



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

**ПРОТОКОЛ № 116**  
**заседания Правления Ассоциации**  
**нефтепереработчиков и нефтехимиков**

Москва

7 ноября 2013г.

**ПРИСУТСТВОВАЛИ:**

**Члены Правления:** Баженов В.П., Канделаки Т.Л., Кантышев В.К., Капустин В.М., Кузьмин И.Г., Левинбук М.И., Мещеряков С.В., Мясников А.В. (по поручению Крылова В.В.), Ракитский В.М., Романов А.А. (по поручению Шекеры Д.В.), Рябов В.А., Хавкин В.А. (по поручению Винокурова Б.В.), Хаджиев С.Н., Хурамшин Т.З.

**По приглашению:** Антипов И.А. (Минэнерго России), Бацелев А.В. (ЗАО «Нефтехимпроект»), Гермаш В.М. (АНН), Гончаров А.Л. (ОАО «Омскнефтехимпроект»), Горбась А.П. (ООО «РН-Туапсинский НПЗ»), Гребенников В.Г. (ЗАО «ВНХК»), Заворотный С.А. (ООО «Газпром переработка»), Зуга И.М. (Совет Федерации РФ), Карпов С.А. (ОАО «НК «Роснефть»»), Касюк Ю.М. (ЗАО «ВНХК»), Критская Т.В. (ОАО «Ижорские заводы»), Лутченков В.В. (ОАО «АНК «Башнефть»»), Лысенко С.В. (ООО «РН-ЦИР»), Максимов А.Л. (ИНХС им. А.В. Топчиева), Обрывалина А.Н. (ООО «ЛУКОЙЛ-Нижегородниинептепроект»), Рауд Э.А. (ОАО «ВНИПИнефть»»), Тютюнник А.В. (ОАО «Ижорские заводы»), Чугунов Н.А. (ОАО «Ижорские заводы»), Шабалина Т.Н. (ООО «РН-ЦИР»), Шахназаров А.Р. (АНН), Юшинский Л.Т. (ОАО «ВНИПИнефть»»), Яскин В.П. (ОАО «ВНИПИнефть»).

**ПОВЕСТКА ДНЯ:**

- 1. Об опыте работы ОАО «НК «Роснефть» по созданию современных конкурентоспособных экспортно-ориентированных проектов нефтеперерабатывающих и нефтехимических комплексов на концах нефтепроводов.**

*Докладчики: Руководители ООО «РН-Туапсинский НПЗ»  
ЗАО «Восточная нефтехимическая компания»*

- 2. О деятельности институтов в свете инновационных разработок процессов в области нефтепереработки и нефтехимии.**

*Докладчики: Генеральный директор АНН В.А. Рябов  
Руководители институтов*

- 3. О приеме в члены АНН:**

- ✓ ЗАО «Рязанская нефтеперерабатывающая компания»
- ✓ ООО «Ставролен»
- ✓ ОАО «ВНИИУС»
- ✓ ОАО «Ижорские заводы»

*Докладчик: Генеральный директор АНН В.А. Рябов*

4. Об избрании в состав членов Правления АНН Кузьмина И.Г.
  5. Об избрании председателем Комитета по эксплуатации и модернизации оборудования АНН Кабанова Б.С., заместителем председателя Комитета – Лебедева Ю.Н.
  6. Разное
- 1) Об опыте работы ОАО «НК «Роснефть» по созданию современных конкурентоспособных экспортно-ориентированных проектов нефтеперерабатывающих и нефтехимических комплексов на концах нефтепроводов.

**1.1. Положительный опыт ОАО «НК «Роснефть»  
в строительстве и модернизации приграничных  
экспортно-ориентированных и конкурентоспособных предприятий**

*Горбась А.П. – ИО Заместителя директора  
технического по производству ООО «РН-Туапсинский НПЗ»*

Туапсинский завод отличается наиболее выгодным географическим положением среди перерабатывающих активов «Роснефти», что определяет высокую экономическую эффективность проекта по расширению его мощностей. Выгодное географическое положение Туапсинского НПЗ обусловлено:

1. Близким расположением развитой железнодорожной инфраструктуры;
2. Наличием развитого морского терминала для отгрузки нефтепродуктов;
3. Наличием мощной нефтебаза для хранения и отгрузки выпущенной продукции;
4. Наличие нефтепроводной инфраструктуры, пропускная способность которой будет увеличена до требуемых параметров;

Фактически уже построена и функционирует инфраструктура для обеспечения строительства нового завода.

1. Временное причальное сооружение в устье реки Туапсе, предназначенное для приемки баржебуксирных составов и выгрузки накатным методом крупнотоннажного оборудования (КТО).  
Приемка и разгрузка судов производится в период с мая по ноябрь при условии штилевой погоды при волнении моря не более 2-х баллов.
2. Площадки временного размещения КТО, примыкающая к временному причальному сооружению. Предназначена для приемки и хранения оборудования не требующего улучшенных условий хранения.
3. Дорога для подвоза КТО от причала до территории ООО «РН-Туапсинский НПЗ».

**Основные цели и задачи проекта**

К середине 2000-х годов производственные мощности Туапсинского НПЗ включали установки первичной переработки нефти АТ-1, 2, 3, установку каталитического риформинга Л-35-11/300, газофакельный участок, состоящий из восьми горизонтальных резервуаров и факельной системы. Товарно-сырьевой цех предприятия в 2007 г. Насчитывал более 40 резервуаров объемом 170 тыс. м<sup>3</sup> и ряд объектов общезаводского хозяйства.

Тепловая мощность заводской теплоэлектроцентрали составляла 150 т/ч, электрическая – 18 МВт/ч.

Мощности позволяли вырабатывать порядка 5 млн. тонн нефтепродуктов, глубина переработки составляла 54%. Ассортимент производимой продукции включал БЭТ, бензины марок А-76, А-92, дизтопливо, мазут топочный, сжиженный газ.

При принятии решения о строительстве Нового НПЗ на территории Туапсинского НПЗ поставлены основные цели реконструкции:

- ♦ Устойчивое развитие и повышение доходности бизнеса, укрепление позиций ОАО "НК "Роснефть" на рынке нефтепродуктов;
- ♦ Увеличение объема переработки нефти до 12 млн. т/г.;

- ♦ Обеспечение потребностей внутреннего рынка качественными моторными топливами;
  - ♦ С вводом I очереди строительства обеспечить готовность инженерно-технологической инфраструктуры II очереди строительства
- Вместе с тем определены основные задачи, направленные на выпуск автомобильного топлива класса 5:

#### I очередь строительства:

- ♦ Увеличение объема переработки нефти с 4,5 млн. т/г. до 12 млн. т/г.

#### II очередь строительства:

- ♦ Выполнение условий 4-х стороннего Соглашения между ОАО "НК "Роснефть", Федеральной антимонопольной службой, Ростехнадзором и Ростехрегулированием, которое предусматривает:

- ✓ Увеличение глубины нефтепереработки с 54% до 75%;
- ✓ Увеличение выработки светлых нефтепродуктов с 2,4 млн. Т/г до 9 млн. т/г;
- ✓ Выпуск моторных топлив Класса 5, соответствующих положениям Технического Регламента.

#### III очередь строительства:

- ♦ Увеличение глубины переработки с 75% до 98,5% (выпуска светлых с 9 млн. т/г до 10,3 млн. т/г).

### **Основные показатели после окончания реализации проекта**

В соответствии с европейскими стандартами Туапсинский НПЗ станет заводом 5-го поколения, а Роснефть - закрепит лидерство в нефтеперерабатывающей отрасли России.

Реконструкции Туапсинского НПЗ позволит увеличить переработку нефти с 4,5 до 12 млн. Тонн/год, глубину переработки нефти с 54 до 98,8% и перейти на выпуск продукции в соответствии с требованиями Технического регламента. Основные показатели выглядят следующим образом:

- ♦ Товарных автобензинов Евро 5 – до 2,5 млн. т/год;
- ♦ Дизельного топлива Евро 5 – до 6,5 млн. т/год;
- ♦ Авиакеросинов ТС-1/Джет – до 1 млн. т/год;

Концепция строительства нового НПЗ на территории ООО «РН-Туапсинский НПЗ» без остановки действующего технологического производства предусматривает поочередный ввод в эксплуатацию объектов I, II, III очередей строительства:

#### I очередь строительства:

- ♦ ЭЛОУ-АВТ-12 секция 1000 и 2000 объекта 110-10 - мощность 12 млн. тонн/год.

#### II очередь строительства:

- ♦ Комбинированная установка №1. Объект 110-10.Секция 4100 - Производство водорода - мощность 180 тыс. тонн/год (H<sub>2</sub>);
- ♦ КУ-2.Объект 430-10.Секция 3000-Гидроочистка дизельного топлива и Гидрокрекинг вакуумного газойля - мощность 4 000 тыс. тонн/год (ВГ); 4 272 тыс. тонн/год (ДТ);
- ♦ Комбинированная установка №3. Производство серы – мощность 150 тыс. тонн/год (S);
- ♦ Комбинированная установка №4. Секция 6000, 8000, 9000, 9100, 4200. Изомеризация, риформинг - мощность ССР – 1 500 тыс. тонн/год; ГО – 3 700 тыс. тонн/год; Изомеризация – 800 тыс. тонн/год; КЦА – 40 тыс. тонн/год.

#### III очередь строительства:

- ♦ Комбинированная установка № 1.Объект 110-10.Секция 5000- Флексикокинг - мощность 2 800 тыс. тонн/год.

### **Специфика строительства ООО «РН-Туапсинский НПЗ»**

В связи со специфическим географическим расположением Туапсинского НПЗ существует ряд положительных особенностей его строительства и функционирования, таких как:

- ♦ Благоприятные климатические условия;
- ♦ Географическое положение, позволяющее эффективно реализовывать нефтепродукты на внутреннем и международном рынках. Кроме того, наличие собственного экспортного терминала в г. Туапсе позволяет существенно повысить эффективность экспорта нефтепродуктов Компании в Европу и на привлекательный рынок Азии;

- ♦ Наличие необходимой инфраструктуры в непосредственной близости от ООО «РН-Туапсинский НПЗ». Прием сырья будет осуществляться по трубопроводу с нефтебазы «Заречье». Вся товарная продукция будет откачиваться по трубопроводам в резервуары ООО «РН-Туапсенефтепродукт». Сжиженные газы из резервуаров по трубопроводу откачиваются в резервуары ОАО «Туапсегоргаз», на эстакаду налива в автоцистерны, на газонаполнительную станцию, расположенную за территорией завода, а также будут отгружаться на новой ж/д эстакаде налива СУГ.
- ♦ Вместе с тем, имеется несколько моментов негативного воздействия, существенно усложняющих строительство нового НПЗ на территории ООО «РН-Туапсинский НПЗ»:
- ♦ Площадка строительства расположена в границах г. Туапсе;
- ♦ Строительство осуществляется без остановки действующего производства;
- ♦ 9-ти бальная расчетная зона сейсмической активности;
- ♦ Стесненность площадки строительства (площадка строительства ТНПЗ = 89 Га, площадь размещения аналогичных проектов = 250 Га);
- ♦ Сложный горный рельеф.

### **Текущее состояние проекта и сроки его реализации**

В октябре 2013г. Была торжественно пущена в эксплуатацию самая мощная в России установка первичной переработки нефти ЭЛОУ-АВТ-12.

Для объектов II очереди строительства рабочая документация выполнена на 78%. Заключено контрактов на поставку основного технологического оборудования на 95 %. Процент готовности строительно-монтажных работ по объектам II-й очереди строительства составляет порядка 20%.

По установке Флексикокинг приобретена лицензия и разработан базовый проект. В настоящее время закончена разработка проектной документации, проведен тендер и выбран разработчик рабочей документации ООО «ЛЕНГИПРОНЕФТЕХИМ».

Сроки реализации проекта определены графиком основных этапов реконструкции и модернизации ООО «РН-Туапсинский НПЗ», который корреспондируется с требованиями 4-стороннего соглашения.

Завершение разработки рабочей документации по объектам II очереди в полном объеме ожидается в июне 2014 года.

Завершение поставки основного технологического оборудования и материально-технических ресурсов планируется в апреле 2016 года.

Завершение строительно-монтажных и пусконаладочных работ по объектам II-й очереди строительства в декабре 2016 года.

По объектам III очереди строительства окончание разработки рабочей документации планируется в марте 2016 года. Закупку оборудования планируем осуществить в период с 2014 по 2017 гг. Завершение строительно-монтажных и пуско-наладочных работ по объектам III очереди планируется в декабре 2017 года.

#### **Вывод:**

Ввод в эксплуатацию 1-ой очереди Туапсинского НПЗ позволяет с уверенностью утверждать о наличии положительного опыта у ОАО «НК «Роснефть» при реализации таких уникальных проектов.

В целом, сложность его реализации полностью компенсируется существенными преимуществами, обусловленными близостью и высокой степенью готовности транспортной инфраструктуры.

### **1.2. Проект ВНК – реализация стратегии перехода к несырьевому вектору развития экономики России**

*Касюк Ю.М. – Генеральный директор ЗАО «Восточная нефтехимическая компания»*

#### **Цели ОАО НК «Роснефть»**

- ♦ Повышение эффективности использования углеводородного сырья
- ♦ Создание продукции с высокой добавленной стоимостью.
- ♦ Повышение инвестиционной привлекательности Компании

#### **Задачи**

- ♦ Создание современного высокоэффективного нефтехимического производства
- ♦ Использование новейших нефтехимических технологий

## Результат

- ♦ Перевод российского нефтегазового комплекса на не сырьевую траекторию развития.
- ♦ Развитие внутреннего рынка нефтехимической продукции: современных производств переработки пластмасс и каучуков
- ♦ Диверсификация промышленности и развитие сопутствующих отраслей промышленности России

## ВНХК – ключевой проект развития ДФО

- ♦ Это масштабный комплексный проект, создающий новые перспективы для всего Дальнего Востока, и для российской экономики в целом
- ♦ С реализацией этого проекта не только инвестиции ОАО «НК «Роснефть» в развитие дальневосточной экономики, но и возрастут инвестиции в инфраструктурные объекты и сопутствующие производства
- ♦ В обновленной конфигурации потенциальная мощность завода по сырью увеличена до 30 млн. тонн
- ♦ ВНХК-30 учитывает не только текущие потребности региона в нефтепродуктах, но обеспечивает прогнозируемый рост потребления в Дальневосточном федеральном округе, а также отвечает спросу экспортных рынков азиатско-тихоокеанского региона. Он позволяет максимально эффективно использовать конъюнктуру рынка и экспортировать конечную продукцию с высоким уровнем добавленной стоимости.

## Основные показатели проекта ВНХК

### Основные параметры проекта

- ♦ **I + II очереди** – нефтепереработка **12 млн. т/год** и нефтехимия **3,4 млн. т сырь** в год. I кв. 2014 г. - IV кв. 2020 г. – нефтепереработка.  
I кв. 2014 г. - IV кв. 2022 г. – нефтехимия.

### Капитальные затраты: 659 487 млн. руб.

- ♦ **II очередь** – нефтепереработка **12 млн. т/год** и нефтехимия **3,4 млн. т сырь** в год IV кв. 2028 г.  
Капитальные затраты: 621 626 млн. Руб.  
Общая стоимость строительства 1 281 113 млн. руб.
- ♦ ВНХК войдет в тройку крупнейших производителей продуктов нефтехимии в мире и создаст в регионе **несколько тысяч новых рабочих мест**
- ♦ Использование передовых технологий производства обеспечит **глубину переработки 95%** и межремонтный период не менее 5 лет, а также конкурентоспособные эксплуатационные затраты  
Реализация проекта ВНХК позволит закрыть дефицит моторных топлив на Дальнем Востоке.

Производство нефтехимической продукции, ВНХК, тыс. тонн:

Полиэтилен – 1600;

Полипропилен – 1400;

Моноэтиленгликоль – 1400;

Стирол – 390;

Прочие – 400.

## Применяемые технологии нефтепереработки и нефтехимии

Технологическая конфигурация нефтеперерабатывающей части комплекса ВНХК принята на основе технологической схемы ООО «РН-Туапсинский НПЗ» успешно реализуемая в настоящее время ОАО «НК «Роснефть» на территории г. Туапсе, Краснодарский край.

При реализации проекта будет максимально использована документация, разработанная для Приморского НПЗ и ВНХК-10.

Наименование технологических объектов:

Установка первичной переработки нефти ЭЛОУ-АВТ – 12 млн. т/г

Комплекс гидрокрекинга-гидроочистки Д/Т – 8,10 млн. т/г

Каталитический риформинг -1,5 млн. т/г

Гидроочистка нефти – 2,4 млн. т/г  
Установка изомеризации - 0,8 млн. т/г  
Установка замедленного коксования - 2,6 млн. т/г  
Установка производства водорода - 0,18 млн. т/г  
Установка производства серы - 0,06 млн. т/г  
Установка пиролиза - 3,40 млн. т/г (по сырью)  
Установка полиэтилена - 0,85 млн. т/г  
Установка полипропилена - 0,80 млн. т/г  
Установка моноэтиленгликоля - 0,70 млн. т/г  
Установка линейных альфа-олефинов – 0,05 млн.т/г

Дополнительные ежегодные доходы бюджета (по сумме очередей) составят 285 млрд. руб. в ценах 2013 г.

Мультипликативный эффект также окажет воздействие на социальное развитие региона. Кроме снижения цен на нефтепродукты и создания соответствующей инфраструктуры будут обеспечены развитие сопутствующего производства, создано порядка 100 тыс. Квалифицированных рабочих мест, обновлена социальная и энергетическая инфраструктура.

**В целом проект будет генерировать более 1 трлн. руб. для бюджетной системы РФ до 2030 года.**

### Социально-экономическая значимость проекта ВНХК

#### Экономическая значимость проекта

- ♦ Проект ВНХК позволяет компенсировать выпадающие доходы бюджета от применения льготной экспортной пошлины на нефть для восточносибирских месторождений (**50%** от стандартной ставки экспортной пошлины. При этом экспортная пошлина на светлые нефтепродукты оказывается выше льготной экспортной пошлины на дальневосточную нефть).
- ♦ Мультипликативные эффекты, связанные с инвестиционными затратами по строительству ВНХК и объектов инфраструктуры, несмотря на высокую долю импортного оборудования, обеспечивают на периоде строительства дополнительные доходы бюджета в размере не менее **250 млрд. руб.** в ценах 2013 г.
- ♦ По завершении I и II очередей ВНХК эффект межотраслевых связей обеспечат ежегодное получение дополнительных доходов бюджета РФ от отраслей промышленности и народного хозяйства в размере **36 млрд. руб.** в ценах 2013 г. Полное завершение проекта приведет к увеличению мультипликативного эффекта в терминах дополнительных доходов бюджета до **66 млрд. руб.** в год.

#### Социальная значимость проекта

- ♦ Прямой экспорт сырья обеспечивает только доходы бюджета. Строительство ВНХК, наряду с сопоставимыми доходами, приводит к росту реального сектора экономики:
  - ✓ Создание мощного современного производства;
  - ✓ Снижение цен на нефтепродукты в ДФО;
  - ✓ Развитие сопутствующей инфраструктуры;
  - ✓ Развитие сопутствующего производства;
  - ✓ Создание новых рабочих мест;
  - ✓ Строительство социальных объектов.
- ♦ По предварительным подсчетам реализация проекта ВНХК-30 даст следующие эффекты:
  - ✓ Создание порядка **100 тыс. дополнительных рабочих мест** с учетом мультипликативного эффекта, увеличение притока населения;
  - ✓ Тепловая электрическая станция (ТЭС), проектируемая в составе комплекса, будет **обеспечивать тепловой и электрической энергией** не только нефтехимический комплекс, но и Приморский край;
  - ✓ С целью эксплуатации нефтехимического комплекса могут быть **созданы новые специальности нефтехимического направления** на базе Дальневосточного федерального университета;

## **Предложения по поддержке проекта ВНХК**

1. Правительству Российской Федерации - принять необходимые меры государственной поддержки реализации проекта ВНХК, обеспечив бюджетное финансирование объектов внешней инфраструктуры ВНХК (в рамках соответствующих ФЦП), либо финансирование посредством включения в инвестиционные программы субъектов естественных монополий;
2. Инициировать внесение изменений в Федеральный закон от 30.09.2013 г. № 267-ФЗ «О внесении изменений в часть первую и вторую Налогового кодекса Российской Федерации в части стимулирования реализации региональных инвестиционных проектов на территориях Дальневосточного Федерального округа и отдельных субъектов Российской Федерации», с целью распространения благоприятного налогового режима на инвестиционные проекты (в том числе ВНХК), целью которых является добыча и (или) переработка нефти, добыча природного газа и (или) конденсата, производство подакцизных товаров.
3. Для цели принудительного изъятия земельных участков у сторонних правообладателей в границах объектов ВНХК необходимо изменение / дополнение законодательства:  
Принятие Федерального закона «О социально-экономическом развитии Дальнего Востока и Байкальского региона и о внесении изменений в отдельные законодательные акты Российской Федерации» с включением норм о принудительном изъятии земельных участков для приоритетных инвестиционных проектов Дальневосточного федерального округа;  
Внесение изменений в Земельный кодекс РФ, Градостроительный кодекс РФ.
4. Для цели перевода земель лесного фонда в земли иных категорий для строительства объектов ВНХК, не имеющих государственного (федерального, регионального) значения, необходимо внесение изменений в законодательство РФ (Земельный кодекс РФ, Градостроительный кодекс РФ) в части признания объектов приоритетных инвестиционных проектов федеральных округов объектами, имеющими государственное значение.
5. Предоставление ОАО «НК «Роснефть» прав пользования недрами по участкам, расположенным вдоль трассы трубопровода ВСТО, в том числе в Иркутской области, республике Саха (Якутия) – для целей создания дополнительной ресурсной базы проекта ВНХК.
6. Обеспечение поставок ОАО «Газпром», ОАО «АК «Транснефть» газа (нефти) для строительства и эксплуатации ВНХК, обеспечение подключения действующих и планируемых к вводу нефтеперерабатывающих активов к системе магистральных трубопроводов.
7. Минэкономразвития России, Минфин России – обеспечение стабильности (неизменности) на весь срок жизни проекта существующего налогового режима.
8. Замораживание на период строительства транспортных тарифов и разработка стимулирующих мер, обеспечивающих сокращение транспортных расходов.

### **РЕШЕНИЕ:**

Поддержать и распространять опыт ОАО «НК «Роснефть» по созданию современных конкурентоспособных экспортно-ориентированных проектов нефтеперерабатывающих и нефтехимических комплексов на концах нефтепроводов.

Рекомендовать нефтяным компаниям при строительстве, модернизации и реконструкции использовать опыт ОАО «НК «Роснефть» созданию современных конкурентоспособных проектов нефтеперерабатывающих и нефтехимических комплексов.

### **Поддержать и распространять опыт ООО «РН-Туапсинский НПЗ» в части:**

Компактного размещения технологического оборудования, по примеру западных норм проектирования;

Уменьшения вредных выбросов нового завода мощностью 12 млн. т/г по сравнению с вредными выбросами до его реконструкции;

Уменьшения потребления электроэнергии, технологического топлива, воды.

### **Для поддержки строительства и ввода ЗАО «ВНХК»:**

- ✓ просить Правительство Российской Федерации - принять необходимые меры государственной поддержки реализации проекта ВНХК, обеспечив бюджетное финансирование объектов внешней инфраструктуры ВНХК (в рамках государственно-частного партнерства, а также соответствующих федеральных целевых программ), либо финансирование посредством включения в инвестиционные программы субъектов естественных монополий;
- ✓ просить Минэкономразвития России, Минфин России способствовать в вопросах по обеспечению стабильности (неизменности) на весь срок действия проекта существующего налогового режима;

✓ просить ОАО «Газпром», ОАО «АК «Транснефть» по стабильному обеспечению поставок газа и нефти для строительства и эксплуатации ВНХК, а также обеспечение подключения действующих и планируемых к вводу нефтеперерабатывающих активов к системе магистральных трубопроводов.

## 2) О деятельности институтов в свете инновационных разработок процессов в области нефтепереработки и нефтехимии.

### **Справка Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков о деятельности институтов**

В стране интенсивно идет модернизация нефтеперерабатывающей промышленности. Совершен прорыв в части производства нефтепродуктов европейского качества. Причем это достигнуто в основном за счет приобретения западных технологий и оборудования. Как следствие все это ведет к деградации, как отечественной нефтяной промышленности, так и машиностроения.

Для исправления создавшейся ситуации требуется создание конкурентоспособных высокопроизводительных технологий и оборудования.

Однако отраслевая наука в последнее время под натиском зарубежных фирм заметно утратила свои позиции. В результате за последние годы прекратили свою деятельность или были серьезно ослаблены многие отраслевые институты.

Правительство Российской Федерации распоряжением от 1 июля 2013г. № 1111-р утвердило прогнозный план (программу) приватизации федерального имущества и основные направления приватизации федерального имущества на 2014-2016 годы.

В соответствии с прогнозным планом принято решение о приватизации трёх отраслевых институтов в области нефтепереработки: ОАО «ВНИИ НП», ОАО «ВНИПИнефть» и ОАО «ВНИКТИнефтехимоборудование», которые будут инвестироваться и должны войти в состав ОАО «Роснефтегаз». Считаем, что это должно положительно отразиться в научно-производственной деятельности этих институтов.

Кроме того при поддержке Правительства Российской Федерации созданы Национальный институт нефти и газа и технологическая платформа «Глубокая переработка углеводородных ресурсов». В эти структуры привлечены крупнейшие ученые и ведущие специалисты отрасли. Однако требуется решение организационных и финансовых вопросов для их нормального функционирования, а также вопросы финансирования для оживления инновационной деятельности (в соответствии с принятым решением об усилении научной работы на базе общеобразовательных институтов).

Ассоциация нефтепереработчиков и нефтехимиков считает, что объединение деятельности Национального института нефти и газа и технологической платформы «Глубокая переработка углеводородных ресурсов» может рассматриваться как создание проекта инжинирингового центра на базе научных, образовательных, проектных организаций, создание научно-технических и инжиниринговых центров.

В тоже время необходимо более тесное сотрудничество между отраслевыми научно-исследовательскими и проектными институтами. Только на основе качественных разработанных технических регламентов возможно создание современных конкурентоспособных базовых проектов (общеобразовательные институты этого делать не могут).

ОАО «ВНИПИнефть», как координатору технологической платформы, следует определиться и принять решение о финансировании отдельных важных проектов на основе государственно-частного партнерства.

Следует отметить, что в настоящее время у нас имеются плодотворно работающие институты, нового современного типа, а именно:

- ♦ Институт нефтехимического синтеза им. А.В. Топчиева (директор-академик С.Н. Хаджиев);
- ♦ Институт катализа им. К.Г. Борескова СО РАН (директор-академик В.Н. Пармон);
- ♦ Институт проблем переработки углеводородов СО РАН (директор, член-корр. РАН В.А. Лихолобов);
- ♦ ОАО «НПП Нефтехим» (директор-доктор тех. Наук А.Н. Шакун);
- ♦ Институт нефтехимпереработки РБ (директор, д.т.н. Э.Г. Теляшев);
- ♦ ОАО «ВНИИУС» (директор, д.т.н., Президент Академии наук РТ А.М. Мазгаров).



За последние годы мы потеряли два отраслевых института:

- ✓ ОАО «ЦНИИТЭнефтехим». В 2006г. Был произведен рейдерский захват здания института. До сих пор в здание не пускают сотрудников института. Следственными органами было заведено уголовное дело № 44002 от 12.01 2012г. (но оно практически не продвигается). Для возобновления деятельности института необходимо срочно вернуть сотрудников в свое здание.
- ✓ «ВНИИНЕФТЕХИМ», г. Санкт-Петербург. Решением арбитражного суда от 09.12.2011 по отношению ОАО «ВНИИНЕФТЕХИМ» введена процедура внешнего Управления сроком на 18 месяцев. Назначен внешний Управляющий института. А это один из путей, ведущих к банкротству института.

Нам следует сформировать структуру работы научно-исследовательских и проектных институтов.

Для разработки предложений предлагается создать рабочую группу в составе:

- ✓ С.Н. Хаджиев – директор ИНХС им. А.В. Топчиева РАН, академик РАН,
- ✓ В.М. Капустин – генеральный директор ОАО «ВНИПИнефть», профессор, д.т.н.,
- ✓ Ю.Л. Злотников – заместитель директора Департамента переработки нефти и газа Минэнерго России,
- ✓ А.Е. Савинов - заместитель директора Департамента добычи и транспортировки нефти и газа Минэнерго России,
- ✓ В.А. Рябов – генеральный директор Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков.

### **Инновационные разработки ИНХС им. А.В. Топчиева РАН**

В настоящее время ИНХС РАН ведет активные разработки новых процессов. К ним следует отнести: технологии каталитического крекинга, получения алкилбензина на твердых катализаторах, гидроконверсии тяжелых остатков, новые технологии переработки природного газа в синтетическую нефть, топлива и сырье для нефтехимии. Ряд из указанных процессов в настоящее время прошел отработку на пилотных установках и готов к дальнейшему масштабированию и промышленной реализации или уже реализованы в промышленности. Представляется, что успешное внедрение всего спектра рассмотренных технологий в отечественной промышленности возможно лишь при активном развитии российского инжиниринга и объединения усилий по созданию конкретных процессов между исследовательскими организациями, компаниями и проектными институтами, лидером среди которых является ОАО ВНИПИнефть.

### **Инновационные разработки Института Катализа им. К.Г. Борескова СО РАН**

- 1) В 2013г. Завершено создание промышленного производства катализаторов глубокой гидроочистки дизельного топлива мощностью 1500 тонн/год на ООО «НПК «Синтез» (Алтайский край, г. Барнаул). В 2014 г. планируется наработка и поставка первой промышленной партии катализатора НИКА-01.
- 2) В рамках фундаментальных исследований в Институте катализа разработаны лабораторные образцы алюмосиликатных катализаторов гидрокрекинга с повышенным выходом дизельного топлива. Катализаторы предназначены для использования в реакторах гидрокрекинга вакуумного газойля с неподвижным слоем. Технология производства новых катализаторов гидрокрекинга Института катализа обеспечивает равномерное распределение высокодисперсных частиц никель-вольфрам молибденовой фазы по поверхности оксида алюминия. Это позволяет существенно (более чем в 2 раза) снизить содержание в катализаторе активных металлов. В 2014г. планируется проведение испытаний вновь разработанных катализаторов в пилотных условиях на длительность и разработка опытно-промышленной технологии их производства.

### **Промышленные внедрения ИППУ СО РАН в период 2010-2013 гг.**

#### **В области нефтепереработки**

В период 2010-2012 гг. на технологической линии ОАО «Ангарский завод катализаторов и органического синтеза» ОАО «НК «Роснефть» освоена технология промышленного производства новых версий катализаторов риформинга ПР-81 и ШПР-81. Новые катализаторы риформинга ПР-81 и ШПР-81 отличаются от предшественников повышенной механической прочностью и

пониженным содержанием примесей. В результате были произведены три промышленных партии катализатора ПР-81, одна партия катализатора ШПР-81 и одна партия катализатора ПР-71 (улучшенная версия).

По результатам эксплуатации установки ЛП-35-11/40 показано, что новая марка катализатора ПР-81 выгодно отличается от известных аналогов существенно меньшей температурой достижения октанового числа риформата 95 п. (ИМ) - 467 против 487°С, что свидетельствует о его повышенной активности. Катализатор ПР-71 на установке ЛЧ-35-11/600 обеспечивает выработку компонента автобензина с ИОЧ 96-97. При этом его выход составляет 87 % мас., а выход водорода – 2,5 % мас. По сравнению с предшествующей маркой увеличена жесткость процесса на 1-2 пункта и выход стабильного риформата на 1-2 % мас.

Комбинация катализаторов ПР-81/ШПР-81 на установке Л-35-11/600 обеспечивает выработку риформата с ИОЧ 96-98.

В 2012 году разработан и в 2013 году внедрен на катализаторном производстве ОАО «Газпром нефть - ОНПЗ» новый биеоцитный катализатор крекинга «Марка М» с пониженным содержанием редкоземельных элементов (РЗЭ) в катализаторе. Разработка позволила на 45 % снизить содержание РЗЭ в катализаторе, что способствовало не только снижению себестоимости катализатора, но что более важно, существенно улучшило каталитические свойства системы.

Всего до конца 2013 года планируется выпустить около 1800 тонн биеоцитных катализаторов крекинга трех различных марок. ИППУ СО РАН осуществляет авторское сопровождение производства и эксплуатации катализаторов на установках крекинга ОАО «Газпромнефть - Омский НПЗ».

## **Информационная справка по инновационным проектам ОАО «СВНИИ НП»**

### **Реализованные проекты**

#### **МАСЛО МДПН-С2**

Разработанное ОАО «СвНИИ НП» электроизоляционное синтетическое масло МДПН-С2 предназначено для использования в качестве изолирующей среды электродвигателей погружных насосов УЭЦН нефтедобывающего оборудования с рабочей температурой до 250°С при эксплуатации нефтяных скважин (откачка пластовой жидкости и форсирование ее отбора). Масло обладает высокой диэлектрической прочностью и служит как для охлаждения, так и для смазки деталей ПЭД.

#### **МАСЛА СЕРИИ РН-И-Т-Д**

ОАО «СвНИИ НП» разработана технология производства редукторных масел серии РН-И-Т-Д (8 марок) для современного промышленного оборудования. Масла предназначены для смазывания зубчатых передач, редукторов промышленного оборудования в условиях средних и высоких, в т.ч. Ударных нагрузок, скоростей, при повышенных требованиях по защите поверхностей трения от износа и задира.

#### **МАСЛО К4-20**

ОАО «СвНИИ НП» разработан состав и технология производства масла К4-20 для компрессоров высокого давления. На основании квалификационных и стендовых испытаний получено решение о допуске масла к применению в вооружении и военной технике (компрессорном оборудовании объектов ВМФ). Масло обладает высокими термоокислительными и антинагарными свойствами.

#### **Маловязкие гидравлические масла МГ-7-Б, МГ-10-Б**

Маловязкие гидравлические масла МГ-7-Б, МГ-10-Б (ТУ 38.401-58-101-2007) используются в качестве рабочей жидкости в объемных гидроприводах ракетно-космической техники.

#### **Пакеты присадок к маслам для тепловозных двигателей**

**Разработана технология производства опытных партий пакетов присадок:**

РН-ПТД-150 по ТУ 38.4011193-2010 к маслам для тепловозных двигателей и РН-ПСД-200 по ТУ 38.4011194-2010 к маслам для судовых двигателей. Эффективность пакетов присадок подтверждена положительными результатами стендовых испытаний в фирме «НАМИ-ХИМ».

#### **Материал по битумной тематике**

Одним из основных направлений деятельности ОАО «СвНИИ НП» последнего десятилетия является разработка и совершенствование технологий производства дорожных битумов, а также разработка новых стандартов. Разработаны технологии получения нефтяных дорожных битумов марок «Новобит» для ОАО «НК НПЗ» и марок БНД – Роснефть для ОАО «СНПЗ», по-

лимерно-битумных вяжущих и битумных эмульсий. В настоящее время выполняется комплекс работ по разработке технологии получения дорожных битумов в соответствии с требованиями СТО Автодор 2.1-2011 и предварительного национального стандарта (ПНСТ), который в недалёком будущем заменит действующий ГОСТ 22245-90 на битумы дорожные вязкие. На данный период времени данные стандарты являются наиболее прогрессивными.

Проводимый комплекс исследований в ОАО «СвНИИ НП» позволяет в полной мере оценить качество битумов как до, так и после прогрева по EN 12591:2009.

### **В стадии реализации**

#### **Пакет присадок к современным гидравлическим маслам**

В настоящее время в рамках ЦИП-74 по договору № 0003913/1972 Д проводятся исследования по разработке оптимального состава пакета присадок для современных гидравлических масел промышленного оборудования. В дальнейшем планируется получение одобрения производителей техники (ОЕМ) на применение гидравлических масел с разработанным пакетом.

## **ОАО «НПП НЕФТЕХИМ» Инновационные технологии**

Для производства автобензинов класса Евро-5 в ОАО «НПП Нефтехим» разработана серия конкурентоспособных технологий.

### **ТЕХНОЛОГИЯ ИЗОМЕРИЗАЦИИ С5-С6-ФРАКЦИЙ ИЗОМАЛК-2**

Технология Изомалк-2 для изомеризации пентан-гексановых фракций, обладает рядом преимуществ перед известными технологиями изомеризации фирм UOP и Axens, в частности, высокий срок службы, большая надежность процесса и отсутствие щелочных отходов. Благодаря этим преимуществам, технология Изомалк-2 широко применяется в России и проектируется ряд установок за рубежом. Последние комплексы Изомалк-2 построены в ОАО «Газпромнефть-Омский НПЗ» (2010), ОАО «Славнефть-ЯНОС» (2011 год), ОАО «Саратовский НПЗ» (2013). Завершается строительство комплексов в ЗАО «Рязанская НПК», ОАО «Орскнефтеоргсинтез», ООО «ЛУКОЙЛ - Западная Сибирь» ТПП Когалымнефтегаз.

### **ТЕХНОЛОГИЯ ИЗОМЕРИЗАЦИИ С7-ФРАКЦИИ ИЗОМАЛК-4**

Технология изомеризации С7-фракции Изомалк-4 не имеет мировых аналогов и предназначена для снижения содержания бензола и ароматических углеводородов в автобензинах, повышения октанового числа низкооктановой «балластовой» фракции 70-105°C с 54-56 пунктов до 83-85 пунктов. Производство уникального по своей структуре и химическому составу катализатора СИ-4 для данного процесса отработано в опытном масштабе. В настоящее время ведутся предпроектные работы на нескольких НПЗ.

### **ТЕХНОЛОГИЯ ИЗОМЕРИЗАЦИИ Н-БУТАНА ИЗОМАЛК-3**

Технология изомеризации нормального бутана изобутан Изомалк-3 предназначена для получения изобутана как сырья для процесса алкилирования и получения МТБЭ. В отличие от известных технологий на базе хлорированных катализаторов, в технологии Изомалк-3 применяется оксидный катализатор, отличающийся высокой стабильностью и экологичностью.

### **ТЕХНОЛОГИИ РИФОРМИНГА БЕНЗИНОВЫХ ФРАКЦИЙ.**

В ОАО «НПП Нефтехим» разработаны высокоэффективные катализаторы риформинга для установок с неподвижным слоем катализатора - REF-125 и REF-130. В основу новых катализаторов положен один носитель с введением стабилизирующего комплекса, отличие между данными марками состоит в соотношении платины и рения.

В 2012 году закончена разработка катализатора риформинга RC-12 – шарикового платинополовянного катализатора для установок с непрерывной регенерацией.

Катализаторы риформинга последнего поколения, разработанные ОАО «НПП Нефтехим» не уступают по эффективности известным зарубежным маркам.

### **Катализаторы изомеризации и трансалкилирования алкилароматических углеводородов**

Катализатор изомеризации ксилолов ИК-112 и трансалкилирования КТ-12 предназначены для производства индивидуальных ароматических углеводородов.

## Инновационные разработки ОАО «ВНИИ НП»

### 1. Инновационные катализаторы нефтепереработки.

1.1. В рамках договора с ОАО «Газпромнефть – Омский НПЗ» выполнена работа «Разработка эффективного катализатора изодепарафинизации дизельных дистиллятов». Показано, что применение никель – молибденового катализатора на специальном цеолитовом носителе обеспечивает производство низкозастывающих сортов дизельного топлива из фракции летнего дизельного топлива.

1.2. Продолжены работы по испытанию катализатора гидроочистки дизельных фракций АГКД – 400 на установке гидроочистки Л-24-6 ОАО «Ангарская нефтехимическая компания». Показано, что при облагораживании смесового сырья (до 40% вторичных дистиллятов на смесь) может быть получено дизельное топливо, соответствующее стандарту Евро-4 (содержание серы – менее 50 ppm). Подобраны оптимальные технологические параметры процесса гидроочистки.

Аналогичным образом, эксплуатация катализатора АГКД – 400 на Бакинском НПЗ подтвердила его высокие характеристики.

Определены условия, обеспечивающие получение дизельного топлива с содержанием серы менее 10 ppm.

### 2. Инновационные процессы нефтепереработки.

2.1. Подведены итоги 8-летней работы установки каталитической депарафинизации дизельных дистиллятов с получением низкозастывающих сортов дизельного топлива (из газоконденсатного сырья) – комплекс ЛКС – 35-64, секция 200 Сургутского завода стабилизации конденсата.

За указанный период использование катализатора СГК – 1 устойчиво обеспечивало требуемую депрессию температуры застывания дизельного дистиллята, что позволило организовать производство низкозастывающих сортов дизельного топлива при условии введения в топливо цетаноповышающей и смазывающей присадок.

2.2. Обобщены результаты промышленной апробации процесса «мягкого» гидрокрекинга.

Показано, что двухстадийная технология процесса «мягкого» гидрокрекинга (I стадия – гидроочистка, II стадия – собственно гидрокрекинг) на отечественных катализаторах при давлении водорода 5,6 МПа обеспечивает выход дизельного дистиллята 34 – 40% масс. на сырьё.

### 3. Инновационные материалы

3.1. В плане выполнения Госконтракта № 110208.1007900.13.002 от 13 мая 2011г. с Минромторгом разработан новый адсорбент АС-230Ш на основе широкопористого силикагеля. Адсорбент предназначен для выработки особочистых стандартных эталонов для тестирования резин спецназначения, конденсаторных масел, масел – теплоносителей. По сорбирующей способности адсорбент АС-230Ш превосходит отечественные аналоги и находится на уровне лучших зарубежных образцов. На сегодняшний день потребность в адсорбенте АС-230Ш оценивается в 400т/год с перспективой роста.

3.2. В рамках выполнения Госконтракта № 14.513.11.0102 с Минобрнауки выполнена разработка новой пластичной смазки для слаботочных скользяще – разрывных электрических контактов. По эффективности смазка соответствует современным аналогам и отличается безотходной технологией производства.

### 4. Инновационные материалы по качеству нефтепродуктов (моторных топлив).

4.1. Разработан стандарт организации на автомобильные бензины экспортные Аи-95 и Аи-98, предназначенные для автомобилей с нормами выбросов Евро-6.

Организация промышленного производства этих бензинов позволит обеспечить нормальную эксплуатацию современных автомобилей и позволит поставлять на мировой рынок конкурентоспособные нефтепродукты.

4.2. Проведена оценка совместимости дизельных топлив Евро ряда НПЗ. Показано, что при смешении дизельных топлив Евро, изготовленных с различными пакетами присадок, на нефтебазах возможна их несовместимость, что приведет к получению топлива, не соответствующего требованиям стандарта. Разработаны варианты смешения дизельных топлив Евро различных производителей с целью поставки топлива стабильного качества.

## Инновационные разработки ГУП «ИНХП РБ»

- ✓ Висбрекинг и термический крекинг;
- ✓ Процесс замедленного коксования;
- ✓ Технология и комплексная установка переработки нефтебитумных пород;
- ✓ Технология и комплексная установка переработки жидких и твердых нефтесодержащих отходов;
- ✓ Комплексные технологии переработки тяжелых нефтей;
- ✓ Технология получения биодизельного топлива;
- ✓ Противоизносная присадки для глубокоочищенных дизельных топлив марок «Евро-4» и «Евро-5»;
- ✓ Процесс деасфальтизации нефтяных остатков углеводородными растворителями с3-с4;
- ✓ Технология замедленного коксования нефтяных остатков;
- ✓ Системы гидравлического удаления и внутриустановочной обработки нефтяного кокса на установках замедленного коксования;
- ✓ Висбрекинг;
- ✓ Процесс удаления сероводорода из нефти;
- ✓ Процесс удаления сероводорода из остатка висбрекинга;
- ✓ Технология производства элементарной серы;
- ✓ Технология и оборудование установки прокаливания кокса;
- ✓ Технология контактной очистки масел и парафинов с использованием природных и синтетических сорбентов;
- ✓ Технология производства частично окисленных, компаундированных дорожных битумов;
- ✓ Технология производства битумполимерных композиций широкого спектра применения;
- ✓ Производство современных синтетических смазочных материалов, соответствующих направлению LOW SAPS;
- ✓ Технология гидродепарафинизации дизельной фракции с получением моторного топлива класса Евро-4 и Евро-5;
- ✓ Комплексная технология гидрооблагораживания бензина каталитического крекинга с получением моторного топлива класса Евро-5 с увеличением его октановых характеристик;
- ✓ Технология олигомеризации бутан-бутиленовой фракции нефтезаводских газов в высокооктановый компонент для получения моторного топлива класса Евро-4 и Евро-5;
- ✓ Технология изомеризации пентан-гексановой фракции на ионной жидкости;
- ✓ Многофункциональные присадки к маслам и топливам на основе сукцинимидов и алкилфенолов;
- ✓ Комбинированная малотоннажная установка для переработки нефтегазоконденсатных месторождений;
- ✓ Комбинированная установка гидрообессеривания и четкой ректификации прямогонных бензинов из нефти и газовых конденсатов;
- ✓ Глубоковакуумная перегонка мазута для получения сырья каталитического крекинга;
- ✓ Технология биологической очистки сточных вод с мембранным биореактором (MBR);
- ✓ Технология обессоливания с использованием сочетания электродиализа (ED) и обратного осмоса (RO);
- ✓ Напорный нефтеотделитель.

## Инновационные разработки ООО «ЛУКОЙЛ-Нижегороднинефтепроект»

1. Технология получения термостабильных соединений серы в процессе окисления битума при одновременном повышении эффективности процесса окисления и наличия эффекта повышения пластичных свойств битума.
2. Инновационные подходы к процессу окисления битума, предусматривающие создание углеводородного каркаса битума в режиме окисления и последующую пластификацию с использованием процесса компаундирования различными углеводородными компонентами.
3. Технология термохимической конверсии углеводородов, предотвращающая образование асфальтеносмолистых соединений при проведении термопроцессов, направленная на диспергирование их в объеме обращающихся продуктов термоконверсии.

4. Технология производства ингибитора для реагентной обработки тяжелых продуктов нефтепереработки, получаемых как нецелевые продукты при ведении вторичных процессов и обеспечивающего отсутствие их седиментации в условиях перекачки, перевозки и хранения.
5. Технология экстракции диалкилдибензотиофенов, азотсодержащих соединений, полициклических ароматических соединений из тяжелых дизельных фракций и обеспечивающая эффективное ведение процесса гидроочистки при среднем давлении за счет исключения из состава дизельной фракции трудноудаляемых соединений.
6. Инновационная технология концентрирования и компремирования водорода из водородсодержащих газов НПЗ с использованием процесса термосорбции и обеспечивающая производство водорода высокой чистоты и высокого давления.
7. Технология промышленного облагораживания тяжелой нефти, основанная на оптимальном сочетании процесса обезвоживания с использованием сольвента и процесса деасфальтизации.
8. Технология использования сверхтяжелых остатков нефтепереработки на предприятиях черной металлургии, обуславливающая повышение качества кокса (реакционной способности и горячей прочности) производимого из низкококующихся углей.
9. Энергоэффективная технология вакуумирования основанная на использовании комбинации парэжекторного насоса с жидкостно-кольцевым вакуумным насосом и обеспечивающая снижение энергозатрат при эксплуатации вакуумной колонны в 3 раза по сравнению традиционными технологиями.

### **Инновационные разработки ОАО «ВНИИУС»**

- ♦ Процессы демеркаптанизации нефтей и газоконденсатов ДМС-1, ДМС-1М, ДМС-1МА, ДМС-2, ДМС-3;

#### **Область применения:**

Очистка нефтей и газоконденсатов от токсичных низкомолекулярных меркаптанов  $C_1C_4$  до остаточного содержания суммы метил- и этил меркаптанов не более 20 ppm и сероводорода – менее 5 ppm.

- ♦ Процессы очистки нефтепродуктов и сточных вод от сернистых соединений (ДМД, СЕРОКС)

#### **Область применения:**

Очистка бензина, керосина и дизельного топлива от меркаптанов – процессы ДМД-1, ДМД-3 Очистка легкого углеводородного сырья (фр.  $C_2-C_6$ ) от  $H_2S + RSH + COS + CS_2$  - процесс ДМД-2 Адсорбционная доочистка пропана и бутана с доведением качества до норм евростандарта EN-589 Очистка бензинов и газоконденсатов с выделением одоранта (смеси меркаптанов  $C_1C_4$ ) - процесс ДМД-2 «Одорант»

Очистка пентан-гексановой фракции от меркаптанов и диметилсульфида – процесс ДМД-4 Очистка сточных вод от токсичных сернистых соединений ( $NaSH + Na_2S + RNa + Na_2SO_3$ ) – процесс СЕРОКС.

### **ОАО «ВНИПИнефть»**

#### **Инновационные разработки, выполняемые в составе технологической платформы «Глубокая переработка углеводородных ресурсов»**

ОАО «ВНИПИнефть» является координатором технологической платформы «Глубокая переработка углеводородных ресурсов».

В рамках технологической платформы будут продвигаться отечественные разработки по следующим направлениям:

- ✓ Процессы и катализаторы переработки тяжелых нефтей и остаточного сырья
- ✓ Производство экологически чистых топлив, масел и присадок
- ✓ Процессы и катализаторы для производства мономеров, полупродуктов и сырья для нефтехимии
- ✓ Процессы и катализаторы переработки природного и попутного газа, получение водорода, синтез-газа и продукции на их основе
- ✓ Процессы и катализаторы производства полимерных материалов, в том числе для экстремальных условий

- ✓ Процессы и катализаторы для производства композиционных материалов.
- ✓ Среди них есть научные разработки и практически готовые технологии для промышленного внедрения.

#### **РЕШЕНИЕ:**

В целях реализации инновационных разработок и формирования структуры работы научно-исследовательских и проектных институтов создать рабочую группу в составе:

- ✓ С.Н. Хаджиев – директор ИНХС им. А.В. Топчиева РАН, академик РАН.
- ✓ И.М. Зуга – депутат Совета Федерации Федерального Собрания РФ (по согласованию).
- ✓ Ю.Л. Злотников – заместитель директора Департамента переработки нефти и газа Минэнерго России (по согласованию).
- ✓ А.Е. Савинов - заместитель директора Департамента добычи и транспортировки нефти и газа Минэнерго России (по согласованию).
- ✓ В.М. Капустин – генеральный директор ОАО «ВНИПИнефть», профессор, д.т.н.
- ✓ В.А. Рябов – генеральный директор Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков (созыв).

В прениях приняли участие И.М. Зуга, С.В. Мещеряков, В.М. Капустин, А.Л. Максимов, В.М. Ракитский, В.М. Гермаш, Заворотный А.С., Шабалина Т.Н., и др.

#### **О приеме в члены АНН:**

**3.1.** В Правление Ассоциации поступило заявление ЗАО «Рязанская нефтеперерабатывающая компания» (Исх.№ 10-00-8089 от 28.08.2013г.) о приеме в члены АНН.

Генеральный директор АНН Рябов В.А. вкратце изложил информацию об основных направлениях деятельности ЗАО «Рязанская НПК».

Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):

«За» – **14**  
 «Против» – **нет**  
 «Воздержались» – **нет**

Предложено принять ЗАО «Рязанская нефтеперерабатывающая компания» в члены Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков.

**3.2.** В Правление Ассоциации поступило заявление ООО «Ставролен» (Исх.№ 0-14-9445/45 от 25.09.2013 г.) о приеме в члены АНН.

Генеральный директор АНН Рябов В.А. вкратце изложил информацию об основных направлениях деятельности ООО «Ставролен».

Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):

«За» – **14**  
 «Против» – **нет**  
 «Воздержались» – **нет**

Предложено принять ООО «Ставролен» в члены Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков.

**3.3.** В Правление Ассоциации поступило заявление ОАО «ВНИИУС» (Исх.№ 1099 от 18.10.2013г.) о приеме в члены АНН.

Генеральный директор АНН Рябов В.А. вкратце изложил информацию об основных направлениях деятельности ОАО «ВНИИУС».

Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):

«За» – **14**  
 «Против» – **нет**  
 «Воздержались» – **нет**

Предложено принять ОАО «ВНИИУС» в члены Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков.

**3.4.** В Правление Ассоциации поступило заявление ОАО «Ижорские заводы» (Исх.№ 202-114/180 от 23.10.2013 г.) о приеме в члены АНН.

Генеральный директор АНН Рябов В.А. вкратце изложил информацию об основных направлениях деятельности ОАО «Ижорские заводы».

Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):

«За» – **14**  
«Против» – **нет**  
«Воздержались» – **нет**

Предложено принять ОАО «Ижорские заводы» в члены Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков.

#### **4. Об избрании в состав членов Правления АНН Кузьмина И. Г.**

В связи с изменением места работы члена Правления АНН Иванова И.В. ОАО «НК «Роснефть» (письмо от 30.10.2013 № 9027) предложило ввести в состав членов Правления АНН директора Департамента нефтепереработки ОАО «НК «Роснефть» Кузьмина И.Г.

Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):

«За» – **14**  
«Против» – **нет**  
«Воздержались» – **нет**

#### **РЕШЕНИЕ:**

Ввести в состав членов Правления Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков директора Департамента нефтепереработки ОАО «НК «Роснефть» Кузьмина Игоря Геннадьевича.

#### **5. Об избрании председателем Комитета по эксплуатации и модернизации оборудования АНН Кабанова Б.С.**

В связи с вакансией председателя Комитета по эксплуатации и модернизации оборудования генеральным директором Ассоциации Рябовым В.А. предложено избрать:

- председателем Комитета по эксплуатации и модернизации оборудования Кабанова Б.С.
- заместителем председателя Комитета по эксплуатации и модернизации оборудования Лебедева Ю.Н.

Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):

«За» – **14**  
«Против» – **нет**  
«Воздержались» – **нет**

#### **РЕШЕНИЕ:**

Утвердить: председателем Комитета по эксплуатации и модернизации оборудования АНН – Председателя Совета главных механиков нефтеперерабатывающих и нефтехимических предприятий России и стран СНГ Кабанова Бориса Сергеевича.

Заместитель председателя Комитета по эксплуатации и модернизации оборудования АНН – генерального директора ООО «Кедр-89» Лебедева Юрия Николаевича.

Генеральный директор

**В.А. Рябов**