



ОАО «ВНИПИнефть»

# Проблемы развития российской нефтепереработки и нефтехимии при импортозамещении оборудования, реактивов и катализаторов

*Капустин В.М.  
Генеральный директор ОАО «ВНИПИнефть»,  
зав. кафедрой технологии переработки нефти  
РГУ нефти и газа им. И.М.Губкина,  
Заслуженный деятель науки РФ*





## СОСТОЯНИЕ НЕФТЕПЕРЕРАБОТКИ И НЕФТЕХИМИИ В РОССИИ В 2014 г.

❖ Объем переработки – 288,9 млн.т (+6,0%)

(3-е место в мире)

❖ Произведено:

- бензин – 38,3 млн.т (-1,0%)
- керосин – 10,9 млн.т (+5,4%)
- диз. топливо – 77,3 млн.т (+7,4%)
- мазут – 78,3 млн.т (+1,8%)

❖ Средняя загрузка – 95,0% (в мире – 82%)

❖ Глубина переработки нефти – 72,3%

❖ Объем инвестиций в нефтепереработку в 2014г. составил 290 млрд. руб.

Произведено: (% к 2013г.)

➤ олефины – 4,7 млн.т (+9,3%)

➤ полиэтилен – 1,88 млн.т (+10%)

❖ Объем произведенной газохимической продукции – 1,05 млн.т (+22%)

Газохимическую отрасль РФ в 2014 г. вырос на 13% и составил 139 млрд. руб.



## Последствия вызванные снижением цен на нефть и шаги по решению проблем

### Проблемы

- Приостановка инвестиционных проектов; особенно в области добычи и переработки тяжелых нефтей и остатков
- Выбор дешевых проектов при переработке гудрона и других тяжелых остатков
- Снижение рентабельности мировой и российской нефтепереработки

### Налоговый Маневр

- Снижаются поэтапно за три года вывозные таможенные пошлины на нефть (в 1,7 раза) и нефтепродукты (в 1,7-5 раз в зависимости от их вида)
- Повышается налог на добычу полезных ископаемых (НДПИ) на нефть (в 1,7 раза) и газовый конденсат (в 6,5 раза)
- Пошлины на темные нефтепродукты в течение трех лет выходят на уровень 100% от нефтяной таможенной пошлины
- Поэтапно снижаются ставки акциза на нефтепродукты - в 2,2 раза за три года

### Задачи

- Разработать программу долгосрочных действий в условиях низкой цены на нефть
- Не прекращать инвестиционные программы установок глубокой переработки нефти
- Бороться за остановку повышения экспортных пошлин на мазут на уровне 2016 г
- Оптимизировать операционные расходы НПЗ (провести импортозамещение)
- Ввод поиск новых российских технологий в нефтепереработке



ОАО «ВНИПНефть»

Установки нефтепереработки, повышающие качество нефтепродуктов, планируемые к вводу в 2015г.

### Изомеризация

ОАО «Куйбышевский НПЗ» - 280 тыс т/г  
ЗАО «Рязанская НПК» - 800 тыс т/г  
ОАО «Астраханский ГПЗ» - 300 тыс т/г  
ОАО «Газпромнефтехим Салават» - 470 тыс. т/г

### Алкилирование

ООО «ЛУКОЙЛ-НижегородНОС» - 367 тыс т/г  
ОАО «НК» Роснефть Ангарский НХК»- 130 тыс т/г

### Гидроочистка дизельного топлива

ООО «ЛУКОЙЛ-ПермНОС» - 1,5 млн т/г  
ЗАО «Антипинский НПЗ» 2,6 млн т/г

### Риформинг

ОАО «Куйбышевский НПЗ», 1 млн. т/г.,  
реконструкция  
ОАО «Новокуйбышевский НПЗ» - 1,2 млн т/г  
ОАО «Сызранский НПЗ», 600 тыс.т/г., реконструкция

### Гидроочистка бензина кат. крекинга

• ООО «Лукойл—НижегородНОС» 1,1 млн т/г

Планируемые к вводу в 2015 г. установки  
глубокой переработки нефти

### Каталитический крекинг

- ОАО «Газпромнефть-Омский НПЗ», 2,5 млн.т/г (реконструкция)
- ООО «ЛУКОЙЛ-Нижегороднефтеоргсинтез», 2 млн.т/г





## Перенос сроков ввода в эксплуатацию установок глубокой переработки нефти

Каталитический  
крекинг

- ОАО «НК»Роснефть» - 2
- ОАО «Газпром» - 1

Гидрокрекинг

- ОАО «НК»Роснефть» - 5
- ОАО «Славнефть-ЯНОС» - 1

Гидрокрекинг ВГ

- ОАО «Лукойл» - 1

## Перенос сроков ввода в эксплуатацию установок, повышающих качество нефтепродуктов

Изомеризация

- ОАО «НК»Роснефть» - 1

Алкилирование

- ОАО «НК»Роснефть» - 1

Гидроочистка  
дизельного топлива

- ОАО «НК»Роснефть» - 6
- ООО «Афипский НПЗ»
- ООО «Ильский НПЗ»

Гидроочистка бензина  
кат. крекинга

- ОАО «НК»Роснефть» - 2

Риформинг

- ОАО «НК»Роснефть» - 2



## Технологии:

- АВТ
- Изомеризация
- Гидроочистка
- Каталитический крекинг
- Замедленное коксование

## Катализаторы:

- Каталитического крекинга
- Риформинга
- Изомеризации
- Гидроочистки



## НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ПЕРЕРАБОТКИ НЕФТИ, РАБОТАЮЩИЕ НА РОССИЙСКИХ НПЗ 2010-2014 гг.

- Вакуумная перегонка мазута с получением вакуумного газойля с концом кипения 560-580°C (ВНИПИнефть, ВНИИ НП)
- Низкотемпературная изомеризация (Изомалк-2 и ЮОП)
- Фтористоводородное алкилирование (ЮОП)
- Гидроочистка бензина каталитического крекинга (Аксенс)
- Гидродепарафинизация летнего дизельного топлива
- Гидрирование дистиллятов вторичного происхождения (ВНИИ НП)
- Гидрокрекинг и производство масел III группы (Шеврон)





- Гидроконверсия гудрона в **ОАО «Танеко»** 50 тыс.т/г. (ИНХС)
- Гидрокрекинг гудрона (VVC) в **ОАО «ТАИФ-НК»** 2,7 млн.т/г. (KBR)
- Твердокислотное алкилирование в **ОАО «Газпромнефть-МНПЗ» (ИНХС)**
- Гидрокрекинг гудрона (Эйч Ойл) в **ОАО «Лукойл-Нижегороднефтеоргсинтез»** (Аксенс)
- Гидрокрекинг гудрона (Юнифлекс) - **Ярославский НПЗ им. Менделеева (ЮОП)**
- Гидроочистка с гидродепарафинизацией мощностью 4 млн. т/г. в **ОАО «Ангарская нефтехимическая компания»** (Exxon-Mobil)





Разработчики: ОАО «ВНИПИнефть», ОАО «ВНИИНП»

Основные преимущества технологии:

- ❖ Получение вакуумных газойлей с высокими концами кипения
  - ✓ до 580°C
  - ✓ до 600°C
- ❖ Низкое содержание металлов
- ❖ Глубокая выпариваемость дизельного топлива (до 99% от потенциала сырья)

Внедрение:

ЭЛОУ-АВТ

ОАО «ТАИФ-НК»

ОАО «Газпром нефтехим Салават»

ОАО «ТАНЕКО»

ООО «ЛУКОЙЛ-Волгограднефтепереработка»

ВТ

ООО «ПО «Киришинефтеоргсинтез»

ОАО «Роснефть-Туапсинский НПЗ»

ООО «ЛУКОЙЛ-Пермнефтеоргсинтез»



❖ Разработчики: ОАО «ВНИПНефть», ИНХС РАН, ОАО «ВНИИНП»

❖ Мощность: 360тыс.т/год

Основные преимущества технологии:

❖ Повышение качества товарной продукции:

- получение гидроочищенной бензиновой фракции каталитического крекинга с содержанием серы не более 100 ppm
- снижение содержания сероводорода до 30 ppm и меркаптановой серы до 0,002 % мас. с целью получения фракций ППФ и ББФ, соответствующих техническим условиям

❖ Уменьшение вредного воздействия на окружающую среду

❖ Создание возможности увеличения мощности предприятия

КАТАЛИТИЧЕСКИЙ КРЕКИНГ ВАКУУМНОГО ГАЗОЙЛЯ  
ОАО «ТАИФ-НК»

Разработчики: ИНХС РАН, ОАО «ВНИПНефть», ОАО «ВНИИНП»

Основные преимущества технологии:

❖ Гибкая переработка вакуумного газойля

❖ При переработке по бензиновому варианту:

- ✓ Выход бензина с концом кипения 205°C – 56% масс.
- ✓ Суммарный выход пропан-пропиленовой и бутан-бутиленовой фракции, бензина и лёгкого газойля – 87,5% масс.
- ✓ Октановое число по исследовательскому методу – 94,2
- ✓ Расход свежего катализатора – менее 0,5 кг/т. сырья



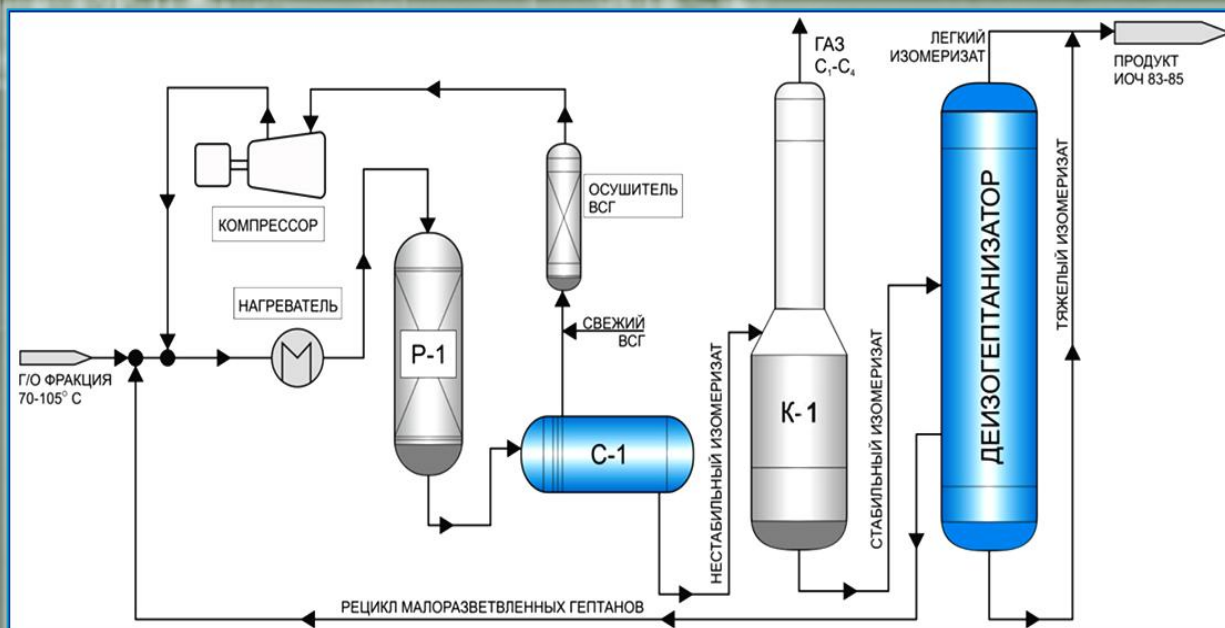
Разработчик: ОАО НПП «Нефтехим»

Катализаторы: СИ-2; Pt + ZrO<sub>2</sub> + SO<sub>4</sub><sup>-2</sup>**Основные преимущества:**

- ❖ Высокая активность катализатора при устойчивости к действию S, N, H<sub>2</sub>O
- ❖ Не требуется подача кислотного компонента
- ❖ Низкий химический расход водорода
- ❖ Полная восстанавливаемость катализатора после регенерации
- ❖ 10 лет – срок службы катализатора
- ❖ Межрегенерационный цикл – 3 года

**Внедрение:**

- ОАО «Славнефть-Ярославнефтеоргсинтез»
- ОАО «Газпромнефть-Омский НПЗ»
- ОАО «ЛУКОЙЛ- Ухтанефтепереработка»
- АО «Петротел-ЛУКОЙЛ»
- ОАО «Новыйл»
- ЗАО «Линник»
- ОАО «Уфанефтехим»







# ОАО «ВНИПИнефть» ТЕХНОЛОГИЯ ЗАМЕДЛЕННОГО КОКСОВАНИЯ

Разработчики: УГНТУ (технология Г.Г. Валявина),  
ГУП «Институт нефтехимпереработки РБ»

## Преимущества технологии:

- ❖ Минимизация затрат энергоносителей (сокращение на 25-30% в сравнении с действующими установками)
- ❖ Полная автоматизация установки, включая открытие и закрытие люков коксовых камер
- ❖ Межремонтный пробег более 2-х лет
- ❖ Сокращение выбросов в окружающую среду за счет внедрения закрытой системы продувки коксовых камер

## Внедрение:

- ОАО «ЛУКОЙЛ-Пермнефтеоргсинтез»
- ОАО «Новыйл» (Уфа)
- Туркменбашинский НПЗ
- ОАО «Уфанефтехим»

Планируется внедрение на ОАО ТАНЕКО»







Разработчики: ИНХС РАН, ИПХФ РАН и ИМЕТ УРО РАН

Показатели	Гидро- конверсия ИНХС
------------	--------------------------

Условия процесса:	
-------------------	--

- давление, МПа	7,0-8,0
-----------------	---------

- температура, °С	440-450
-------------------	---------

Конверсия, % мас.	95,0
-------------------	------

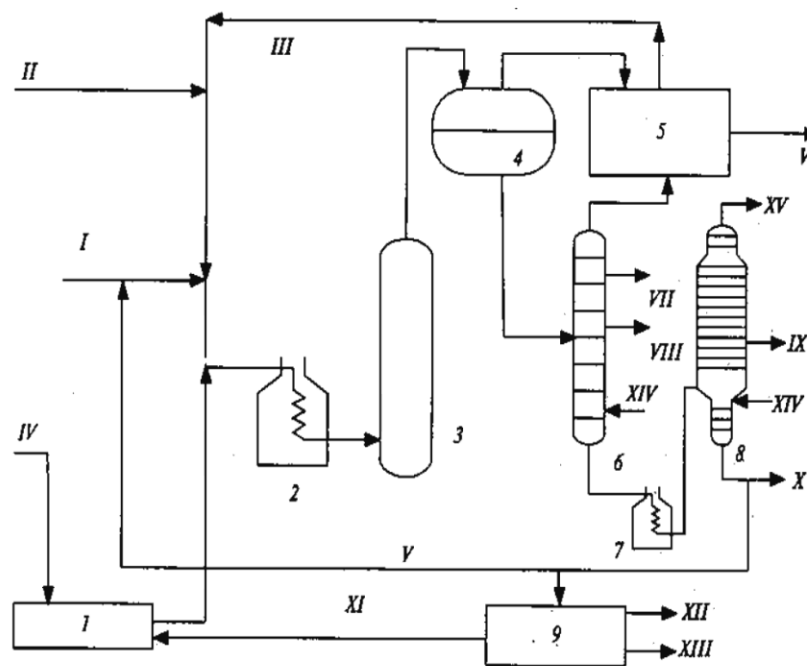
Количество катализатора, % мас.	0.05
------------------------------------	------

## Внедрение:

- ОАО «Татнефть» - 50 тыс.т/г.  
(разработан базовый проект)

## Планируется внедрение:

- ОАО «Газпром» (Астрахань) – 800 тыс.т/г
- ОАО «Газпром нефть» (Москва) – 2,0 млн.т/г
- ОАО «Ильский НПЗ»



1 – блок подготовки катализатора; 2, 7 – печи; 3 – реактор; 4 – блок сепараторов; 5 – блок очистки газа; 6 – ректификационная колонна; 8 – вакуумная колонна; 9 – блок регенерации катализатора; I – сырье; II – водород; III – водородсодержащий газ; IV – водный раствор свежего катализатора; V – рисайкл; VI – газ; VII – бензин; VIII – дизельная фракция; IX – тяжелый газойль; X – остаток; XI – регенерированный катализатор; XII – химическое удобрение; XIII – зола (никель и ванадий); XIV – водяной пар; XV – вакуумный отгон



Институтом проблем переработки углеводородов СО РАН (г. Омск) и ОАО «НПП Нефтехим» (г. Краснодар) создан катализатор риформинга ПР-81.

*ПР-81 – триметаллический катализатор, обеспечивающий повышенную стабильность при сохранении активности и селективности своих предшественников.*

Основные показатели при риформинге фр. 85-180°C с получением бензина с ИОЧ 95

Средний европейский уровень	ПР-51, 71	ПР-81
Выход riformата, % масс.		
82-85	86-88	90
Выход водорода, % масс		
1,6-2,0	2,4-2,6	2,8
Концентрация водорода в ВСГ, % об.		
73-80	83-86	86
Среднеинтегральная температура, °C		
480	470	465
Октановое число, RON		
95-98	95-98	98-100



**Назначение** – все типы установок с микросферическим катализатором для производства:

- высокооктанового компонента бензинов
- сырья для производства МТБЭ, алкилата и нефтехимии

	ЛЮКС-2	Октифайн 480П (Ишимбайский Специализированный Химический Завод Катализаторов)
Год освоения	2011	2012
Показатели:		
выход бензина, % мас.	55-56	55,0
исследовательское октановое число	92,5	93,0
выход олефинов $C_2-C_4$ , % мас.	13,6	12,4
Объем производства бензинов, млн. т/год	2,0	2,0
Произведено катализатора в 2014 г., тонн	1700	700

Разработаны катализаторы:

- ЛЮКС-1 - для переработки гидроочищенного утяжеленного вакуумного газойля с концом кипения до 580 °С с целью получения максимального выхода бензина с высоким октановым числом
- ЛЮКС-2 – для переработки смесового сырья, в том числе продуктов вторичного происхождения с концом кипения до 600 °С, с целью получения максимального выхода светлых нефтепродуктов





ОАО «ВНИПИнефть»

## РЕКОНСТРУКЦИЯ КАТАЛИЗАТОРНОГО ПРОИЗВОДСТВА ОАО «ГАЗПРОМНЕФТЬ-ОМСКИЙ НПЗ»

❖ **Мощность:** 9 000 тонн/год

Лицензиар – **ИППУ СО РАН**

Объем работ **ОАО «ВНИПИнефть»**: разработка проектной и рабочей документации

**Цели проекта:**

- Выпуск конкурентной продукции (улучшение качественных характеристик, снижение себестоимости, увеличение ассортимента)
- Увеличение мощности производства катализаторов крекинга в два этапа (1 этап - до 4500 тонн в год)
- Доведение до норм зданий, сооружений и оборудования

❖ **Состояние проекта:**

- 25 мая 2015 сдача рабочей документации в 100% объеме (HOLD )

❖ **Срок ввода в эксплуатацию – 2016 г.**

❖ **Загрузка новой фабрики:**

- Катализатор кат. Крекинга – 12 тыс т/г.
- Катализатор гидрогенизационных процессов – 5 тыс т/г.

**Разработчики:**

- Катализатор кат. Крекинга - **ИППУ СО РАН**
- Катализатор гидрогенизационных процессов – **ИК СО РАН**







**Северо-Западный  
Кластер**

Балтийский НХК

**Волжский кластер**

ОАО «Сибур - Нефтехим»  
ОАО «Казаньоргсинтез»  
ОАО «Нижнекамскнефтехим»  
ОАО «Объединенная нефтехимическая компания»  
ЗАО «Сибур – Химпром»

**Каспийский Кластер**

ООО «Ставролен»

**Западно-сибирский  
кластер**

ООО «Тобольск – Полимер»  
ООО «Томскнефтехим»

**Восточно-Сибирский  
кластер**

ОАО «Саянскхимпласт»  
Ангарский завод полимеров

**Дальневосточный  
кластер**

ОАО Белогорский ГХК»  
Восточная НХК



- ❖ Генеральный проектировщик – ОАО «ВНИПНефть»
- ❖ Состав:
  - Производство этилена, 1500 тыс т/г (лицензиар- Linde)
  - Производство полиэтилена, 1500 тыс т/г (лицензиар- INEOS)
  - Производство полипропилена, 500 тыс т/г (лицензиар- LyondellBaseel)
- ❖ Состояние проекта:
  - Разрабатывается рабочая документация комплекса (производство этилена- Linde; полиэтилена- Technip; полипропилена- UNDE; объекты ОЗХ- ОАО «НИПИгазпереработка»)



- ❖ Генеральный проектировщик – **ОАО «ВНИПИгаздобыча»**
- ❖ Состав:
  - Производство этилена, 420 тыс.т/г. (лицензиар – Linde))
  - Производство полиэтилена высокого давления, 400 тыс.т/г. (лицензиар – Basell)
- ❖ Объем работ **ОАО «ВНИПИнефть»**:
  - Корректировка рабочей документации производств этилена и полиэтилена и складов в строительной части
  - Участие в авторском надзоре
- ❖ Состояние проекта:
  - Выполняется активное строительство и монтаж технологических установок;
  - степень готовности комплекса ~ 70%
- ❖ Год ввода в эксплуатацию - конец 2017





Заказчик – **ОАО «НК «Роснефть»**

❖ Состав I очереди:

- Производство этилена – 1,3 млн.т/г.
- Производство полиэтилена – 0,875 млн.т/г.
- Производство полипропилена – 0,700 тыс.т/г.
- Производство окиси этилена – 0,5 млн.т/г.
- Производство МЭГ – 0,7 млн.т/г.

❖ Мощность по сырью – 3,4 млн.т/г

❖ Генеральный проектировщик – **ОАО «Ангарскнефтехимпроект»**

❖ Состояние проекта:

- Выбраны лицензиары: пиролиз – CB&I, производства полиэтилена и полипропилена – INEOS
- Разрабатывается проектная документация

❖ Год ввода в эксплуатацию – 2022 (вялотекущий проект)





№ п/п	Технологическое направление (продукт , технология)	Срок реализации проектов	Доля импорта в потреблении в 2014 году	Прогноз доли импорта в потреблении в 2020 году
<b>Катализаторы для базовых процессов нефтепереработки</b>				
1	Изомеризация бензиновых фракций	2015-2020 гг	50%	20%
2	Гидроочистка (бензина , диз.топлива, вакуумного газойля , парафина)	2015-2020 гг	97%	45%
3	Каталитический крекинг	2015-2020 гг	65%	25%
4	Каталитический риформинг	2015-2020 гг	60%	25%
5	Гидрокрекинг	2015-2020 гг	100%	45%
<b>Катализаторы нефтехимии</b>				
1	Дегидрирование пропана, изобутана, изопентана, этилбензола (производство мономеров)	2015-2020 гг	2%	0%
2	Полимеризация этилена, пропилена, стирола (производство базовых полимеров)	2015-2020 гг	100%	45%
3	Полимеризация бутадиена, изопрена и др. (пр-во синтетических каучуков)	2015-2020 гг	48%	5%
4	Алкилирование бензола этиленом пропиленом	2015-2020 гг	45%	20%
5	Окисление газофазное (пр-во оксида этилена)	2015-2020 гг	100%	45%
6	Окисление жидкофазное (пр-во ТФК)	2015-2020 гг	100%	45%





## ТЕПЛООБМЕННИКИ

### ЗАРУБЕЖНЫЕ

Количество заводов

**9**

Более крупные:

Alfa- Laval

BrembanaLuigi

Resta

### РОССИЙСКИЕ

«Борхиммаш»

«Бугульминский МЗ»

«Волгограднефтемаш»

«Дзержинскхиммаш»

«ЗИО Подольск»

«Салаватнефтемаш»



**Апараты  
воздушного  
охлаждения**

**ЗАРУБЕЖНЫЕ**

Количество заводов

**7**

Более крупные:

**Bronswerk HT**

**Gea**

**Korea Heat  
Exchangers**

**РОССИЙСКИЕ**

**«Бугульминский  
механический завод»**

**«Борхиммаш»**

**«ЗИО Подольск»**





## Компрессоры

### ЗАРУБЕЖНЫЕ

Количество заводов

**6**

Более крупные:

Elliot

Dresser Rand

### РОССИЙСКИЕ

«Казанькомпрессормаш»

«Компрессорный  
комплекс», г.С-Петербург

«Пензкомпрессормаш»



## *Насосы*

### ЗАРУБЕЖНЫЕ

Количество заводов

**7**

Более крупные:

Flowserve

ITT

KSB

Sulzer

### РОССИЙСКИЕ

«Анод»

«Волгограднефтемаш»

«Гидрогаз»

«Катайский насосный  
завод»

«Ливгидромаш»



*КиП*

**ЗАРУБЕЖНЫЕ**

Количество заводов

**6**

Более крупные:

Emerson

Honeywell

Yokogawa

**РОССИЙСКИЕ**

«ДС Контролз»

ПГ «Метран»

ПК «Тесей»

ФГУП «Аналитприбор»



## Арматура

### ЗАРУБЕЖНЫЕ

Количество заводов

8

### РОССИЙСКИЕ

«Благовещенский  
арматурный завод»

«Интерарм», Москва

«Пензтяжпромарматура»

«Спецнефтехиммаш»,  
г.Екатеринбург

«ЦНБА»





- ➔ Основными проблемами, препятствующими модернизации отрасли, являются:
  - ✓ Неясность налоговой политики Правительства в области нефтепереработки
  - ✓ Финансовые санкции США и ЕС
  - ✓ Высокая импортозависимость отрасли
- ➔ Основные причины переноса сроков реализации проектов модернизации нефтепереработки:
  - ✓ Увеличение стоимости проектов
  - ✓ Срывы сроков поставки оборудования
- ➔ Использование при модернизации предприятий отрасли отечественных технологий, оборудования и услуг российских инжиниринговых компаний позволит ослабить зависимость от импорта и решить проблему импортозамещения в отрасли
- ➔ ОАО «ВНИПИнефть», являясь ведущей в России инжиниринговой компанией, готово оказывать весь комплекс необходимых на рынке инжиниринговых услуг для модернизации действующих и строительства новых объектов нефтепереработки и нефтехимии

## ОАО «ВНИПИНЕФТЬ» - ВЕДУЩАЯ В РОССИИ ИНЖИНИРИНГОВАЯ КОМПАНИЯ В ОБЛАСТИ НЕФТЕПЕРЕРАБОТКИ

85 лет на рынке инжиниринговых услуг

### Объем услуг ОАО «ВНИПИнефть»

Выполнение  
предпроектных  
работ

Проектирование

Комплектация  
и поставка  
оборудования

Управление  
строительством

- ➡ Численность персонала – всего 954 чел., в т.ч.:  
в Московском офисе – 630 чел., в Пермском филиале – 286 чел.
- ➡ Компания оснащена всеми современными средствами ИТ-технологий;  
использует более 150 программных средств проектирования, в т.ч. PDMS
- ➡ Наиболее крупные проекты по глубокой переработке нефти за последние годы:
  - Установки каталитического крекинга (ОАО «ТАИФ-НК», ЗАО «Рязанская НПК»)
  - Комплексы гидрокрекинга вакуумного газойля (ОАО «Татнефть», ЗАО «РНПК», ООО «Славнефть-Ярославнефтеоргсинтез», ООО «ЛУКОЙЛ-Пермнефтеоргсинтез»)
  - Установка висбрекинга (ООО «ПО «Киришинефтеоргсинтез»)



ОАО «ВНИПНефть»

*Спасибо за внимание*