



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

ПРОТОКОЛ № 126
заседания Правления Ассоциации
нефтепереработчиков и нефтехимиков

Москва

12 ноября 2015г.

ПРИСУТСТВОВАЛИ:

Члены Правления: Акопов Е.О. (по поручению Кантышева В.К.), Баженов В.П., Зуйков А.А. (по поручению Романова А.А.), Канделаки Т.Л., Капустин В.М., Кузнецов С.Е. (по поручению Егизарьяна А.М.), Левинбук М.И., Макаров С.Ю. (по поручению Андреева А.В.), Мещеряков С.В., Ракитский В.М., Рябов В.А., Рябов К.В. (по поручению Дегтярева П.А.), Теляшев Р.Г., Хурамшин Т.З.

По приглашению: Бацелев А.В. (ЗАО «Нефтехимпроект»), Белоусов Ю.Л. (ООО «НТЦ при Совете главных механиков»), Вахрушин П.А. (АО «ИНП»), Гаврилин С.А. (ГК «ОНХ-Холдинг»), Гермаш В.М. (АНН), Дутлов Э.В. (ОАО «Славнефть-ЯНОС»), Егоршева Н.А. (ООО «НТЦ при Совете главных механиков»), Ефимов В.А. (ЗАО «ЦТК-Евро»), Заворотный С.А. (ООО «Газпром переработка»), Злотников Ю.Л. (Минэнерго России), Калинин Е.А. (EPC Ltd.), Коптев П.П. (ЗАО «ПРИЗ»), Косульников А.В. (EPC Ltd.), Лебедев Ю.Н. (ООО НПК «Кедр-89»), Магид А.Б. (ГУП «ИНХП РБ»), Мазитов С.В. (ООО «ЛУКОЙЛ-Нижегороднефтеоргсинтез»), Михайлов К.А. (ОАО «Славнефть-ЯНОС»), Олейник Ж.Я. (АНН), Персиянцев Г.В. (Независимый эксперт), Пирогов И.В. (ПАО «Ижорские заводы»), Самарин А.В. (ЗАО «Антипинский НПЗ»), Сапожникова В.А. (ОАО «НК «Роснефть»), Сидоров Ю.В. (ООО «Нефтегазиндустрия»), Соболев Б.А. (АНН), Толмачев Н.Н. (ООО «НГИ-Менеджмент»), Харламов П.П. (Филиал ООО «Газпромнефть-СМ» «ОЗСМ»), Царев А.Н. (ООО «ИнфоТЭК-Консалт»), Чернышев К.И. (ЗАО «Промкатализ»), Шахназаров А.Р. (АНН), Шуляр Н.А. (ООО «Издательский Дом ИнфоТЭК»).

ПОВЕСТКА ДНЯ:

- 1. Об опыте работы ОАО «Газпромнефть-ОНПЗ», АО «Газпромнефть-МНПЗ» и ОАО «Славнефть-ЯНОС» по созданию современных конкурентоспособных проектов нефтеперерабатывающих и нефтехимических комплексов».**

Докладчики:

- ♦ *Генералов В.Н. – заместитель технического директора ОАО «Газпромнефть-ОНПЗ»;*
- ♦ *Кузнецов С.Е. – главный технолог АО «Газпромнефть-МНПЗ»;*
- ♦ *Дутлов Э.В. – главный технолог ОАО «Славнефть ЯНОС».*

1.1. Награждение Грамотой Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков и памятной медалью 100 лет со дня рождения В.С. Федорова

- ♦ **ОАО «Газпромнефть-ОНПЗ».**

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

2. Внедрение системы управления целостностью и повышение надёжности нефтеперерабатывающих активов

Докладчик: Зуйков А.А. – начальник Управления целостностью объектов нефтепереработки и нефтехимии ОАО «НК «Роснефть»

3. Об избрании в состав Правления АНН П.А. Дегтярева-директора Дирекции нефтепереработки ПАО «Газпром нефть».

Докладчик: Рябов В.А. – генеральный директор АНН

4. Об изменении положения о вступительных взносах.

Докладчик: Рябов В.А. – генеральный директор АНН

5. О выдвижении кандидатов на присуждение Премии имени А.Н. Косыгина за существенный вклад физических и юридических лиц в экономику России в 2015 г.

Докладчик: Рябов В.А. – генеральный директор АНН

6. Разное

1. Об опыте работы ОАО «Газпромнефть ОНПЗ», ОАО «ОАО «Газпромнефть МНПЗ» и ОАО «Славнефть ЯНОС» по созданию современных конкурентоспособных проектов нефтеперерабатывающих и нефтехимических комплексов»

Опыт ОАО «Газпромнефть-ОНПЗ» в реализации проектов по созданию конкурентоспособных нефтеперерабатывающих и нефтехимических комплексов

Генералов В.Н. – главный технолог ОАО «Газпромнефть-ОНПЗ»

ПАО «Газпром-нефть» дало новый импульс в развитии ОНПЗ. Динамика финансирования инвестиционной программы по годам (млрд. руб. с НДС)

2009 г.	8,5	
2010 г.	8,7	
2011 г.	14,8	
2012 г.		
2013 г.	8,7	
2014 г.	12,8	
2015 г.	32,4	Завершаются проектно-изыскательские работы по проектам нового строительства и реконструкции. Начинается фаза проведения строительных и монтажных работ, фаза существенного роста инвестиций.
2016 г.	61,8	
2017 г.	90,9	
2018 г.	80,4	

Основные цели Программы развития будут достигнуты до 2021г.

Показатель	2015 год	2021 год
Класс продукции	Класс 4-5	Класс 5 (с 2016г.)
Глубина переработки (потенциал)	88,4%	96,9%
Выработка светлых нефтепродуктов	67,5%	81,4%
Индекс Нельсона	6,5	8,5
Индекс энергоэффективности	База	– 10 пунктов

Ассортимент продукции	52 наименования*	60 наименований*
Экология		
выбросы в атмосферу	30,9тыс. т/год	22,1тыс. т/год
со сточными водами	18,8тыс. т/год	10,9тыс. т/год

Примечание: Без учета ассортимента масел и смазок

На «Газпромнефть-ОМПЗ» не прогнозируется увеличение объёмов переработки сырья (нефти и СГК), оставив этот показатель на уровне 21млн. т/год, но при этом планируется достичь максимальной эффективности его переработки за счёт реализации программы развития предприятия.

Слагаемые успеха: **Строительство:**

- ▶ установки изомеризации лёгкой нефти:
 - год ввода 2010 г.
 - мощность 800 тыс. т/год
 - технология «Изомакс-2» (НПП «Нефтехим»)
- ▶ установки гидроочистки бензина каталитического крекинга:
 - год ввода 2012 г.
 - мощность 1200 тыс. т/год
 - технология «Prime G+» (Axens)
- ▶ установки гидроочистки дизельных топлив:
 - год ввода 2012 г.
 - мощность 3000 тыс. т/год (2x1500)
 - технология «Unionfining» (UOP)
- ▶ блока очистки газов регенерации уст. 43/103:
 - год ввода 2017 г.
 - мощность 140000 нм³/час (по дым. газу)
 - технология BELCO
- ▶ комплекса ЭЛОУ-АВТ (с блоком переработки СГК):
 - год ввода 2018 г.
 - мощность 9200 тыс. т/год
 - технология Foster Wheeler
- ▶ блока очистки технологического конденсата:
 - год ввода 2018 г.
 - мощность 870 тыс. т/год
 - технология тендерные процедуры
- ▶ комплекса очистных сооружений:
 - год ввода 2018 г.
 - мощность 2300 т/ч с коэффициентом 1,5
 - технология LUDAN
- ▶ комплекса гидрокрекинга (ГК, УПВ, УПС, БОТК):
 - год ввода 2020 г.
 - мощность 2000 тыс. т/год
 - технология CLG/Lurgi GMBH
- ▶ установки замедленного коксования:
 - год ввода 2020 г.
 - мощность 2000 тыс. т/год (по сырью)
 - технология Foster Wheeler
- ▶ установки ГО ДТ с блоком изодепарафинизации
 - год ввода 2020 г.
 - мощность 2500 тыс. т/год
 - технология Shell
- ▶ катализаторного производства:
 - год ввода 2020 г.
 - мощность 15 тыс. т/год по FCC, 4 тыс. т/год по ГО ДТ, 2 тыс. т/год по ГК, 2 тыс. т/год по регенерации
 - технология ИППУ СОРАН г. Омск, ИК РАН г. Новосибирск

Реконструкция:

- ▶ установки риформинга Л-35/11-600:

год ввода	2020 г.
мощность	900 тыс. т/год
технология	«Ленгипронефтехим»
- ▶ установки КТ-1/1 (секции 100-200-300-400) 2-й этап:

год ввода	2015 г.
мощность	2560 тыс. т/год (FCC)
технология	«Грозгипронефтехим»
- ▶ установки АТ-9:

год ввода	2015 г.
мощность	4900 тыс. т/год
- ▶ установки РОСК:

год ввода	2015 г.
мощность	58 тыс. т/год по кислоте
технология	ПАО «УКРНЕФЕХИМ»
- ▶ установки сернокислотного алкилирования:

год ввода	2016 г.
мощность	412 тыс. т/год (по сырью)
технология	STRATCO
- ▶ установки производства битумов (19/3):

год ввода	2017 г.
мощность	750 тыс. т/год
технология	«ВНИПИнефть» (г. Ростов)

Подведение итогов

Реализация Программы развития «Газпромнефть-ОНПЗ» позволит ему не только подтвердить свои позиции, как одного из лидеров среди Российских нефтеперерабатывающих предприятий, но и встать на одну ступень с ведущими профильными предприятиями Европы.

Сегодняшний день Омского завода смазочных материалов Харламов П.П. – Начальник Управления перспективного развития и повышения эффективности

В 2010 году масляное производство Омского НПЗ преобразовано в Омский завод смазочных материалов и вошло в состав ООО Газпромнефть Смазочные материалы.

На сегодняшний день Омский завод смазочных материалов – современное высокоэффективное предприятие, включающее в себя полный цикл производства базовых масел, товарных масел, литиевых смазок, фасовки и отгрузки товарной продукции. Предприятие сертифицировано по 3 стандартам интегрированной системы менеджмента.

В апреле 2014 г. введена в эксплуатацию установка смешения масел **производительностью 110 тыс. тонн товарных масел в год.**

В апреле 2015 года на установке «Литиевые смазки» введена в эксплуатацию модульная установка L&L для производства премиальных видов смазок с проектной мощностью 5 тыс. тонн/год.

СОГЛАСНО ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ПЛАНАМ В 2015 ГОДУ:

Объем производства масел увеличится на 8% до 286,2 тыс. тонн.

За первое полугодие 2015 года разработаны и утверждены 90 новых вариантов рецептов с целью подбора альтернативных составляющих.

В 2015 году стартовал проект по техническому перевооружению установки деасфальтизации масел 36/1 №1 с целью получения экологически чистых масел мягчителей TDAE.

В рамках реализации стратегии Компании по обеспечению потребности бизнеса масел ОАО «Газпромнефть» в базовых маслах групп II и III по API, одобрена реализация проекта строительства установки гидроизодепарафинизации остатка гидрокрекинга. Разработан базовый проект – лицензиаром технологии и разработчиком базового проекта является компания

Exxon Mobil, согласована стратегия реализации проекта. Срок реализации проекта и ввод установки ГИДП в эксплуатацию – 3 кв. 2020 года.

Опыт работы ОАО «Газпромнефть-МНПЗ» по созданию современных конкурентоспособных проектов нефтеперерабатывающих комплексов.

Кузнецов С.Е. – главный технолог АО «Газпромнефть-МНПЗ»

АО «Газпромнефть-МНПЗ» относится к заводам топливного профиля с глубокой схемой переработки нефти с установленной мощностью — 12,15 млн. т. в год. Завод занимает ведущие позиции в производстве высокооктановых бензинов и дизельных топлив, обеспечивая порядка 40% потребностей Московского региона в нефтепродуктах.

В мае 2013 года Московский НПЗ перешел на выпуск дизельного топлива класса 5, а с июня – все высокооктановые бензины стали соответствовать экологическому стандарту Евро-5. Переход на новый стандарт ознаменовал завершение 1-го этапа программы модернизации МНПЗ.

На предприятии продолжается реализация масштабной программы модернизации производственных мощностей, направленная на улучшение качества выпускаемых нефтепродуктов, увеличение глубины переработки нефти и повышение производственной и экологической эффективности. До 2022 года «Газпром нефть» инвестирует в модернизацию Московского НПЗ более 200 млрд руб.

К 2022 году степень обновления основных фондов составит более 80%, объем переработки нефти увеличится до 12 млн.

Стратегия развития «Газпромнефть-МНПЗ» до 2022 года

2013-2018 г.г.	Строительство комбинированной установки переработки нефти
2014-2022 г.г.	Строительство комплекса глубокой переработки нефти
2014-2016 г.г.	Реконструкция комбинированной установки каткрекинга Г-43-107
2014-2016 г.г.	Реконструкция установки атмосферно-вакуумной АВТ-6
2011-2015 г.г.	Реконструкция установок производства серы БПС-1 и БПС-2

Предполагается довести глубину переработки с 78% (2012 г.) до 98% (2020г.), а выход светлых увеличить с 63% (2012 г.) до 82% (2020 г.)

Целью строительства комбинированной установки переработки нефти (КУПН), пуск которой предполагается в 2018 г., является:

- ▶ обеспечение высокого уровня соответствия современным требованиям промышленной и экологической безопасности;
- ▶ повышение энергоэффективности и индекса эксплуатационной готовности;
- ▶ оптимизация территории и минимизация производственных площадей в 1,5 раза;
- ▶ на 1 тонну перерабатываемой нефти объем выбросов в атмосферу сократится на 11,1%;
- ▶ обеспечение высокого уровня автоматизации технологических процессов;
- ▶ замена устаревших производственных мощностей;
- ▶ реализация программы повышения эксплуатационной готовности установок и увеличение межремонтного периода оборудования, который составит не менее 4 лет.

Цель проекта строительства комплекса глубокой переработки нефти:

- ▶ обеспечить производство собственной электроэнергии на 40%;
- ▶ выработка собственной тепловой энергии - 100%;
- ▶ увеличение выхода светлых нефтепродуктов до 82%;
- ▶ увеличение глубины переработки нефти до 98%;

Объем инвестиций в основные экологические проекты составляет 15,5 млрд. руб. Реализовано на 4,780 млрд. руб. Запланировано строительство установки очистки сернисто-щелочных стоков и блока БОС, пуск которых намечается на 3 кв. 2016 года.

Московский НПЗ является стратегическим поставщиком битумных материалов для крупнейших АБЗ России. Ассортимент выпускаемого битума достаточно широкий

Результаты реализации программы развития Московского НПЗ:

Рынок – обеспечение потребностей Москвы и Московского региона высококачественной продукцией соответствующей российским и международным стандартам;

Экология – улучшение экологической обстановки, охраны труда и безопасности производства;

Безопасность – повышение промышленной безопасности и эксплуатационной готовности;

Энергоэффективность – рост энергоэффективности производства;

Налоги – крупнейший налогоплательщик города Москвы;

Персонал – рост уровня квалификации персонала и социальных гарантий.

**Опыт работы ОАО «Славнефть – ЯНОС»
по созданию, внедрению и совершенствованию современных технологий
Дуплов Э.В. – главный технолог ОАО «Славнефть-ЯНОС»**

Четырехстороннее соглашение было заключено 8 июля 2011 года, по которому ОАО «НГК «Славнефть» обязуется реализовать инвестиционные программы, направленные на модернизацию мощностей.

Выполнение Четырехстороннего соглашения по модернизации мощностей

Наименование установки	Проектная мощность, тыс. т/год	Фактический ввод	Разработчик	Цель модернизации
Изомеризация фракции C ₅ -C ₆	718,0	2011	ПАО «НПП Нефтехим»	Выпуск всего бензина уровня Евро 5
Гидроочистка бензина	870,0	2011	Axens	Выпуск всего бензина уровня Евро 5
Гидроочистка дизельного топлива	1 500,0	2013	Axens	Выпуск Д.Т. Евро 5 взамен ТПБ
Каткрекинг	+ 250,0	2014	ГУП Башгипронефтехим»	Увеличение глубины переработки нефти
Производство МТБЭ	+ 10,0	2014	ООО «РБС-холдинг»	Увеличение глубины переработки нефти
Алкилирование	+ 32,0	2014	ООО «РБС-холдинг»	Увеличение глубины переработки нефти
Гидрокрекинг	2 000,0	–	–	Увеличение глубины переработки нефти

Для увеличения глубины переработки нефти ОАО «Славнефть-ЯНОС» выбрал 2 варианта процессов: гидрокрекинг тяжелых остатков – VCC (фирмы KBR) и гидроконверсии тяжелых нефтяных остатков – CLG (технология фирмы Шеврон)+ИНХС РАН (ультрадисперсный катализатор). Также планирует получение базовых масел III группы. Лицензиар процесса – фирма Шеврон, сырьем процесса будет непревращенный остаток гидрокрекинга.

Кроме того для увеличения выпуска светлых нефтепродуктов с повышенным качеством, специалистами ОАО «Славнефть-ЯНОС» разработаны следующие технологии:

- ♦ **Гидродемеркаптанация реактивного топлива.** Внедрение этой технологии позволит применить низкое давление, которое дает возможность применения бывшего в употреблении оборудования. При этом сохраняется смазывающая способность реактивного топлива.

- ♦ Удаление сероводорода из мазута в токе азота. Технология экологична, работает при температуре ниже начала разложения сернистых соединений, обеспечивает содержание сероводорода ниже 5 ppm.
- ♦ Увеличение выпуска ДТЗ отдельной переработкой легкой и тяжелой части. Разработанный способ позволил при производительности установки депарафинизации 60 тыс. тонн в месяц выпускать до 140 тыс. тонн ДТЗ в месяц, а также высвободить фракции реактивного топлива.

В прениях выступили: В.А. Рябов, В.М. Капустин, В.М. Ракитский, М.И. Левинбук, Б.А. Соболев и др.

1.1. Награждение Грамотой Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков и памятной медалью 100 лет со дня рождения В.С. Федорова ОАО «Газпромнефть-ОМПЗ»

В соответствии с решением Правления АНН генеральный директор Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков В.А. Рябов наградил Грамотой Ассоциации и памятной медалью 100 лет со дня рождения В.С. Федорова

ОАО «Газпромнефть-ОМПЗ» за значительный вклад в области развития нефтеперерабатывающей промышленности, внедрение новых форм и методов обеспечения надежности технологии и оборудования.

РЕШЕНИЕ:

1) ОАО «Газпромнефть-Омский НПЗ»

- ♦ Отметить большую работу по проведению реконструкции: АТ-9, КТ-1/1, РОСК.
- ♦ Программой развития предприятия предусматриваются почти каждый год вводы новых процессов, таких как: комплексы АВТ-6, гидрокрекинг, коксовое производство, очистные сооружения и т.д.
- ♦ Реализация Программы развития «Газпромнефть-ОМПЗ» позволит ему не только подтвердить свои позиции, как одного из лидеров среди Российских нефтеперерабатывающих предприятий, но и встать на одну ступень с ведущими профильными предприятиями Европы.
- ♦ Использовать опыт работы ООО «НПЦ Динамика» (г. Омск) на предприятии в области безопасной ресурсосберегающей эксплуатации оборудования опасных производств.
- ♦ Ассоциация поддерживает развитие катализаторного производства в части гидрогенизационных процессов.

Справочно: в настоящее время в ООО «Ишимбайский СХЗК» (РБ) действует производство микросферического катализатора крекинга мощностью 20 тыс. тонн в год.

- ♦ **Омский завод смазочных материалов:** Рассмотреть вопрос использования отечественного сырья для производства синтетических присадок.

2) АО «Газпромнефть-Московский НПЗ»

- ♦ Отметить строительство комбинированной установки переработки нефти, по аналогии действующих ранее комбинированных установок ЛК-6У. Это проект с экономическим и экологическим эффектом.
- ♦ Отметить, что ввод комплекса глубокой переработки нефти задерживается. Рекомендовать руководству компании рассмотреть ввод его не позднее 2020 г.
- ♦ Программой развития предприятия запланировано строительство установки очистки сернисто-щелочных стоков и блока БОС, пуск которых намечается на 3 кв. 2016 года.
- ♦ Реализация Программы развития предприятия позволит обеспечить высокий уровень соответствия современным требованиям промышленной и экологической безопасности, а также сокращению и стабилизации границ санитарно-защитной зоны.

3) ОАО «Славнефть-Ярославнефтеоргсинтез»

- ♦ Отметить большую работу по разработке современных технологических решений и повышению качества нефтепродуктов.

- ♦ Несмотря на наличие высокотехнологических процессов ОАО «Славнефть-ЯНОС» имеет небольшую глубину переработки нефти (64,7% по итогам работы за 6 мес. 2015г.).
- ♦ Просить ОАО «НК «Роснефть» (И.И. Сечин) и ПАО «Газпром нефть» (А.В. Дюков) о целесообразности принятия решения (ускорить решение) по переработке нефтяных остатков.

2. Внедрение системы управления целостностью и повышение надёжности нефтеперерабатывающих активов

Зуйков А.А. – начальник Управления целостностью объектов нефтепереработки и нефтехимии ОАО «НК «Роснефть»

Управление целостностью – непрерывный процесс, направленный на обеспечение безаварийной эксплуатации опасных производственных объектов с учетом интересов бизнеса, включающий в себя оценку, анализ, планирование, организацию и контроль эксплуатации, реконструкции и ремонта опасных производственных объектов.

Основные задачи системы управления целостностью:

- 1) Оценка, приоритетность и управление техническими рисками
- 2) Снижение количества аварий/инцидентов
- 3) Снижение тяжести последствий от аварий/инцидентов
- 4) Эффективное расходование средств акционеров, выделяемых на промышленную безопасность – максимальный уровень безопасности при минимально возможных затратах.

Для того чтобы избежать крупных происшествий необходимо:

- знание опасных факторов
- предотвращение утечек углеводородов
- обнаружение и контроль над происшествием, если оно началось
- минимизация всех аспектов происшествия и предупреждение эскалации.
- эвакуация людей с места происшествия в безопасное место.

Программы управления целостностью производственных объектов включают:

- Плановое техническое обслуживание и ремонт
- Плановое техническое диагностирование
- Управление коррозией
- Оценку рисков
- HAZOP.

Оценка критичности и анализ рисков позволяет выявить те 20% оборудования, которые создают 80% проблем (Принцип Парето).

Остановимся на анализе **HAZOP**, который представляет собой общепризнанный международный систематизированный процесс, используемый для определения источников неисправностей, которые могут привести к крупным авариям, (вследствие ошибок в проекте или в технологических процессах), и снижению надежности технологических установок. HAZOP является разновидностью того, что мы называем Анализом Опасностей Технологического Процесса. Все другие методики анализа опасности используют численные анализы (такие как HAZAN) и контрольные листы (API14C).

Российский стандарт по выполнению HAZOP (ГОСТ Р 51901.11-2005) идентичен международному стандарту **IEC-61882**

Анализы HAZOP являются очень важным элементом плана по ОТ, ПБ и ООС для каждого проекта. Цель HAZOP состоит в определении рисков, являющихся основой недостатков в проекте и предлагаемых процедурах эксплуатации/технического обслуживания установки.

Новые объекты – анализы HAZOP проектной документации выполняются по всем технологическим системам на новых Объектах.

Существующие Установки – Ранее анализировавшиеся (HAZOP) - HAZOP может проводиться на существующих старых объектах переработки углеводородов в том случае, если на них были выполнены значительные модификации (например, для подсоединения к новым объектам). Необходимо отметить, что во многих странах существующие объекты регулярно подвергаются анализу HAZOP (например, через каждые пять-десять лет). Проведение анализа

HAZOP обычно инициируются после выполнения крупных реконструкций или каких-то дополнений к существующей установке.

Ниже представлена **Дорожная карта по развитию системы управления целостностью**:

- | | |
|--------|--|
| 1 этап | Документация |
| 2 этап | Ремонтная база и Технический надзор |
| 3 этап | Базы данных |
| 4 этап | Оценка рисков |
| 5 этап | Управление активами на основе оценки рисков. |

В прениях выступили: В.А. Рябов, В.А. Сапожникова, В.М. Ракитский, В.М. Капустин, А.В. Бацелев и др.

РЕШЕНИЕ:

- 1) Отметить, что рассмотрены новые формы управления безопасностью, с учетом требований западных форм. Но только начинается внедрение. Результатов пока нет.
- 2) Принять к сведению, что в Российской Федерации действует система отечественного мониторинга безопасной ресурсосберегающей эксплуатации технологических комплексов НПЗ с положительными решениями. Так, разработанные ООО «НПЦ Динамика» (г. Омск), системы автоматической вибродиагностики и комплексного мониторинга состояния оборудования КОМПАКС® превосходят по своим техническим и потребительским характеристикам системы мониторинга других мировых производителей по уровню технико-экономической эффективности и не имеет аналогов в мире. Эта система сокращает аварийность в разы, что показывает 25-летний опыт её работы.

**3. Об избрании в состав Правления АНН Дегтярева П.А. –
директора Дирекции нефтепереработки ПАО «Газпром нефть»**

Генеральным директором Ассоциации Рябовым В.А. предложено вместо Санникова А.Л. ввести в состав Правления АНН Дегтярева Петра Алексеевича – директора Дирекции нефтепереработки ПАО «Газпром нефть» (основание: письмо ПАО «Газпром нефть» от 20.10.2015г. № НК-17/21091).

Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):

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

РЕШЕНИЕ:

Ввести в состав членов Правления Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков директора Дирекции нефтепереработки ПАО «Газпром нефть» Дегтярева П.А.

4. Об изменении положения о вступительных взносах

В настоящее время размеры вступительных взносов составляют:

	Наименование	Вступительный взнос, Евро
1.	Нефтегазоперерабатывающие и нефтехимические предприятия, объём переработки нефтяного сырья которых составляет до 3 млн. тонн в год	5000
2.	Нефтяные компании, организации, приравненные к нефтяным компаниям, нефтегазоперерабатывающие и нефтехимические предприятия, объём переработки нефтяного сырья которых составляет 3 и более млн. тонн в год	10000

Предлагается: размеры вступительных взносов изменить. Они составят:

	Наименование	Вступительный взнос, Евро
1.	Нефтегазоперерабатывающие и нефтехимические предприятия, объём переработки нефтяного сырья которых составляет до 3 млн. тонн в год	2500
2.	Нефтяные компании, организации, приравненные к нефтяным компаниям, нефтегазоперерабатывающие и нефтехимические предприятия, объём переработки нефтяного сырья которых составляет 3 и более млн. тонн в год	5000

Голосовали (члены Правления и лица, их замещающие):

«За» -14

«Против» - нет

«Воздержались» - нет

РЕШЕНИЕ:

Утвердить изменение положения о вступительных взносах Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков.

5. О выдвижении кандидатов на присуждение Премии имени А.Н. Косыгина за существенный вклад физических и юридических лиц в экономику России в 2015г.

Рябов В.А. – генеральный директор АНН

Ассоциация нефтепереработчиков и нефтехимиков предлагает включить в список соискателей Премии имени А.Н. Косыгина за существенный вклад физических и юридических лиц в экономику России в 2015 году, следующие кандидатуры:

Коллектив ЗАО «ПРИЗ». Генеральный директор П.П. Коптев.

Канделаки Т.Л.– генерального директора ООО «ИнфоТЭК-Консалт», доктора экономических наук, профессора, члена Правления АНН, Председателя комитета по экономическим реформам.

Левинбука М.И. – профессора РГУ нефти и газа им. И.М. Губкина, главного научного сотрудника ИНХС им.А.В. Топчиева РАН, советника генерального директора ОАО «ВНИИ НП», доктора технических наук, члена Правления АНН, Председателя комитета по нефтехимии.

С информацией по данному вопросу выступил генеральный директор АНН В.А. Рябов.

РЕШЕНИЕ:

Поддержать включение в список соискателей Премии имени А.Н. Косыгина за большой вклад в развитие науки, техники и организацию отечественного производства в области нефтепереработки и нефтехимии в 2015 г., следующие кандидатуры:

Коллектив ЗАО «ПРИЗ». Генеральный директор П.П. Коптев.

Канделаки Тамару Левановну – генерального директора ООО «ИнфоТЭК-Консалт», доктора экономических наук, профессора, члена Правления АНН, Председателя комитета по экономическим реформам.

Левинбука Михаила Исааковича – профессора РГУ нефти и газа им. И.М. Губкина, главного научного сотрудника ИНХС им.А.В. Топчиева РАН, советника генерального директора ОАО «ВНИИ НП», доктора технических наук, члена Правления АНН, Председателя комитета по нефтехимии.

Руководителю ЗАО «ПРИЗ» Коптеву П.П., руководству ООО «ИнфоТЭК-Консалт», РГУ нефти и газа им. И.М. Губкина подготовить представления и материалы на соискателей и направить их в адрес Российского союза товаропроизводителей.

6. Разное

1) В адрес АНН поступило письмо от Общественной палаты РФ, в котором комиссия Общественной палаты РФ по экологии и охране окружающей среды выражает обеспокоенность экологической ситуацией в сфере нефтепереработке в связи с многочисленными обращениями и жалобами граждан регионов России. Вместе с письмом направлен опросный лист для сбора исходных данных по теме общественных обсуждений «Анализ экологического состояния на нефтеперерабатывающих заводах РФ»

- ▶ В целях оказания содействия комиссии Общественной палаты РФ по экологии и охране окружающей среды АНН направить на НПЗ опросный лист для принятия необходимых мер в установленном порядке с целью соблюдения экологических нормативов и снижения платы за негативное воздействие на окружающую среду.

2) Об оплате ежегодных членских взносов

В настоящее время членами Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков являются 69 предприятий и организаций. Однако не все её члены в установленные Уставом АНН сроки оплачивают членские взносы. До настоящего времени членские взносы не оплатили:

- ▶ ОАО «ТАИФ-НК»;
- ▶ ОАО «Новошахтинский завод нефтепродуктов»;
- ▶ ТОО «Павлодарский НХЗ»;
- ▶ ОАО «СвНИИ НП» и др.

Всего имеют задолженность по оплате членских взносов более 15 членов АНН.

АНН обращает внимание её членов на необходимость своевременной оплаты ежегодных членских взносов в соответствии с Уставом АНН.

Генеральный директор



Рябов В.А.