

# **Прогноз возможности производства труб большого диаметра в СНГ в 2009 - 2010 гг.**

Информационно-аналитический бюллетень

## **СОДЕРЖАНИЕ**

<b>ВВЕДЕНИЕ .....</b>	<b>4</b>
<b>СУЩЕСТВУЮЩИЕ В НАСТОЯЩИЙ МОМЕНТ В СНГ ПРОИЗВОДСТВА ТРУБ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА .....</b>	<b>7</b>

## ВВЕДЕНИЕ

Целью настоящего отчета является прогнозирование возможностей производства труб большого диаметра российскими заводами и Харцызским трубным заводом (единственным в СНГ, помимо российских компаний, производителем соответствующей продукции) в приведенных в Таблице 1 объемах.

### Объем поставок ТБД в 2009 – 2010 гг.

Объем поставок				
Тип трубы	Длина, км	Вес, тыс. т	В т.ч. по годам	
			2009 г.	2010 г.
Тип 1	430,0	442,5	197,2	245,3
Тип 2	875,0	756,8	379,0	377,7
Всего	1305,0	1999,3	576,2	623,0

### Технические требования к ТБД

Параметр	Значение
Ду, мм	1400,0
Толщина стенки, мм	
Тип 1	24,9
Тип 2	29,7
Категория прочности, ksi	X80
Класс прочности, кгс/мм <sup>2</sup>	K65
Хладостойкость, град. С	- 20,0
Внутреннее гладкостное покрытие:	
Тип	Эпоксидное
Гидравлическая шероховатость, микрон (не более)	15,0
Внешнее антикоррозионное покрытие:	
Тип	Трехслойное экструдированное
Толщина, мм	3,0
Состав:	
Слой 1	Хроматирование
Слой 2	Эпоксидный праймер
Слой 3	Адгезив
Слой 4	Полиэтилен
Адгезия при 60 град. С, кг/см (не менее)	50

Прогноз строится на информации, полученной из СМИ, от компаний – производителей ТБД, на основании проведенных глубинных интервью с производителями оборудования, техническими и маркетинговыми подразделениями трубных заводов. В частности, проводились интервью с представителями технических дирекций ЧТПЗ и ОМЗ, управлением внешнеэкономических связей Харцызского трубного завода, руководством московского представительства производителя прокатных станов SMS Meer, а также рядом независимых экспертов, специализирующихся на трубной промышленности и черной металлургии.

Оценка максимальных мощностей по каждому заводу строится исходя из:

1. Количества станов для производства ТБД
2. Максимальной мощности каждого из станов

### 3. Максимальной мощности линий по отделке труб (нанесения покрытия)

**Основной прогноз строится на основании уже существующих инвестиционных планов самих компаний по модернизации оборудования до 2006 года.** Все анализируемые проекты уже находятся в стадии завершения: вложены необходимые инвестиции, закуплено оборудование, идет его монтаж и отладка. Введение трубопрокатных станков в эксплуатацию планируется именно в 2005 – 2006 годах.

**В прогнозе указываются предельно возможные цифры.** Отметим, что планы заводов составлены на основании представления самих компаний о потреблении труб большого диаметра. Они строятся прежде всего на том, что «Газпром» будет использовать ТБД для ремонтно-эксплуатационных нужд и ограниченного числа новых трубопроводных проектов. Этот прогноз предполагает, что «Газпром» будет потреблять порядка 670 тыс. тонн к 2010 году.

**Если речь пойдет о производстве дополнительного объема труб, помимо уже запущенных проектов, то тогда необходима будет установка новых станков на заводах.** По оценке, сделанной на основании глубинных интервью с руководителями предприятий трубной промышленности, заводы пойдут на это только в том случае, если им будет гарантирован спрос на дополнительные объемы ТБД не менее чем на 500 тыс. тонн в год более чем на 5 лет вперед. В данном случае следует подчеркнуть важность для производителей труб именно долгосрочного роста спроса на ТБД, т.к. это дает возможность маневра в отношении поставок сырья, тогда как единичный большой заказ за короткий срок приведет лишь к ажиотажному спросу на штрипс, в результате чего произойдет перераспределение маржинальной прибыли от производителей труб к производителям стали.

Важно отметить, что подготовка контракта (включая возможные кредитные соглашения) на изготовление нового оборудования (трубных станков), поставка, монтаж, обучение персонала и вывод на проектную мощность могут занимать до 3 лет. Кроме того, несмотря на наличие у ряда производителей стратегических планов развития до 2010 г., реальные горизонты планирования в трубной промышленности пока не превышают 3 лет. Это подтверждает практика слияний и поглощений в отрасли 2001 – 2003 г.: создание ТМК, отказ группы «Альфа» от трубного бизнеса, слияние и выход ЧТПЗ из ОМК в 2001 – 2002 гг. Иными словами, основные держатели интересов отрасли имеют в настоящий момент неоднозначное представление о ситуации 2010 г. Таким образом, **приведенный прогноз базируется на выводе, что количество трубных станков, выведенных на полную мощность в 2009 г., не превысит их количества в 2006 г. в силу технологических причин и особенностей менеджмента отрасли.**

Установка дополнительного оборудования возможна, но для этого «Газпром» должен разместить открытую оферту на покупку труб нужного объема (не менее 500 тонн в год в течение пяти лет) не позднее второй половины 2005 года. В противном случае новые станы просто не будут введены в действие. Кроме того, следует отметить, что для новых станков еще более драматичной станет проблема нехватки сырья для производства ТБД надлежащего качества. Так что **запуск к 2008 году принципиально новых проектов по производству ТБД выглядит очень проблематичным.**

Анализ показывает, что **даже без ввода в действие новых станков производство труб в установленных в задании объемах возможно.** Более того, в случае выходов заводов на проектную мощность при ряде условий (прежде всего, при использовании спиральношовных труб для ремонтно-эксплуатационных нужд «Газпрома») возможно производство нужного объема труб сверх существующего сейчас прогноза потребления ТБД «Газпромом». Однако важно иметь в виду, что **нужный объем труб может быть произведен только на нескольких предприятиях России и СНГ, что существенно увеличивает риски проекта.** Риски существуют у каждого из планируемых производств ТБД, их можно разделить на общие, характерные для всех заводов, и частные, свойственные конкретным предприятиям.

К первой категории прежде всего относятся вопросы поставок сырья. **Срыв поставок сырья – листа с требуемыми технологическими параметрами для производства ТБД – самая серьезная угроза. Все прогнозные цифры приведены с учетом полной обеспеченности в отношении поставок сырья. Однако сложности со штрипсом может испытать каждый из комбинатов.**

С точки зрения трубной отрасли безразлично, кто поставляет штрипс – отечественные либо зарубежные производители. Разница возникает с позиции всего двух вопросов – стоимости доставки и ее надежности. Если вопрос стоимости напрямую связан с расстоянием от производителя стали и видами транспорта (железнодорожного или речного), то вопрос надежности связан с тем, имеет ли производитель стали собственное производство ТБД или он «равноудален» в отношении покупателей штрипса для производства ТБД.

Все российские и украинские производители («Северсталь» и «Азовсталь») требуемого для данного проекта штрипса сейчас имеют собственное либо аффилированное с позиций интересов акционеров производство ТБД (Ижорский завод, ХТЗ). Не связанные альянсами производители ТБД планируют либо развернуть собственное производство штрипса (ОМК и ВТЗ), либо рассчитывают на зарубежные поставки (ВТЗ). Это связано с тем обстоятельством, что держатели интересов в трубной отрасли не планируют модернизацию трубных станов без решения вопроса об обеспеченности сырьем, т.к. в противном случае велика ситуация срыва сроков окупаемости проекта.

В то же время каждый из проектов поставки сырья имеет серьезные проблемы. Так, по экспертной оценке, есть риск, что производство штрипса нужного свойства на «Северстали» не выйдет на проектную мощность к 2009 году. Остальные российские предприятия вынуждены будут закупать штрипс за рубежом, но его предложение ограничено что неизбежно вызовет проблемы со стоимостью стали. Собственные проекты по производству штрипса находятся под серьезным вопросом из-за их высокой стоимости.

Отдельно следует пояснить то обстоятельство, что во всех случаях, когда идет речь о производстве ТБД диаметром 1420 мм, аналогичные выводы следуют и в отношении труб диаметром 1400 мм, указанных в техническом задании.

## СУЩЕСТВУЮЩИЕ В НАСТОЯЩИЙ МОМЕНТ В СНГ ПРОИЗВОДСТВА ТРУБ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА

Основан в 1970 году. Расположен в г. Волжский Волгоградской области (Россия). Входит в состав Трубной Металлургической Компании (ТМК). Действующие производственные возможности предприятия по выпуску спиральношовных ТБД на 2004 г. приведены в Таблице 3.

### Волжский трубный завод (ВТЗ)

#### Производственные возможности ВТЗ по выпуску ТБД 1420 мм.

1.	Оборудование	Стан «2520»
2.	Производственные мощности в 2004 г., тыс. тонн в год	240
3.	Диаметр ТБД	1420
4.	Толщина стенки, мм	21,8
5.	Категория прочности, ksi	X70
6.	Тип трубы	Спиральношовная
7.	Наличие покрытия по требованиям Таблицы 2	Да
8.	Поставщик штрипса	«Азовсталь» (Украина), зарубежные компании

Источник: технический каталог ТМК, Фонд развития трубной промышленности, данные компании.

На основании инвестиционных планов компании можно сделать такой прогноз по производству ТБД в 2009-2010 годах.

#### Прогноз производственных возможностей ВТЗ по выпуску ТБД 1420 мм.

1.	Оборудование	Стан «2520»
2.	Производственные мощности в 2006 г., тыс. тонн в год	360
3.	Диаметр ТБД	1420
4.	Толщина стенки, мм	25
5.	Категория прочности, ksi	X80
6.	Наличие покрытия по требованиям Таблицы 2	да
6.	Тип трубы	Спиральношовная
7.	Поставщик штрипса	«Азовсталь», «НОСТА», зарубежные компании, собственное металлургическое производство

Источник: данные компании

На ВТЗ спиральношовная труба выпускается в настоящее время на стане «2520» производства ФРГ (1979 г.). Оборудование позволяет выпускать трубу длиной 12 метров. Планируется его серьезная реконструкция. В данном случае требуется не столько новое оборудование, сколько инженеринговые услуги. С большой вероятностью для

**Экспертные интервью подтверждают реалистичность цифр, называемых заводским руководством. Однако следует обратить внимание на следующие обстоятельства**

его реконструкции может быть приглашена одна из немецких инжиниринговых фирм, хотя не исключено участие украинских и уральских компаний.

**1. Несоответствие выпускаемых в настоящее время спиральношовных труб требованиям эксплуатации в условиях Крайнего Севера.** В настоящее время спиральношовные трубы используются преимущественно на равнинных участках трубопроводов. Завод постоянно борется за качество шва. Так, на ВТЗ были проведены мероприятия по дооснащению производственного оборудования современными средствами сварки и неразрушающего контроля продукции. В потоке стана «2520» (ТБД-1420) введена в строй технологическая линия ультразвукового контроля, позволяющая контролировать качество основного металла и сварных соединений изготавливаемых труб, гарантируя тем самым все заложенные техническими нормативами потребительские свойства. Для имиджевых целей контроль за выполнением производственных технологий и качеством отгружаемой продукции был передан формально независимой компании «Спецнефтегаз».

Была разработана и отлажена технология производства трубы диаметром 1420 мм. длиной 12м. из длинномерного листового проката с целью повышения эксплуатационной надежности спиральношовных труб. (Трубы большей длины на оборудовании ВТЗ выпускать нельзя). В 2003 году на Волжском трубном заводе реализован проект производства спиральношовных труб диаметром 1420 мм. с объемной термической обработкой наружным трехслойным изоляционным покрытием. Начато промышленное производство труб толщиной стенки 18,7 мм. категории прочности **X70**. В конце 2003 года на ВТЗ была запущена вторая линия защитных покрытий, с введением которой суммарная производительность по производству покрытий на ВТЗ выросла до 500 тыс. тонн труб в год.

Также компания вкладывает определенные средства в PR собственной продукции (задача - доказать, что спиральношовные трубы по качеству не уступают конкурентам). Однако спиральношовные трубы, по мнению специалистов, могут не выдержать большое давление

Прочность трубы с точки зрения сопротивления материалов зависит от прочности при механических воздействиях (сжатие, разрыв, скручивание) материала трубы и прочности сварного шва. Если в отношении материала трубы все упирается в качество штрипса, контролируемое при приемке, то в отношении шва вопрос несколько сложнее. Чем короче шов, тем меньше вероятность разрыва, поэтому самыми надежными считаются одношовные прямошовные трубы. В отношении двухшовных труб возникает гораздо больше вопросов, поэтому в свое время ЧТПЗ, как самый большой в России производитель двухшовных труб добился качества шва по прочности соответствующей качеству листа. Этому вопросу было посвящено достаточно много усилий как с технической точки зрения, так и с позиций PR-активности, и качество труб ЧТПЗ было признано заказчиками близким к одношовным. Самое большое количество вопросов по надежности - к спиральношовным трубам, имеющим во-первых наиболее длинный шов, а во вторых механические нагрузки распределены по всей окружности трубы в зависимости от структуры сварного шва. Соответственно, на трубу влияет давление изнутри, механические нагрузки извне, факторы стресс-коррозии, возникающей в местах появления разнородных материалов, т.е. опять-таки в районе сварного шва.

Следовательно, вопрос о качестве спиральношовной трубы - это в первую очередь вопрос о качестве шва по всей его длине в любой партии труб. В данном случае увязано качество электросварочного оборудования, качество расходных материалов (флюс и т.д.), качество работы персонала (трудовая дисциплина, квалификация, проблемы, связанные с употреблением алкоголя и т.д.), технология (ошибки инженерно-технического персонала) и ряд других производственных факторов. PR-службы ТМК все эти факторы преподносят в благоприятном свете, на что расходуют значительные суммы. Эксперты «Газпрома» имеют различные мнения по данному вопросу, что связано с лоббистскими усилиями ТМК. Но представители всех других трубных заводов, а также независимые эксперты, считают, что спиральношовная труба не применима в магистральных трубопроводах высокого давления. Большая часть экспертов считает, что гарантировать надежность спиральношовных труб можно при давлении до 10 МПа. Близкие к ТМК эксперты называют принципиально иную цифру - 150 - 200 МПа.

**2. Отсутствие надежной сырьевой базы.** В настоящее время штрипс для производства ТБД поставляется с «Азовстали» (Украина), «Северстали» (Россия) и из дальнего зарубежья (Южная Корея и Австрия). «Азовсталь» и «Северсталь» являются участниками конкурирующих проектов по производству ТБД, в силу чего надежность поставок качественного штрипса может дать только собственное производство.

ТМК пытается решить проблему с производством заготовки для труб за счет стратегического сотрудничества с Магнитогорским металлургическим комбинатом. Металлурги договорились о совместном развитии мощностей по выпуску толстого стального проката для производства труб большого диаметра (ТБД). Но пока в производстве используется импортная заготовка. Кроме того, на ММК весьма затруднительно производство стали нужной толщины.

**3. Невозможность производства труб толщиной стенки в 29,7.** Оборудование ВТЗ не удастся реконструировать к указанному сроку.

Таким образом, на ВТЗ возможно только производство труб Типа 1 (см. Таблицу 2). Причем при условии, если «Газпром» согласится использовать для новых трубопроводов спиральношовные трубы, что пока представляется весьма сомнительным. Пока объемы закупок «Газпрома» у ВТЗ находятся в пределах 60 – 80 тыс. тонн в год.

Расположен в г. Харцызск Донецкой области (Украина). Входит в состав промышленной группы «Систем капитал менеджмент», которой принадлежат также контрольные пакеты акций «Азовстали», коксохимических заводов и других предприятий, участвующих в технологической цепочке производства труб. Компании «Систем капитал менеджмент» принадлежит 60% акций в Инвестиционно-металлургическом союзе (40% - у компании «Интерпайп»)

Производственные возможности предприятия по выпуску ТБД на 2004 г. приведены в Таблице 5.

### Харцызский трубный завод (ХТЗ)

#### Текущие производственные возможности ХТЗ по выпуску ТБД 1420 мм.

1.	Оборудование	Стан «1220 – 1620» для сварки труб под слоем флюса
2.	Производственные мощности в 2004 г., тыс. тонн	500
3.	Диаметр ТБД	1420
4.	Толщина стенки, мм	21,8
5.	Категория прочности, ksi	X70
6.	Тип трубы	Двушовная
7.	Наличие покрытия по требованиям Таблицы 2	Да, но не более чем для 90 тыс. тонн
8.	Поставщик штрипса	«Азовсталь» (Украина)

Источник: Фонд развития трубной промышленности, данные представителя ХТЗ в России - компании *Leitan Pipe*.

Инвестиционные планы завода позволяют сделать следующий прогноз производственных возможностей ХТЗ в 2006 – 2009 гг.

#### Прогноз производственных возможностей ХТЗ по выпуску ТБД 1420 мм.

1.	Оборудование	Стан «1220 – 1620» для сварки труб под слоем флюса
2.	Производственные мощности в 2006 г., тыс. тонн	500
3.	Диаметр ТБД	1420
4.	Толщина стенки, мм	32
5.	Категория прочности, ksi	X80
6.	Тип трубы	Одношовная
7.	Наличие покрытия по требованиям Таблицы 2	Да
8.	Поставщик штрипса	«Азовсталь», возможно импорт из России и дальнего зарубежья

Источник: данные компании

Глубинные экспертные интервью подтверждают реалистичность заявленных компанией инвестиционных планов.

В настоящий момент ХТЗ ведет активные работы совместно с Институтом электросварки им. Е.О.Патона и Государственным трубным институтом по программе производства труб размером 1420x24,9 мм и 24,7 мм из толстолистового проката Х80. Хотя пока изготовлена только опытная партия

В октябре 2004 года Харцызский трубный завод изготовил первую партию труб диаметром 1420 мм с толщиной стенки 23,2 мм., но пока из стали категории прочности Х70. Трубы предназначаются для строительства и ремонта участков магистральных газопроводов высшей категории «В» с рабочим давлением 7,4 МПа.

Весь 2003 год завод ударными темпами наращивал производство: в 2,34 раза по сравнению с 2002 годом, до 455,4 тыс. тонн (см. Рисунок 1). За 8 месяцев 2004 года ОАО «Харцызский трубный завод» отгрузило потребителям 287 тыс. тонн трубной продукции, что на 5,7% больше, чем за соответствующий период прошлого года

В 2001 году завод освоил нанесение трехслойного полиэтиленового и полипропиленового покрытия на трубы, которое позволяет защищать подземные трубопроводы от коррозии в течение более чем 30 лет. На предприятии действует система управления качеством, сертифицированная в соответствии с международными стандартами. Система включает в себя ультразвуковой и рентгеновский контроль сварных швов. Реализуется инвестиционная программа на 2004 год в размере 50 млн. долларов. В рамках программы в первом квартале 2005 года должен быть осуществлен запуск линии мощностью 500 тыс. тонн одношовных труб. Планируется реконструкция уже существующего оборудования при участии Краматорского завода.

Также в конце сентября 2004 года наблюдательный совет ХТЗ принял решение об инвестициях в строительство новой линии по производству одношовных труб большого диаметра, но диаметром до 1220 мм. Общая стоимость проекта – 18,5 млн. долларов. После завершения строительства (срок – полтора года) общий объем производства одношовных труб планируется довести до 700- 800 тыс. тонн.

Однако есть *определенные проблемы, связанные с повышением толщины стенки производимых труб, их покрытием, а также с переходом от производства двухшовных труб к одношовным.* Нынешний трубный стан позволяет производить до 1750 тыс. тонн труб, но толщиной стенки до 15 мм. При увеличении толщины стенки производительность стана резко снизится. Но на годовой объем в 500 тыс. тонн завод технологически все же выйти сможет.

Есть проблемы и с производством труб с требуемым качеством внутреннего и внешнего покрытия. Сейчас с нужным внутренним покрытием завод может производить не более 90 тыс. тонн в год, а с нужным внешним – не более 300 тыс. тонн. Однако необходимое дополнительное оборудование стоит не так дорого – порядка 7 млн. долларов для внутреннего покрытия и 7-10 млн. тонн для внешнего.

*Другие риски, связанные с реализацией поставок труб производства ХТЗ в 2009 – 2010 гг., заключаются в следующем:*

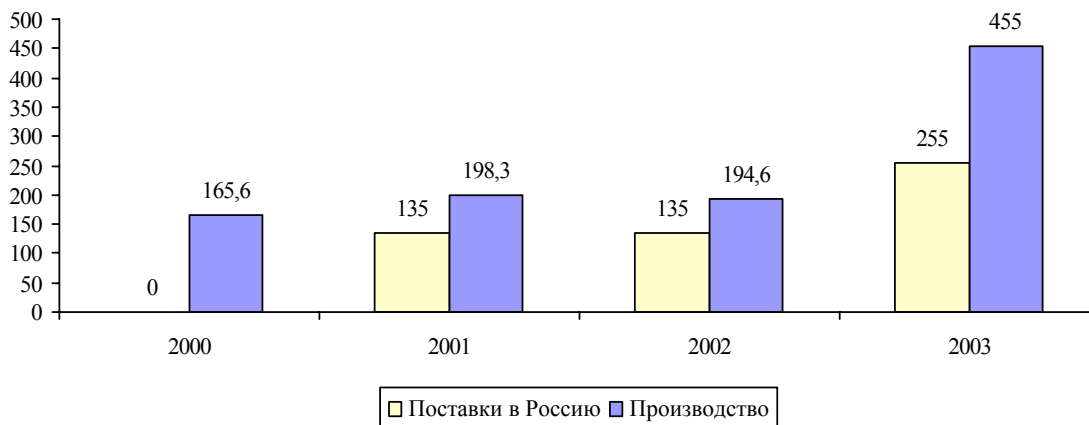
**1. Проблемы с поставками штрипса.** С одной стороны, у ХТЗ есть надежный поставщик штрипса – аффилированная с ним «Азовсталь». С другой, прокатный стан «Азовстали» позволяет производить сталь шириной 3,9 мм, что недостаточно для производства одношовных труб диаметром 1420 мм. В программе развития «Азовстали» нет планов по серьезной модернизации оборудования. Это означает, что *сталь шириной 4,5 метра к 2009 году на «Азовстали» производится не будет.* В этой связи ХТЗ придется либо искать иного производителя штрипса, либо же выпускать двухшовную трубу. Так что высока вероятность, что часть выпускаемых ХТЗ труб будет двухшовными.

**2. Лоббирование российскими производителями ТБД квот на поставку труб с Украины.**

Сейчас поставки ТБД ХТЗ в Россию (преимущественно, «Газпрому») регулируются квотами. В конкурентной борьбе за российский рынок отечественные трубные компании регулярно ходатайствуют о снижении российских трубных квот для Украины. Пока аналогов ТБД ХТЗ на территории России не производится, квоты предприятия по данному виду продукции высоки. За 2003 год поставки Харцызского трубного завода (ХТЗ) «Газпрому» составили 255 тысяч тонн ТБД (см. Рисунок 1), или более половины от потребностей газовой компании. В сентябре 2003 года российское правительство по

просьбе «Газпрома» увеличило годовую украинскую квоту на поставку **труб** диаметром 1420 мм. со 135 тыс. тонн до 255 тыс. тонн. Для сравнения, поставки ВТЗ составили 60 - 80 тысяч тонн, поставки Манесмана (Германия) - не более 10 тысяч тонн, японской компании Сумитомо –30 - 50 тысяч тонн. В 2004 году ХТЗ намерен поставить в Россию не менее 350 тысяч тонн труб диаметра 1420 мм.. На 1 апреля 2004 г. в Россию было поставлено 68,82 тыс. т **труб большого диаметра** (29,9% годовой квоты).

### Соотношение объемов производства и поставок в Россию труб большого диаметра со стороны ХТЗ (тыс. тонн)



Источник: данные компании

Поскольку в прогнозе дается максимально возможный объем производства, то ситуация оценивается, исходя из расширения квоты до требуемого ОАО «Газпром» значения по ТБД.

**2. Снижение ценовой конкурентоспособности труб ХТЗ вследствие возможного роста железнодорожных тарифов на поставку труб с Украины по сравнению с ближе расположенными российскими заводами.**

**3. Политические риски, связанные с выборами президента Украины в октябре 2004 года.**

ХТЗ входит в одну из крупнейших вертикально-интегрированных промышленных групп СНГ (и крупнейшую на Украине). Контролирует группу Ринат Ахметов. Именно он является основным переговорщиком по поставкам «Газпрому» труб большого диаметра с ХТЗ. С одной стороны, Ахметов стремительно расширяет сферу контроля над промышленными предприятиями восточной Украины. Последнее подтверждение этому – приобретение Инвестиционно-металлургическим союзом «Криворожстали» в ходе приватизации предприятия (причем проигравшей стороной оказалась российская «Северсталь»). ИМС контролирует многие крупные металлургические и трубные предприятия страны. Ахметов является очень близким человеком к нынешнему премьер-министру Украины Виктору Януковичу. Ахметов – очень эффективный политический лоббист. Он добился признания Донбасса свободной экономической зоной, что предполагает реструктуризацию задолженности предприятий и льготы для инвесторов. Предприятия ГМК Украины функционируют в режиме льготного налогообложения, предусмотренного правительственными программами «Концепция развития ГМК Украины до 2010 года» и «Эксперимент в украинском ГМК». В итоге, по данным Фонда развития трубной промышленности, украинские трубники платят в 1,5-2 раза меньше налогов, чем российские трубные предприятия.

С другой стороны, **сейчас в Украине в самом разгаре кампания по выборам президента страны.** Виктор Янукович является одним из фаворитов гонки, но, на конец августа 2004 года, уступает по рейтингу своему главному сопернику Виктору Ющенко. Понятно, что победа Януковича только усилит позиции Ахметова. Такой исход избирательной гонки также будет способствовать развитию сотрудничества Украины с Россией, что упростит и решение проблем с поставками ТБД «Газпрому». Однако, если Янукович проиграет, то ситуация изменится с точностью до наоборот. В Украине может начаться передел собственности, что станет ударом по производственным планам компании. Кроме того, прозападно ориентированный Ющенко может не оказать поддержки планам расширения сотрудничества ХТЗ с «Газпромом».