

Виктор Георгиевич Даниленко

А ПОМОЖЕТ ЛИ НАМ ЗАГРАНИЦА?

НЕФТЕГАЗОВЫЙ КОМПЛЕКС: ПРОБЛЕМЫ И ИХ РЕШЕНИЯ



*В. Г. Даниленко, генеральный директор
ОАО «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск»,
председатель Совета директоров машиностроительного
и металлургического комплексов Московской области,
к.т.н., к.э.н.*

В настоящее время машиностроительный комплекс объединяет 7500 крупных и средних предприятий и организаций. Общая численность занятых в отраслях комплекса составляет 3 млн 900 тысяч человек. Каждый понимает, что состояние этих предприятий совершенно разное: одни сегодня на подъеме и составляют серьезную конкуренцию своей продукцией всемирно известным зарубежным фирмам, другие полностью разорились и не подлежат восстановлению.

Поэтому, чтобы не брать, как говорят, среднюю температуру по палате, я буду говорить на примере машиностроительного завода «ЗиО — Подольск» — какие проблемы мы можем решать для нефтегазового комплекса.

Транспорт газа. Решая проблему по замене вышедших из строя пластинчатых регенераторов, мы спроектировали и с 1992 года поставляем «Газпрому» надежные трубчатые регенераторы, освободив от этой обязанности итальянскую фирму «Нуэво Пиньоне». Качество выше, цена в 2 раза ниже. Экономия газа — 2 млн куб. м в год на 1 агрегат. Для повышения эффективности замена идет с постоянным совершенствованием конструкций.

За последние годы мы организовали и развили производство аппаратов воздушного охлаждения (АВО) как из труб со стальными приварными ребрами, так и из труб с экструдированной алюминиевой рубашкой. АВО поставляются как для газотранспортных предприятий, так и для нефтеперерабатывающих.

Наряду с этим разработана и выпускается большая гамма оборудования, необходимого для обеспечения транспорта газа.

Особое место в нашей номенклатуре отводится энергетическому оборудованию, выпуском которого мы занимаемся более 60 лет. За последние годы мы серьезно расширили номенклатуру за счет, так называемых, «малых» котлов различной мощности с КПД более 90% на различных

видах топлива от 30 кВт до 800 МВт: от отопления вахтового домика до обеспечения теплом и электроэнергией поселков, предприятий и городов. Наши котлы-утилизаторы используются для газотурбинных и дизельных электростанций, применяемых на месторождениях нефти и газа, нефте- и газоперерабатывающих заводах.

Учитывая, что «ЗиО-Подольск» и сегодня до 70% своих объемов изготавливает на экспорт, причем 60% — это высокотехнологичное уникальное теплообменное оборудование для АЭС, завод обладает широкими возможностями по изготовлению оборудования для нефтегазовой отрасли. Однако, скажу прямо — эти возможности используются не более чем наполовину и, как я полагаю, такая ситуация сложилась не только на нашем заводе. Почему-то изготовление значительной части оборудования для российских нефтеперерабатывающих предприятий (или строящихся и реконструируемых на российские деньги) размещается за пределами нашей страны.

Позвольте привести только несколько примеров, непосредственно коснувшихся ЗиО.

Первый из них.

Как вы знаете, в конце прошлого — начале нынешнего века намечалось расширение нефтеперерабатывающего завода «СовВьетПетро» (Вьетнам). Строительство предполагалось вести на прибыль, получаемую от эксплуатации первой очереди завода, 50% которой принадлежит России и, соответственно, 50% — Вьетнаму. Координация действий российских предприятий и участие от их имени в тендерных торгах было поручено «Зарубежнефти». Были совещания, согласовывались цены на оборудование и пр. В конце концов, вместо заказа мы получили письмо с выражением благодарности за проделанную работу и сообщением, что Российским правительством принято решение о неучастии в этом проекте. Значит, на российские деньги будет приобретаться оборудование у кого-то другого. А может быть и еще интересней (в кавычках). Например, так.

Пример второй.

Наше предприятие уже более 10-ти лет сертифицировано на право изготовления оборудования по нормам Американского общества инженеров-механиков (ASME). И вот, наконец, мы, насколько нам известно, почти единственные в России, начали реальное изготовление теплообменников с клеймом ASME по заказу английской компании. Для обеспечения требований этого самого общества все материалы были закуплены по импорту с соответствующей надбавкой в цене, приглашен был инспектор общества и т.д. В общем, все великолепно, только одно удивительно, конечный потребитель нашей продукции — через два зарубежных посредника — проект «Сахалин-2», т.е. Россия!

И вообще проекты «Сахалин», по-видимому, нуждаются в особом обсуждении. Я думаю, не мы одни участвовали в этой комедии с печальным итогом, но, тем не менее, расскажу. В проекте завода по сжижению газа, в рамках проекта «Сахалин-2», наряду с другим оборудованием, должно быть поставлено более 150 аппаратов воздушного охлаждения (36 технологических комплектов). Мы предложили свои услуги по поставке этого оборудования.

Проектные работы были начаты известным и уважаемым «ВНИИНЕФТЕМАШем»; лидером консорциума выступил, опять таки, известный и многоопытный «ХИММАШЭКСПОРТ». Нами были продемонстрированы возможности экструзионного оребрения 15-ти метровых труб наружным диаметром 38 мм, т.е. полное выполнение требований генпроектанта было обеспечено. Однако заказ ушел в Японию — подчеркну, за российские деньги. Хотя, не исключаю, что изготовление — за половину от поставочной для Сахалина цены — вернется к нам или на «Пензхиммаш», «Борхиммаш» или на другие российские заводы.

Вообще нам кажется странным «Соглашение о разделе продукции» (СРП), по которому критерием оценки вклада (и затрат) каждой из сторон являются не рубли или доллары, а тонны и человеко-часы. При этом поставка тонны гравия для отсыпки полотна дороги приравнивается к поставке тонны высокотехнологичного оборудования, а стоимость поставки в денежном выражении, естественно, сопоставима. Вот это разделили!

Я ни в коей мере не хочу выглядеть квасным патриотом и призывать ходить только в своих лаптях. Я за то, чтобы мы покупали передовые технологии и «ноу-хау».

В течение последних 5-ти лет «ЗиО-Подольск» плотно работает с западными фирмами, которые осуществляют модернизацию российских НПЗ:

- французский «Текнип» — поставка оборудования для Саратовского НПЗ;
- американский «АББ» — реконструкция «Пермь-Лукойл» и намечаемое расширение «Кириши-нефтеоргсинтеза»;
- английские «Амек» и «Парсонс» — проект «Сахалин-2»;
- американский «Эксон» — проект «Сахалин-1»;
- «Салым Петролеум» (дочерняя компания «Шелл») — Салымское месторождение нефти.

В процессе этого сотрудничества мы получили инжиниринг этих фирм и освоили конструирование и изготовление в соответствии с требованиями ASME (американские нормы), BS (британские нормы), EN (европейские нормы).

За последние несколько лет мы изготовили целый ряд позиций оборудования на замену импортному, которое не удовлетворяет требованиям эксплуатирующих организаций. Например, каталитические реакторы Р-40 для Кирочепеца — ранее поставленные реакторы «трещат», аппараты намораживания фталевого ангидрида на замену

польских и немецких, ведем изготовление реакторов для «Сибурхимпрома» из высоконикелевого сплава. Между тем, такие же реакторы несколько лет назад были закуплены в Германии для «Салаватнефтеоргсинтеза». При этом, при выборе сварочных материалов немецкими конструкторами была допущена ошибка, которая привела к периодическим остановкам и ремонту реакторов.

Тем самым я хочу подчеркнуть, что мы располагаем всеми возможностями для изготовления высокотехнологичного и высококачественного оборудования на базе современных, в том числе и атомных технологий.

Отдельным вопросом является нынешнее состояние проектных и технологических институтов.

При всем уважении к зарубежным проектным компаниям, со многими из которых мы работаем, нам кажется неоправданной безоговорочной отдача им приоритетов в технических и технологических решениях. Кроме того, что большая часть этого оборудования не несет в себе никакого «ноу-хау», но и в значительной степени эти разработки выполнены российскими специалистами, работающими в этих компаниях. В то же время отечественные проектные организации часто влачат жалкое существование, работать в них не престижно и материально невыгодно. Это тупиковый путь развития.

Еще один вопрос, который мне хотелось бы поднять — это изготовление оборудования для российского потребителя по нормам ASME, BS, EN и так далее. Естественно, изготавливая продукцию на экспорт и по контрактам с инозаказчиками, мы их изучили, аттестовались и выполняем *все необходимые требования*. Но при этом должны сказать, что по своей сути они не имеют принципиальных отличий от норм и правил Госгортехнадзора и Госатомнадзора (нынешнего Технологического надзора). Зато они прекрасно выполняют протекционистскую задачу по охране интересов западной металлургии и машиностроения. Мы считаем, что нужно поставить задачу соответствующим организациям, например РОСТЕСТу, по сопоставительному анализу российских и зарубежных норм и правил с последующей их корректировкой (при необходимости) и проверкой обоснованности применения в Российских проектах. Тем более, что надзор за эксплуатацией все равно ведется на основании российских норм.

В заключение, еще раз хотелось бы подчеркнуть, что наше машиностроение имеет полную возможность обеспечения нефтяной, газовой и энергетической отрасли высококачественным оборудованием. Необходимо только поставить задачи — и мы их решим.

*Дай человеку рыбу, и ты накормишь его только раз.
Научи его ловить рыбу, и он будет кормиться ею всю жизнь.
Китайская пословица*