

14.02.2019

«Ребята, поехали!» от Маганова. Что за производство запустил Путин на ТАНЕКО?**Замдиректора предприятия рассказал о новом заводе бензинов за 19 млрд, 90% оборудования на котором – отечественное**

«Выглядит фантастически!» – не мог сдержать восхищения Владимир Путин, открывая долгожданное производство бензинов на ТАНЕКО. О том, как «Татнефть» шла к своей давней мечте, что представляет собой новый комплекс и для кого планируется выпускать топливо нового стандарта АИ-100, в эксклюзивном интервью «БИЗНЕС Online» рассказал заместитель генерального директора по техподдержке и качеству АО «ТАНЕКО» Ильшат Салахов.



Во время визита в Татарстан Владимир Путин по видеосвязи дал официальный старт новому производству бензинов на ТАНЕКО

Фото предоставлено пресс-службой ПАО «Татнефть»

«мы системно поддерживаем компанию «Татнефть»

Во время визита в Татарстан **Владимир Путин** по видеосвязи дал официальный старт новому производству бензинов на ТАНЕКО. «Это хорошее большое событие в экономической жизни республики и положительной результат работы для страны в целом. Не может не радовать, что компания развивается такими темпами. Я вас всех поздравляю. Конечно, с удовольствием поучаствую в старте практически еще одного нового завода», – сказал Путин. Президент Татарстана **Рустам Минниханов** объявил, что проектная мощность нового производства автобензинов составляет более 1,1 млн тонн в год. По словам гендиректора «Татнефти» **Наиля Маганова**, ежедневно планируется выпуск до 3 тыс. тонн качественного топлива, соответствующего стандарту «Евро-5». «Это самый современный завод, где высококачественное топливо производится без каких-либо добавок», – сказал президент РТ.

На экране президенту РФ продемонстрировали кадры ночной панорамы заснеженного завода, а Маганов бодро презентовал проект. «Владимир Владимирович, появление на промышленной карте высокотехнологичного комплекса „ТАНЕКО“ стало возможно благодаря вашей поддержке и системным решениям, которые были приняты на государственном уровне по стимулированию отечественной нефтепереработки. В данный проект инвестировано уже более 363,4 миллиарда рублей, – говорил Маганов и подытожил. – Прошу дать команду начать производство!»



По словам гендиректора «Татнефти» Наиля Маганова (в центре), ежедневно планируется выпуск до 3 тыс. тонн качественного топлива, соответствующего стандарту «Евро-5»

Фото предоставлено пресс-службой ПАО «Татнефть»

«Вы сейчас показали картинку в режиме онлайн, выглядит она фантастически привлекательно и очень красиво, – откликнулся президент. – Вы знаете, что на федеральном уровне мы системно поддерживаем компанию „Татнефть“. Эта адресная поддержка обусловлена особенностью вашей ресурсной базы. Мне очень приятно отметить, что эта поддержка оказалась очень эффективной».

«Спасибо! Ребята, поехали!» – заключил Маганов, после чего на экране под торжественную музыку замелькали картинки с рабочими и белыми цистернами с логотипом «Татнефти» и ТАНЕКО, наполненными, очевидно, свежим бензином.

О том, что из себя представляет новый завод и его продукция, «БИЗНЕС Online» рассказал заместитель генерального директора по техподдержке и качеству АО «ТАНЕКО» **Ильшат Салахов**.



Ильшат Салахов: «Уже есть и первые подтверждения от потребителей, что наш бензин экономичнее по сравнению с аналогами»

Фото: Андрей Титов

АИ-92, АИ-95, АИ-98 – В ПРОДАЖЕ, АИ-100 ГОТОВИТСЯ

– Илшат Илгизович, старт производства автомобильного бензина на ТАНЕКО можно назвать долгожданным. Проект анонсировали несколько лет назад, но реализовать его до конца удалось только сейчас. С чем это связано?

– К этой цели мы шли системно. «Татнефть» выстроила определенные приоритеты, связанные с государственной политикой налогообложения в сфере нефтепереработки. Мы понимали, что изменения в налоговой системе приведут к тому, что производство темных нефтепродуктов станет невыгодно и нужно побыстрее избавляться от них. Например, на мазут ожидалась стопроцентная пошлина, это существенно ухудшило бы экономику НПЗ. В то же время надо было увеличивать выпуск светлых нефтепродуктов, чтобы была рентабельность. Первоначально мы планировали после старта ЭЛОУ-АВТ-7 запустить сначала гидроочистку нефти и дальше бензиновую схему, но в итоге в приоритет было поставлено углубление переработки нефти и максимальный отбор светлых фракций. Для этого сначала построили установку гидрокрекинга.

Опыт показал, что мы правильно сделали. У нас в 2014 году сразу ушел вакуумный газойль, который мы продавали как темный нефтепродукт. Взамен мы получили спектр нефтепродуктов: нефтя, керосин, дизтопливо «Евро-5» и базовые масла III группы, которые вывели нас в лидеры. Оставался гудрон. Быстрый и дешевый способ его переработки – установка замедленного коксования. Мы взяли отечественный готовый проект, построили установку и вместо гудрона и мазута в 2016 году получили спектр светлых нефтепродуктов: легкая нефтя, легкий газойль, тяжелый газойль, увеличив глубину переработки до 99,2 процента. Все это само по себе не очень ценный товар – его надо очищать. Под них поставили установки гидроочистки нефти, керосина и дизтоплива.

И вот, наконец, очередь дошла до автобензина. К комплексному опробованию приступили в ноябре 2018 года. Тогда мы завершили строительно-монтажные работы на установках каталитического риформинга. К этому времени у нас уже работали установки гидрокрекинга, гидроочистки нефти и изомеризации.

– Продукция уже в продаже?

– Да, на заправки «Татнефти» отгружается высококачественный премиальный бензин марок АИ-92, АИ-95, АИ-98. На выходе – суперпремиальная марка АИ-100. На сегодняшний день мы подобрали рецептуру, отработали ее в лабораторных условиях, сейчас идет промышленная наработка. Во всех марках очень низкое содержание серы, бензола и непредельных углеводородов, это говорит о том, что топливо сгорает полностью, продукты сгорания не откладываются на внутренней поверхности двигателя автомобиля, оксиды серы не выбрасываются в атмосферу. Уже сейчас замечено, что бензины обеспечивают плавный запуск при любых погодных условиях и хорошую тягу на разных режимах работы двигателя, расход топлива именно на том уровне, на котором желает увидеть потребитель. Уже есть и первые подтверждения от потребителей, что наш бензин экономичнее по сравнению с аналогами. Это первые впечатления, которые мы получили с момента появления нашего бензина на рынке – за декабрь–январь.



«На заправки «Татнефти» отгружается высококачественный премиальный бензин марок АИ-92, АИ-95, АИ-98»

Фото предоставлено пресс-службой ПАО «Татнефть»

– На каких заправках можно купить ваш бензин?

– В Татарстане – на всех АЗС «Татнефти». Кроме того, машины с нашим бензином уходят в сторону Москвы и Центрального федерального округа, в сторону Поволжья и Урала. Всего у «Татнефти» порядка 600 заправок по стране, и практически на всех имеются колонки, помеченные маркой «ТАНЕКО».

– А каково соотношение объемов выпуска по маркам бензина?

– Понятно, что основная доля производства – это АИ-92 как самый востребованный, потом 95-й, потом уже 98-й. Уже с 2019 года мы будем производить в год 1,1 миллиона тонн автобензина, 60-70 процентов – это АИ-92, 25–30 процентов – это АИ-95, остальное – АИ-98 и АИ-100. «Сотый» мы пока не продаем, но его доля будет небольшая. Предварительно для пробной партии АИ-100 закладывается 100-200 тонн в месяц. Но все зависит от рынка и спроса.

– АИ-100 – кому нужен этот новый тип бензина?

– На рынке есть потребность в высокопремиальных бензинах, которые обладают большим октановым числом. Это важно для автомобилей

большой мощности, для спортивных автомобилей. В последнее время это мировой тренд: у компаний должен быть бензин с октановым числом 100. Это часть имиджа компании, показатель ее высокотехнологичности. И мы просто не имеем права не производить такой бензин!

– Где он будет продаваться? Все же очень узкий сегмент...

– На наших заправках. Где – вы попозже узнаете, когда мы получим окончательную промышленную партию этого бензина. Предполагается, что это будет в феврале – и сразу на рынок. Вся соответствующая технологическая и разрешительная документация на эту марку бензина уже имеется.

– Будете ли наращивать объемы выпуска в дальнейшем?

– После ввода в эксплуатацию установок каталитического крекинга и алкилирования мы получим дополнительные компоненты автобензина, которые позволят нарастить производство до 1,5 миллионов тонн в год к 2022-му.



«Основная доля производства – это АИ-92 как самый востребованный, потом 95-й, потом уже 98-й»

Фото предоставлено пресс-службой ПАО «Татнефть»

«ВЫ БЫ ВИДЕЛИ ГЛАЗА РЕБЯТ, КОГДА ПОЛУЧИЛИ ПЕРВУЮ ПАРТИЮ АИ-95 С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ИХ ПРОГРАММЫ!»

– Расскажите, сколько времени строилось производство автобензинов и сколько средств в него было вложено?

– Установки гидроочистки нефти и изомеризации мы **запустили** в начале 2018 года по команде президента РФ Владимира Владимировича Путина и участия президента РТ Рустама Нургалиевича Минниханова. Эти установки позволили выпускать первый компонент бензина – изомеризат. Второй компонент производится на установке гидрокрекинга, где происходит выделение тяжелой нефти гидрокрекинга. Третий – тяжелый риформат – получаем на установке каталитического риформинга, которую вывели в комплексное опробование в ноябре 2018 года.

Для хранения всех компонентов построили резервуарные парки, у каждого своя насосная. Потом три коллектора смешения – для АИ-92, АИ-95 и АИ-98. Офлайн- и онлайн-системы анализируют содержимое резервуарных парков и управляют насосами, чтобы они качали компоненты в коллекторы смешения. Там есть специальные смесители, которые перемешивают составляющие в нужных пропорциях. Затем этап паспортизации (для которого построили специальную лабораторию) и отгрузки.

На все это было потрачено 19,35 миллиарда рублей без НДС, в эту сумму входят часть технологических установок и соответствующие объекты ОЗХ (*общезаводское хозяйство – прим. ред.*) к ним.

– По каким технологиям строилось производство автобензина?

– Лучший мировой опыт и, конечно же, отечественные технологии. Мы очень рады, что наряду с ведущими мировыми технологиями у нас используется отечественная технология получения изомеризата краснодарского

предприятия ООО «НПП Нефтехим». Установка работает прекрасно, обеспечивает те показатели, которые обещали на тендере, где они переиграли UOP – американскую компанию, которая продает технологию производства изомеризата во всем мире. Отрадно, что сегодня у нас есть отечественные технологии на уровне мировых.

Установка каталитического риформинга перерабатывает тяжелую нефть гидроочистки: на выходе мы получаем легкий и тяжелый риформат, которые вовлекаются в производство бензинов и бензолсодержащую фракцию. Дальнейшая переработка бензолсодержащей фракции открывает возможности для строительства комплекса ароматики, где мы планируем получать бензол, параксилол и так далее.

Сама станция смешения – полностью отечественный проект. Очень активное участие в проектировании принимали инженеры ТАНЕКО – технологи и программисты, было огромное желание реализовать это своими силами.

Сейчас в мире для смешения автобензинов есть огромное количество информационных систем, которые высчитывают, какая рецептура должна быть исходя из исходных компонентов для получения качественного бензина. Мы изучили мировой и отечественный опыт, и наши ребята сказали, что сами могут ее сделать. Мы собрали рабочую группу из числа специалистов «Татнефти», ТАНЕКО и создали программу по офлайн-смешению бензинов, которая позволяет анализировать качество компонентов в резервуарах и высчитывать рецептуру, чтобы на выходе получить определенный бензин. Вы бы видели глаза ребят, когда в режиме комплексного опробования получили первую партию 95-го бензина с использованием их программы! Это было незабываемо. Молодые ребята, по 25–30 лет, глаза горят! Это говорит о том, что у нас есть потенциал. И вообще нужно было видеть светящиеся от достигнутого результата лица технологов, айтишников, механиков, электриков, киповцев, строителей и монтажников при отборе первой пробы автобензина на анализ – это незабываемо и результат большого самоотверженного труда профессионалов. То, что мы вместе с отечественным институтом ООО «ГСИ-Гипрокаучук» разработали станцию смешения бензинов, разработали к ней программное обеспечение и получили высокотехнологичный и высококачественный бензин, говорит о потенциале российской инженерной мысли. Сколько мы ни встречаемся с ребятами за рубежом, видим: основной костяк иностранных компаний – выходцы из России или СССР. Реально талантливые ребята.

Строительство нашего комплекса – это огромный опыт для молодых ребят, потому что мы имеем самые современные технологии, и это позволяет ребятам вникнуть, что есть в мире, и исходя из набранного опыта предложить идеи на мировом уровне. Несмотря на то что у многих была реальная возможность уехать в другие города и страны, они сказали, что останутся в Нижнекамске и будут работать на ТАНЕКО. Комплекс дает синергетический эффект и воспитывает плеяду талантливых инженеров.

Уникальность проекта еще и в том, что мы при строительстве комплекса сумели восстановить связь и передачу знаний через поколение. На ТАНЕКО генеральный директор ПАО «Татнефть» Маганов Наиль Ульфатович изначально поставил вектор использовать отечественные технологии по максимуму. Он говорил, что, если мы сейчас не дадим возможность проектным институтам и поставщикам оборудования участвовать в этом проекте, они никогда ничему не научатся. Да, это определенные риски. Но вы, говорил он, и есть инженеры, чтобы нивелировать эти риски, проектировать и строить установки с соблюдением правил и норм по промышленной безопасности и экологии. Этому же принципа в работе придерживается и генеральный директор АО «ТАНЕКО» Алехин Леонид Степанович, имеющий очень широкий спектр знаний, огромный опыт эксплуатации и управления предприятиями нефтегазопереработки и нефтегазохимии, направляя и помогая молодому поколению в развитии инженерной мысли для прикладного применения на вновь строящихся и эксплуатируемых производствах в целях получения высококонкурентной продукции.

– Какое соотношение отечественного и зарубежного оборудования на заводе?

– У нас 90 процентов отечественного оборудования. Мы загрузили Бугульминский механический завод (БМЗ, принадлежит «Татнефти»), завод научился делать аппараты воздушного охлаждения, теплообменное оборудование, подземные и наземные емкости. Для него это было огромным опытом, а теперь предприятие крепко стоит на ногах. Работали и с Ижорскими заводами, где впервые в России были изготовлены реакторы гидрокрекинга – именно для нашего предприятия, потом все остальные заводы начали заказывать им такие же. Тогда, в 2007 году, по поручению Наиля Ульфатовича специалисты «Татнефти», ТАНЕКО совместно со специалистами Chevron Lumtus Global поехали на Ижорский завод, чтобы понять, возможно ли там их вообще производить. Представьте себе реактор: рабочее давление – 200 атмосфер, рабочая температура – 400–420 градусов по Цельсию. До этого никто в России такого не делал! Когда туда приехали, первое впечатление было не очень, но зарубежные специалисты ответили: если выполните определенные мероприятия по модернизации цеха для производства реакторов под нашим наблюдением, дадим добро на изготовление реакторов. «Татнефть» оценила, сколько это стоит – тогда это стоило около миллиарда рублей, – приняла решение авансировать подготовку цеха в счет заказа, и в итоге реакторы были изготовлены, поставлены и установлены на площадке комплекса, сегодня благополучно эксплуатируются. Кстати, для российских металлургов это была также интересная задача по изготовлению современного сплава металлопроката. Таким образом, от одной стройки получился мультипликативный эффект – отклик в смежные отрасли промышленности.

Очень большую работу провели по системам управления технологическим процессом. На момент начала стройки такой отечественной системы вообще не было! Мы проводили тендеры между зарубежными компаниями, изучали, в итоге наши ребята сказали: мы сможем это сделать! А вещь очень важная: она обеспечивает эффективное управление в пределах технологических параметров, которые обеспечивают безопасность производства и качество продукции. На сегодняшний день мы уже внедрили у себя пару отечественных систем автоматизированного управления технологическим процессом и будем внедрять на будущих установках. Это огромное доверие и вместе с тем и огромная степень ответственности!

– Вы готовы делиться этими технологиями? Если, например, ТАИФ или другая российская компания попросит...

– Да. На сегодняшний день «Татнефть» достигла такого уровня знаний и компетенций, что она может в чистом поле построить любой завод, поделиться технологиями, взять на подряд контракт, причем мы готовы делать это и за рубежом.



«ТАНЕКО производит базовые масла третьей группы. В чем их фишка? В них нет ароматических углеводородов вообще»

Фото предоставлено пресс-службой ПАО «Татнефть»

«ДИЗЕЛЬНОЕ ТОПЛИВО ТАНЕКО – УЖЕ СОСТОЯВШИЙСЯ БРЕНД»

– Дизельное топливо вы уже сколько лет продаете?

– С января 2014 года – в этом году будет пять лет. Дизельное топливо ТАНЕКО – уже состоявшийся бренд. Его цетановое число очень высокое, под 60, очень низкое содержание ароматических углеводородов, имеются хорошие низкотемпературные свойства. При этом он менее плотный, чем у других, и по логике вещей расход должен быть больше, но за счет физико-химического состава самого топлива и высокого цетанового числа расход нашего ДТ получается даже меньше, чем ДТ конкурентов. Это самое экологичное топливо на российском рынке! Европейский рынок тоже его знает и заказывает наше топливо из-за целого ряда преимуществ.

– Вы поставляете дизтопливо в европейские страны. Куда именно?

– Это и скандинавские страны, и Голландия, и Франция, и ряд других. Заправочных станций у нас там нет, и мы присутствуем через оптовые продажи.

– Каков сейчас объем производства дизтоплива?

– С запуском гидроочистки мы выходим на годовой объем в три миллиона тонн – в два раза больше, чем раньше.

– Расскажите про ваши масла. Ведь они производятся и на ТАНЕКО, и на «Татнефть-НКНХ-Ойл»?

– ТАНЕКО производит базовые масла третьей группы. В чем их фишка? В них нет ароматических углеводородов вообще. Это основа любого смазочного материала, в них добавляются определенные присадки и химкомпоненты, которые позволяют получить смазочные материалы для автомобилей, энергетики и индустриальной техники. Все

производители стремятся к тому, чтобы текучесть масла была как вода – это признак экологичности масла, его премиальности и высокотехнологичности. По этому признаку мы входим в мировую тройку лидеров, конкурируя с такими компаниями, как Exxon Mobil, Shell, BP. Это доказано в независимой лаборатории в Германии – единственной в мире, которая профессионально сравнивает все масла, которые есть.

С 2015 года мы производим базовые масла различной вязкости, в 2017 году приступили к разработке рецептур масел под марками «Татнефть» и «ТАНЕКО». Чтобы вывести масло на рынок, надо получить одобрение от многих автопроизводителей, что оно подходит к их двигателю, трансмиссии. То же самое и с промышленным маслом. Это целый комплекс работ, и мы этот путь прошли – получили одобрение от Mercedes-Benz, Volvo, Renault, Volkswagen, Американского института нефти, Европейской ассоциации автопроизводителей. Сейчас ждем от азиатских производителей: у Японии, Кореи, Китая свои стандарты. Это кропотливая работа, занимает от года до двух. Результатом этого труда был как раз тот широкий ассортимент масла, который мы выпустили в 2018 году, в т. ч. и на «Татнефть-Нижнекамскнефтехим-Ойл».



«С 2015 года мы производим базовые масла различной вязкости, в 2017 году приступили к разработке рецептур масел под марками «Татнефть» и «ТАНЕКО»

Фото предоставлено пресс-службой ПАО «Татнефть»»

– Какой объем масел продаете?

– Мы увеличили ассортимент до 17 наименований, и объемы продаж также возросли. Это инновационные энергетические, моторные, трансмиссионные, гидравлические, компрессорные и турбинные масла. На «Татнефть-Нижнекамскнефтехим-Ойл» по итогам 2018 года было произведено и отгружено 8 тысяч тонн товара – самый большой объем за всю историю этого завода, включая «Татнефть Люкс-ПАО» – смазочные материалы на основе базового масла четвертой группы. Всего пять групп базовых масел: первая – это минеральные масла прямой гонки из нефти, вторая – это гидроочищенные минеральные масла. Третья группа масел – это масла, полученные из крекингового сырья, четвертая – полиальфаолефиновые масла, пятая – это полиэфиры.

Это слаженная работа производителей и управления реализации нефти и нефтепродуктов «Татнефти» под руководством Карпова Владимира Александровича, опытного профессионала и грамотного наставника, очень эрудированного человека, поскольку масляный бизнес вообще специфичный: продать 10 тысяч тонн дизтоплива и 10 тысяч тонн масла – это разные вещи. Но благодаря нашим старшим наставникам мы стараемся и учимся видеть у них перспективу бизнеса высокотехнологичной продукции, в т. ч. смазочных материалов. Мир активно движется в сторону энергетики, мы ожидаем, что будет всплеск использования масел. Как бы ни говорили про электрификацию, для движения автомобилей масла будут нужны в любом случае. И в повседневной жизни масло очень активно используется: оно нужно даже для производства мороженого. В этом смысле мир движется в направлении создания пищевых масел, биомасел. Есть мировая тенденция использовать масла третьей группы в качестве пищевых масел, масел для косметики и для медицины. На сегодняшний день это очень узкий, премиальный рынок, на нем всего несколько игроков. Но для того чтобы туда пробиться, нужно получить широкий спектр одобрений. Есть понятие «белые масла»: в косметике это составляющая кремов, гелей. Мы это направление тоже изучаем.

Елена Иванова, Ксения Соколова

Фото на анонсе предоставлено пресс-службой ПАО «Татнефть»»

Персоны: Маганов Наиль Ульфатович

Предприятия: ТАНЕКО, Татнефть им. Шашина