

# Albion Power Capital

Наша компанія пропонує розглянути можливість придбання цілісного майнового комплексу ТОВ «УКРЧЕМ».

Компанія УКРЧЕМ є портовим оператором, а також власником терміналу з перевалки нафти. Компанія здійснює свою діяльність у Ренійському морському торговельному порту. На території нашого терміналу працює нафтопереробний завод з обсягом переробки до 5 000 тон на місяць. Завод побудований та введений в експлуатацію у 2023 році та здатний переробляти як нафту, так і інші важкі нафтопродукти (мазут, газовий конденсат, бензиново-лігроїнову фракцію, важкі дистиляти) з подальшим виробництвом бензину, дизельного палива стандарту Євро 4/Євро 5, бункерного палива та інших нафтопродуктів.

# Процес виробництва

Процес підготовки нафтопродуктів на даному об'єкті включає:

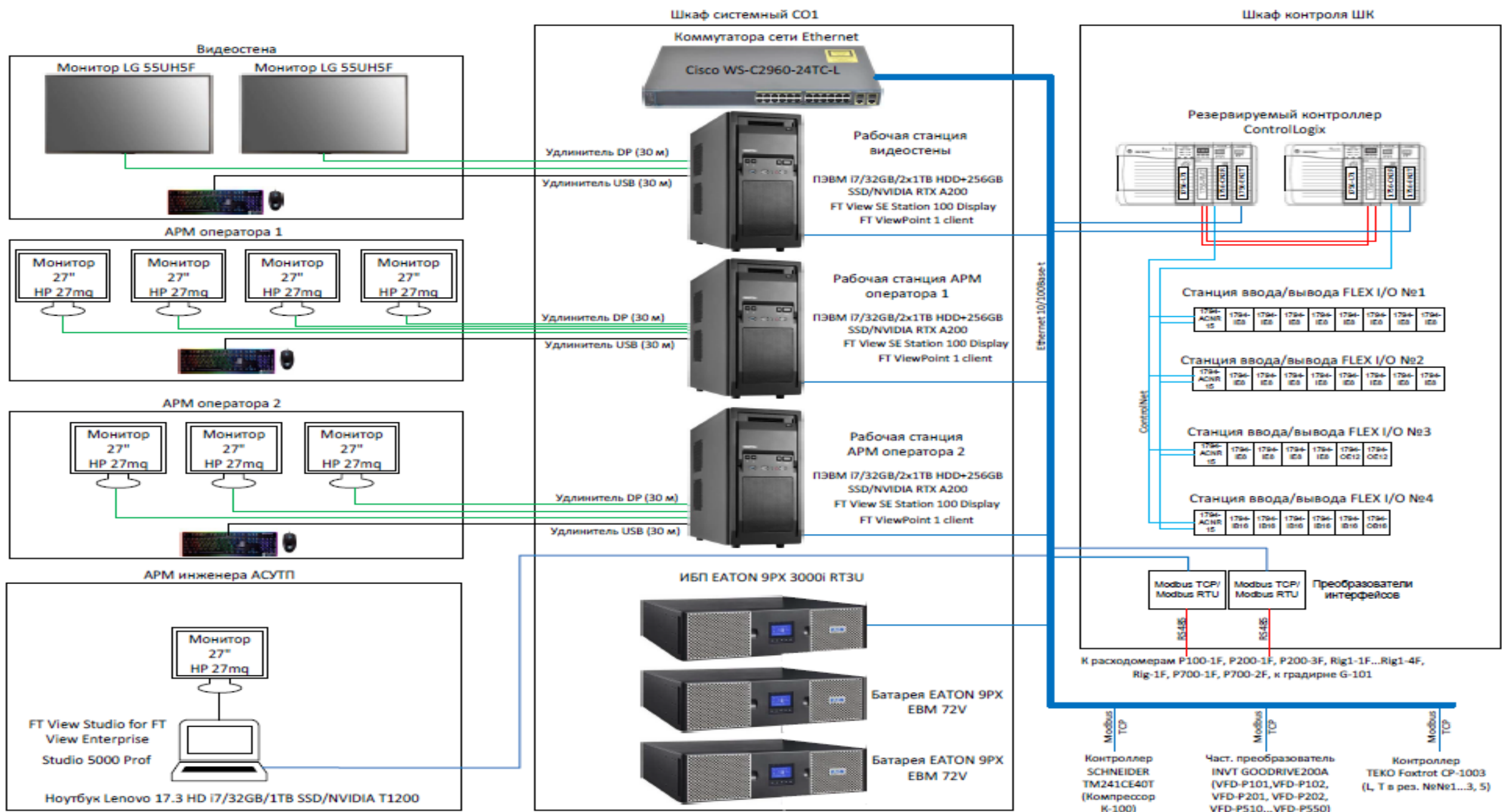
- прийом та зберігання нафтопродуктів у резервуарному парку;
- підігрів нафтопродуктів та відокремлення підтоварної води від вхідної сировини;
- компримування природного газу за допомогою ДКС до необхідного тиску;
- змішування вхідної сировини з природним газом або з бензином прямої перегонки;
- нагрів суміші рідких вуглеводнів з природним газом у блоці підігріву продукту;
- ректифікація газо-рідинної вуглеводневої суміші;
- конденсація та дегазація продукту з верха випаровувача ;
- зберігання у резервуарному парку кубового залишку, що відокремлюється у випаровувачі;
- змішування продуктів ректифікації нафтопродуктів;
- відвантаження готового продукту в транспорт.



## Об'єкти основного виробництва

- Блок нагріву продукту. Heater H-101 ;
- Теплообмінно-контактний блок;
- Блок компримування газу K-100;
- Блок градирні;
- Проміжний парк кубового залишку V-101...V-104;
- Операторна;
- Ресивер газу V-200;
- Ресивер газу V-300;
- Насосна нафтопродукту;
- Дегідратор D-101;
- Буферна ємність циркуляційної води V-120;
- Підземна дренажна ємність V-503;
- Підземна дренажна ємність V-502;
- Ємність промдошових стоків V-501;
- Блок нагріву продукту. Heater H-102 ;
- Насосна блоку градирні;
- Блок насосної нафтопродукту (P-210, P-220) ;
- Компресорна повітря з ресивером.





Приложение 1 - Структурная схема АСУ установки по получению нефтепродуктов нефтебазы ООО «УКРЧЕМ» (Одесская обл., г. Рени)

**Процесинг НПЗ повністю автоматизований на базі системи SCADA-проекту FT View SE та контролера ControlLogix. У систему SCADA входить:**

- шафа контролю ШК, у складі з контролером ControlLogix (Allen Bradley) і чотирма пристроями зв'язку з об'єктом FLEX I/O (Allen Bradley), на базі підлогового шафового конструктиву RITTAL (2000x1200x500 мм) з примусовою вентиляцією та освітленням;
- шафа системна, у складі трьох ПЕОМ рівня i7/32GB/2x1TB HDD+256GB SSD/NVIDIA QUADRO P2200, джерелом безперебійного живлення 9PX 3000i RT3U (EATON) та двома блоками розширення батарей 9PX EBM 72V (EATON) -24TC-L (Cisco), на базі підлогового шафового конструктиву RITTAL (2000x800x800 мм) з примусовою вентиляцією та освітленням;
- відеостіна, у складі двох 65-дюймових дисплеїв MultiSync ME651 (NEC), двох DisplayPort-подовжувачів, USB-подовжувача та стандартної клавіатури з маніпулятором «миша»;
- АРМ оператора 1, у складі 4-х 27-дюймових моніторів 27mq (HP), акустичної системи, 4-х DisplayPort-подовжувачів, USB-подовжувача, стандартної клавіатури з маніпулятором «миша»;
- АРМ оператора 2, у складі 3-х 27-дюймових моніторів 27mq (HP), акустичної системи, 3-х DisplayPort-подовжувачів, USB-подовжувача, стандартної клавіатури з маніпулятором «миша»;
- Ліцензійне ПЗ: - Середовище виконання SCADA-проектів для робочих станцій FT View SE Station 100 Display (Rockwell Software) - 3 шт.;
- WEB-клієнт для віддаленого WEB-моніторингу системи FT ViewPoint 1 client (Rockwell Software) – 3 шт.;
- середовище розробки SCADA-проектів для станції інжинірингу FT View Studio для FT View Enterprise (Rockwell Software) – 1 шт.;



Вимірювання та контроль технологічних параметрів проводиться датчиками КВП та А виробництва лідерів у даній галузі. Вихрові витратоміри SIEMENS (Німеччина), датчики тиску та температури Honeywell (США), рівнеміри Vega (Німеччина), коріолісові витратоміри та рівнеміри Yokogawa (Японія), датчики тиску та перепадоміри Rosemount (США), що регулюють клапани Fisher (США). Насосне обладнання включає парк відцентрових, шестерних і вихрових насосів виробництва Туреччина. У технологічному процесі задіяно градирню виробництва DALGAKIRAN (Туреччина). Підтримка тиску повітря в пневматичних регулюючих клапанах, забезпечують два гвинтові компресори KESHIDI RSD 20A з системою зневоднення та очищення повітря.



Даний НПЗ дає можливість об'єднати кілька технологічних процесів таких, як процес зневоднення сировини, процес каталітичного крекінгу з використанням унікальних каталізаторів, що дозволяють зменшити вміст сірки в готовій продукції, знижує вміст парафіністих сполук при отриманні дизельного палива або дизельних фракцій, процес ректифікації для точного рідинної суміші за фракціями за допомогою технологічних колон. Однією з інноваційних рішень застосовуваних на даному підприємстві є активатор (імпульсний промотер), який складається з суміші рідкісних металів з різнохвильовим випромінюючим діапазоном хвиль, що сприяють диспропорціонування молекул, а також для ізомеризації та метатези нафтопродуктів, що працює з синергетикою в комплексі з каталізаторами, що застосовуються в процесі.



Основним критерієм ведення технологічного процесу на НПЗ є безпека, даний об'єкт обладнаний системою блискавкозахисту, системою автоматичного пожежогасіння (недомонтована), укомплектування системою вибухозахисту (все обладнання у вибухозахищеному виконанні), встановлені датчики контролю витоку газонебезпечних середовищ (газоаналізатори). Можливість регулювання технологічних параметрів, сигналізація технологічних параметрів, візуалізація технологічного процесу роботи, у вигляді мнемосхем, трендів, протоколів повідомлень, формування та архівування звітних документів, а саме: - добовий режимний лист (усереднені 2-годинні значення найважливіших параметрів установки);

- звіт щодо накопичених витрат за добу, місяць та рік (енергоносії, вхід сировини, вихід готової продукції, час напрацювання механізмів);
- віддалений моніторинг АСУТП за допомогою технології WEB (одноразова підтримка з клієнтів). Усі технологічні блоки знаходяться на бетонному покритті з обвалуванням, щоб уникнути протоки нафтопродуктів. Вся дренажна система закритого типу має злив у заглиблені ємності для збирання нафтопродуктів, підтоварної води та аварійного витоку нафтопродуктів із майданчиків блоків обладнання.





# Інфраструктура терміналу

- Земельна ділянка площею 18 000 кв.м. (договір оренди)
- Резервуарний парк:
  - 5 000 кубометрів (1 одиниця)
  - 2 залізничні колії по 8 вагонів кожна
  - Вихід на 3 причали, глибини понад 7 м
  - Трансформаторна підстанція потужністю 1 МВт



# Робота терміналу

Робота терміналу здійснюється цілий рік. Продукція може поставлятися як по річці Дунай, так і по суші (Румунія, Молдова, Україна). Судноплавство на річці здійснюється цілий рік, що дозволяє розглядати Дунай як стабільний канал для імпорту/експорту. А вихід річки в Чорне море відкриває можливість продажу нафтопродуктів на ринку Румунії та Туреччини.

Також одним з напрямків діяльності є перевалка наливних вантажів (нафтопродукти, соняшникова олія, а також інші рідкі небезпечні / безпечні продукти).

Термінал має статус акцизного складу, а також зони митного контролю.



Фото ЦУП (центр управління процесами)

## Локація

Компанія розташована в Одеській області, м. Рені, вул. Дунайська, 188а

# Контакти

Андрій +38 050 323 17 02

Олександр +38 050 323 08 75

Вартість цілісного майнового комплексу: \$9,5 млн

Тип угоди: реалізація корпоративних прав

Термін оплати: за домовленістю