633), а также от Института катализа Сибирского отделения РАН (ИК СО РАН) и Института проблем переработки углеводородов Сибирского отделения РАН (ИППУ СО РАН) (письмо от 15.06.2010 № 15324/1-2115.447) как преемников члена Ассоциации Объединенного института катализа Сибирского отделения РАН (ОИК СО РАН) в связи с его структурной реорганизацией.

В.А. Рябов кратко сообщил об основных направлениях деятельности и планах сотрудничества с этими организациями и предложил принять ООО «Ленгипронефтехим» в члены Ассоциации, а также утвердить членами Ассоциации Института катализа Сибирского отделения РАН (ИК СО РАН) и Института проблем переработки углеводородов Сибирского отделения РАН (ИППУ СО РАН) как преемников члена Ассоциации Объединенного института катализа Сибирского отделения РАН (ОИК СО РАН) в связи с его структурной реорганизацией.

#### **4.1 О приеме в члены АНН ООО «Ленгипронефтехим»**

**Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):**

**«За» - 13**

**«Против» - нет**

**«Воздержались» - нет**

**Р е ш е н и е:**

**Принять ООО «Ленгипронефтехим» в члены Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков**

**4.2. Об утверждении членами АНН Института катализа Сибирского отделения РАН (ИК СО РАН) и Института проблем переработки углеводородов Сибирского отделения РАН (ИППУ СО РАН) как преемников члена Ассоциации Объединенного института катализа Сибирского отделения РАН (ОИК СО РАН) в связи с его структурной реорганизацией**

**Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):**

«За» - 13

«Против» - нет

«Воздержались» - нет

**Р е ш е н и е:**

**1. Утвердить в качестве членов Ассоциации Институт катализа Сибирского отделения РАН (ИК СО РАН) и Институт проблем переработки углеводородов Сибирского отделения РАН (ИППУ СО РАН) как преемников Объединенного института катализа Сибирского отделения РАН (ОИК СО РАН) в связи его структурной реорганизацией без членских взносов, приняв во внимание подтверждение руководителей институтов о выполнении финансовых обязательств перед Ассоциацией в согласованном порядке.**

**5. Разное**

**5.1 Об утверждении проекта Положения о Техническом комитете Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков - Рябов В.А. – генеральный директор АНН**

Разработка Положения о Техническом комитете Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков вызвана необходимостью пересмотра ряда действующих в Ассоциации документов в связи с утверждением в марте 2009 года Общим собранием членов АНН нового Устава Ассоциации.

Решение о создании в структуре АНН технических комитетов по реализации деятельности Ассоциации на базе отраслевых НИИ, приняв за основу структуру национальной Ассоциации США, было принято на заседании Правления 14 июня 1995 года (Протокол № 2).

Проект нового Положения был разослан на согласование членам Правления и руководителям действующих в настоящее время ТК.

Предложено утвердить проект Положения с учетом поступивших замечаний и предложений.

**Р е ш е н и е:**

**Утвердить Положение о Техническом комитете Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков с учетом поступивших замечаний и предложений.**

**5.2. Информация о предстоящих в 2010 году семинарах и конференциях**

**- ОАО «ВНИПИнефть» - начальник PR-проектов Лебедева О.В.**

Приглашение к участию 23 июня 2010 г. в Секции В «Вопросы нефтепереработки в России в контексте экспортных возможностей, которая будет проходить в рамках 8-го Российского Нефтегазового Конгресса «Модернизация – ключевая стратегия устойчивого развития нефтегазовой отрасли» (22-24 июня 2010 года, Москва, «Экспоцентр» на Красной Пресне).

**- Euro Petroleum Consultants Ltd (EPC) – Глава Московского филиала EPC Подосинкина Анастасия**

Приглашение принять участие в:

- Трехдневном семинаре «Управление проектами на всех стадиях в России и странах СНГ» (12-14 июля 2010 года), курс которого специально разработан для сотрудников нефтегазовых и нефтехимических компаний;

- Неделе нефтепереработки, газа и нефтехимии в Москве (20-24 сентября 2010 г., Гранд Отель Мариотт, Москва);

**- ООО «ИнфоТЭК Консалт» - генеральный директор Канделаки Т.Л.**

Приглашение к участию в Международном нефтепродуктовом конгрессе, который будет проходить 27-29 октября 2010 года в Москве, ЦВК «Экспоцентр».


**Р е ш е н и е:**

**Рекомендовать руководителям нефтяных компаний, предприятиям нефтепереработки и нефтехимии принять участие в семинарах и конференциях, предложенных ОАО «ВНИПИнефть», ЕРС, ООО «ИнфоТЭК Консалт».**

**5.3.** Заместитель директора по маркетингу и сбыту ООО «Торговая компания «Электроточприбор» Павленко А.В. представил информацию о том, что Омское Орден Ленина предприятие ЗАО ПО «Электроточприбор» освоило серийное производство светодиодных энергосберегающих промышленных светильников серии ССПО1 взрывозащищенного и общепромышленного исполнения. Светильники предназначены для освещения помещений промышленных и производственных зданий и наружного освещения, в т.ч. в местах с потенциально взрывоопасной газовой средой во взрывоопасных зонах класса 1 или 2 по классификации ГОСТ Р 51330.


**Информация передана всем участникам заседания – представителям нефтяных компаний, предприятий, НИИ и проектных институтов и др.**

Генеральный директор



**В.А.Рябов**

Секретарь



**Ю.Н. Горячева**