



**АССОЦИАЦИЯ**  
**НЕФТЕПЕРЕРАБОТЧИКОВ и НЕФТЕХИМИКОВ**

**ПРОТОКОЛ № 162**  
**заседания Правления Ассоциации**  
**нефтепереработчиков и нефтехимиков**

г. Москва

17 ноября 2021г.

**ПРИСУТСТВОВАЛИ:**

**Члены Правления:** Абдуррагимов Р.А. (по поручению Сергеева Д.А.), Абрамов В.В., Важеннин Ю.И., Иванов А.В., Игнатьев В.В. (по поручению Романова А.А.), Канделаки Т.Л., Мещеряков С.В., Орлов Д.О. (по поручению Крылова В.В.), Ракитский В.М., Чернышева Е.А. (по поручению Капустина В.М.), Шуляр Н.А.

**По приглашению:** Бабенко И.А. (Совет главных механиков НПЗ и НХК), Басыров М.И. (ООО «КНГК-ИНПЗ»), Ермоленко А.Д. (ООО «Ленгипронефтехим»), Зайнулин А.Г. (АО «АНПЗ ВНК»), Злотников Ю.Л. (Минэнерго РФ), Илюшников Д.С. (АО «НефтеХимСервис»), Карпухин А.К. (АО «СвНИИИП»), Кравцов Д.О. (ООО «Газпром переработка»), Лебедской-Тамбиев М.А. (ООО «Ленгипронефтехим»), Мартынов В.И. (АНН), Мельчаков Д.А. (АО «АНПЗ ВНК»), Пряникова А.А. (ООО «Газпром нефтехим Салават»), Тайманов А.А. (АО «ТАИФ-НК»), Ульяновский А.С. (ООО «Афипский НПЗ»), Харитонов Н.С. (АО «ТАИФ-НК»), Шахназаров А.Р. (АНН).

Заседание проходило в рабочем порядке очно и в режиме удаленного доступа.

**ПОВЕСТКА ДНЯ:**

**1. О модернизации НПЗ в свете Постановления Правительства РФ от 29 декабря 2018г. № 1725 «О соглашениях о модернизации нефтеперерабатывающих мощностей»**

*Выступающие:* **Илюшников Д.С.** – технический директор АО «НефтеХимСервис»

**Ульяновский А.С.** – заместитель технического директора по развитию ООО «Афипский НПЗ»

**Басыров М.И.** – заместитель генерального директора по перспективному развитию, технологии и инвестициям ООО «КНГК-ИНПЗ»

**2. О переработке газового конденсата**

*Выступающий:* **Харитонов Н.С.** – главный инженер завода бензинов АО «ТАИФ-НК»

**3. О подготовке к проведению Общего собрания членов Ассоциации**

*Выступающий:* **Иванов А.В.** – генеральный директор АНН

**4. Об оплате ежегодных членских взносов**

*Выступающий:* **Иванов А.В.** – генеральный директор АНН

**1. О модернизации НПЗ в свете Постановления Правительства РФ  
от 29 декабря 2018г. № 1725  
«О соглашениях о модернизации нефтеперерабатывающих мощностей»**

**1.1. Исполнение соглашения о модернизации  
Акционерным Обществом «НефтеХимСервис»**

*Илюшников Д.С. – технический директор АО «НефтеХимСервис»*

**Яйский НПЗ – нефтеперерабатывающий завод топливного профиля**

Производительность (по нефти) – **3 300 тыс. тонн в год**

Введен в эксплуатацию в **2013** году

**Этапы развития:**

**2013 г.** Ввод в эксплуатацию первой очереди.

Состав объектов: Технологическая установка ЭЛОУ-АТ, ОЗХ, ПСП.

**2018 г.** Ввод в эксплуатацию первого этапа второй очереди.

Состав объектов: **Блок вакуумной перегонки мазута**, в составе ЭЛОУ-АВТ

**2020 г.** Завершено строительство второго этапа второй очереди.

Состав объектов: **Комплекс по переработке бензинов УК-1, ОЗХ**

**Яйский НПЗ – филиал АО «НХС». Место расположения. Преимущества**

ПСП ЯНПЗ подключен к нефтепроводу ПАО «ТРАНСНЕФТЬ»

ЯНПЗ присоединен к железнодорожной инфраструктуре ОАО «РЖД» с выходами «на запад» и «на восток» по Транссибирской магистрали

В районе размещения ЯНПЗ развита сеть автомобильных дорог регионального и федерального значения

**Комбинированная установка УК-1 и объекты ОЗХ**

**Соглашение о модернизации**

Первичная переработка ЭЛОУ-АВТ

Комбинированная установка УК-1: гидроочистка, изомеризация, риформинг НРК

Продукция – автомобильный бензин АИ-92 Класс 5

Производительность – 700 тыс. тонн в год.

Сырье комплекса УК-1 прямогонный бензин

Ввод в эксплуатацию 01.02.2021 г. (Завершение мероприятий в рамках соглашения)

**Соглашение о создании новых производственных мощностей**

Комплекс депарафинизации дизельного топлива производительностью до 2600 тыс. тонн в год.

Комплекс установки замедленного коксования производительностью до 1340 тыс. т. в год

**Срок исполнения соглашения – 31.12.2026 г.**

**1.2. Соглашение о модернизации нефтеперерабатывающих мощностей  
ООО «Афипский НПЗ»**

*Ульяновский А.С. – заместитель технического директора  
по развитию ООО «Афипский НПЗ»*

В рамках Постановления Правительства РФ от 29 декабря 2018г. № 1725 «О соглашениях о модернизации нефтеперерабатывающих мощностей», на ООО «Афипский НПЗ» предусматривается строительство и частичная реконструкция следующих объектов:

**Установка замедленного коксования**

Установка замедленного коксования (новое строительство) – лицензиар Amec Foster Wheeler, разработчик проекта ЗАО «Нефтехимпроект», катализаторы не используются, при реализации проекта применяется оборудование зарубежного и российского производства.

Установка замедленного коксования (УЗК) производительностью 1600 тыс. тн/год предназначена для снижения производства топочного мазута и увеличения выхода жидкого продукта C5+ на ООО «Афипский НПЗ». УЗК состоит непосредственно из реакторного блока, блока фракционирования, блока очистки топливного и сжиженного газа (фракция C<sub>3</sub>/C<sub>4</sub>), блока перегрузки и хранения кокса

Сырьем УЗК является гудрон с комбинированной установки вакуумной перегонки мазута Афипской и Краснодарской площадки.

На УЗК производятся следующие продукты:

- ▶ очищенный топливный газ, который используется в качестве топлива в печах установок Афипского НПЗ;
- ▶ очищенный сжиженный газ - фракция C<sub>3</sub>/C<sub>4</sub>, используется в качестве сырья установки производства водорода;
- ▶ бензин коксования направляется на установку гидроочистки дистиллятов коксования (ГОДК);
- ▶ легкий газойль коксования направляется на установку гидроочистки дистиллятов коксования;
- ▶ тяжелый газойль коксования направляется на реконструируемую установку гидрокрекинга;
- ▶ анодный, топливный кокс или коксующая добавка являются товарными продуктами и отгружаются железнодорожным транспортом.

### **Реконструкция установки гидрокрекинга**

Установка гидрокрекинга (реконструкция) - лицензиар Chevron Lummus Global, разработчик проекта ЗАО «Нефтехимпроект», поставка катализаторов осуществляется лицензиаром процесса в соответствии с условиями гарантийного соглашения, при реализации проекта применяется оборудование зарубежного и российского производства;

Для возможности приема и переработки всего количества легкого и тяжелого газойлей, производимых на УЗК, требуется проведение реконструкции установки гидрокрекинга для увеличения ее загрузки по сырью с 2.5 млн. т/г до 3 млн. т/г.

Установка гидрокрекинга представляет собой двухступенчатую реакционную систему,

- ▶ первая ступень предназначена для снижения содержания азота и серы в сырье, а также обеспечения частичной конверсии (примерно 50%),
- ▶ вторая ступень предназначена для преобразования оставшихся непрореагировавших углеводородов в дистилляты.

Двухступенчатая схема позволяет осуществить переработку продуктов коксования и получить товарную продукцию надлежащего качества (в первую очередь дизельное топливо класса 5). Также, установка гидрокрекинга включает в себя блок рециклового газа, блок подпиточного водорода, блок сепарации продуктов реакции гидрокрекинга, блок разделения продуктов реакции гидрокрекинга, блок стабилизации нефти гидрокрекинга, блоки аминной и щелочной очистки углеводородного газа и сжиженного углеводородного газа гидрокрекинга.

### **Установка гидроочистки дистиллятов коксования**

Установка гидроочистки дистиллятов коксования (новое строительство) - безлицензионная технология, исходные данные для разработки проекта Shell Global Solutions, разработчик проекта ЗАО «Нефтехимпроект», поставка катализаторов Shell Global Solutions, при реализации проекта применяется оборудование зарубежного и российского производства;

Основными продуктами установки замедленного коксования помимо тяжелого газойля являются легкий дистиллят – бензиновая фракция коксования и средний дистиллят – дизельная фракция (легкий газойль) коксования. Данные продукты содержат значительное количество как серы, так и непредельных углеводородов, что делает невозможным их реализацию и переработку без надлежащей очистки. Для этой цели в составе комплекса глубокой переработки предусмотрена установка гидроочистки дистиллятов коксования. На данной установке под давлением водорода происходит насыщение непредельных углеводородов и превращение соединений серы в сероводород. Продуктами установки гидроочистки дистиллятов коксования являются гидроочищенная нефть и гидроочищенная дизельная фракция, которая после добавления присадок реализуется как товарное дизельное топливо класса 5.

Кроме гидроочищенной нефти и гидроочищенной дизельной фракции на установке получают углеводородный газ, который после аминовой очистки потребляется на установке в качестве топлива.

### **Установка производства пускового водорода**

Установка производства водорода (новое строительство) - лицензиар Chevron Lummus Global, поставка катализаторов осуществляется лицензиаром процесса в соответствии с условиями гарантийного соглашения, при реализации проекта применяется оборудование зарубежного и российского производства;

Для переработки тяжелого газойля на реконструированной установке гидрокрекинга и облагораживания легкого газойля коксования и бензина коксования на установке гидроочистки дистиллятов коксования требуется дополнительное количество водорода, потребность в котором не может быть обеспечена мощностью установки производства водорода

Для производства недостающего количества водорода в состав комплекса глубокой переработки включена установка производства пускового водорода производительностью 7000 нм<sup>3</sup>/час. Данная установка помимо своего основного назначения может быть использована для проведения пусковых операций на установке производства водорода (очистка от серосодержащих соединений для увеличения пробега катализатора и активация катализатора предриформинга в случае пуска на сжиженном газе собственной выработки).

## **1.3. Соглашение о модернизации нефтеперерабатывающих мощностей ООО «Ильский НПЗ»**

*Басыров М.И. – заместитель генерального директора  
по перспективному развитию, технологии и инвестициям ООО «КНГК-ИНПЗ»*

### **История развития завода**

В 2021 году исполнилось 19 лет с момента перепрофилирования битумной установки в установку атмосферной перегонки нефти АТ-1 первоначальной мощностью **35 тыс. тонн в год.**

В течение десяти лет были возведены еще 5 установок первичной переработки нефти. Особой гордостью для завода стала, введенная в эксплуатацию в конце 2020 года, установка ЭЛОУ АТ-6, позволяющая достичь мощности **до 6,6 млн. тонн нефти в год.**

На территории предприятия создана вся необходимая инфраструктура, обеспечивающая бесперебойную и эффективную работу завода, построены новый резервуарный парк, железнодорожная эстакада, эстакада автомобильного налива, современные очистные сооружения, автодороги и т.д.

### **Географическое положение**

Ильский НПЗ расположен в поселке Ильский Северского района Краснодарского края, в 50 км от Краснодара. Площадь производственной площадки завода составляет около 72 га.

ИНПЗ характеризуется исключительно выгодным положением – близость экспортного порта обеспечивает низкие транспортные расходы и небольшой отрицательный транспортный дифференциал (определяемый как разница между стоимостью транспортировки нефти по трубопроводу и нефтепродуктов по ж./д.).

**Ильский НПЗ** – это современный производственный комплекс, расположенный в поселке городского типа Ильский Северского района Краснодарского края. По итогам работы в 2018 году Ильский НПЗ вошел в топ- 10 крупнейших промышленных компаний Краснодарского края.

Предприятие работает под девизом **«Прогресс в гармонии с природой»** и строит свою деятельность в строгом соответствии с экологическим и природоохранным законодательством.

ООО «Ильский НПЗ» является инициатором проекта **модернизации** НПЗ с целью интеграции вторичных процессов в технологическую схему завода и выпуска автобензина АИ-92 и АИ-95 класса Евро-5 и ароматических углеводородов.

В рамках реализации данного проекта между Министерством энергетики РФ и ООО «Ильский НПЗ» заключено Соглашение №8 «О модернизации нефтеперерабатывающих мощностей» от 01.01.2019.

Соглашением утвержден план модернизации предприятия, предусматривающий строительство и ввод в эксплуатацию в начале 2024г. комплекса производства автобензинов и ароматических углеводородов (далее КПААУ).

#### **Ключевые цели и целесообразность Проекта модернизации**

- ▶ Переход на производство товарных нефтепродуктов в соответствии с требованием законодательства РФ и требованиями Технического регламента Таможенного союза для удовлетворения спроса на рынке РФ (производство товарных бензинов класса К5, «Евро-5»).
- ▶ Переход на производство дизельного топлива класса К5 из дизельной фракции, нивелирование риска негативного влияния на рентабельность производства ввода акциза на ДФ
- ▶ Повышение рентабельности производства в результате реализации инвестиционного Проекта.
- ▶ Обеспечение возвратности кредитных средств и достаточной доходности инвесторами собственникам активов.

В настоящее время с целью дальнейшего улучшения номенклатуры выпускаемой продукции, увеличения рентабельности бизнеса, а также выполнения условий соглашения с Минэнерго по модернизации получения обратного акциза, ведется строительство установки ЛК-1500 БК, входящей в состав комплекса по производству автобензинов и ароматических углеводородов (КПААУ).

**Ввод установки ЛК-1500 БК позволит получить на Ильском НПЗ следующие виды продукции:**

- Бензин АИ-92 класса 5
- Бензин АИ-95 класса 5
- Ксилол нефтяной
- Пропан-бутан автомобильный
- Бутан технический

#### **Стадия реализации соглашения на 2021 год**

	<b>Стадия проект (% выполнения)</b>	<b>Прохождение ГГЭ (% выполнения)</b>	<b>Рабочее проектирование (% выполнения)</b>	<b>Поставлено оборудования (% выполнения)</b>	<b>Законтрактованное оборудование (% выполнения)</b>	<b>СМР (% выполнения)</b>
<b>План</b>	100	100	44,4	44,4	44,4	44,4
<b>Факт</b>	100	100	70,2	1,51	89,5	4,42

В прениях выступили: *Иванов А.В., Злотников Ю.Л., Важенин Ю.И., Канделаки Т.Л., Ракитский В.М., Басыров М.И.* и др.

#### **РЕШЕНИЕ:**

- ▶ С целью исполнения соглашения о модернизации в указанные сроки просить Минэнерго России рассмотреть вопрос с заинтересованными организациями возможности параллельного (а не последовательного) проведения двух экспертиз: государственной экологической экспертизы и Глагосэкспертизы.
- ▶ АО «НефтеХимСервис», ООО «Ильский НПЗ», ООО «Афипский НПЗ», АО «Новошахтинский завод нефтепродуктов» представить до 25 декабря 2021 г. в АНН предложения для совместного обращения в федеральные органы исполнительной и законодательной власти РФ для поддержки НПЗ по выполнению соглашений;
- ▶ Просить Минэнерго России и Минпромторг России рассмотреть вопрос по применению мотивирующих мероприятий в рамках соглашений, которые будут заключаться в увеличении

сроков реализации этих мероприятий, где будут применять отечественные технологии, оборудование и катализаторы.

- ▶ Отметить, что Минэнерго РФ приказом № 89 от 9.02.2017 г. присвоен статус национального проекта по разработке технологии каталитического риформинга с непрерывной регенерацией катализатора, внедряемого на Ильском НПЗ. Лицензиары данной технологии – ООО «Ленгипронефтехим», ООО «НПП Нефтехим» и ООО «Ильский НПЗ, т.е. это полностью российская разработка. Однако заявленных преференций по поддержке разработчикам отечественных технологий не последовало.
- ▶ Рекомендовать НПЗ при разработке планов развития предприятий включать в них вопросы, связанные с достижением углеродной нейтральности.

## 2. О переработке газового конденсата

*Харитонов Н.С. – главный инженер завода бензинов АО «ТАИФ-НК»*

Установка переработки газового конденсата и выработки из него углеводородных фракций входит в состав завода Бензинов АО «ТАИФ-НК».

Переработка газового конденсата осуществляется по одному технологическому потоку на трёхколонной схеме с выделением боковых фракций в отпарных колоннах (стриппингах).

Генеральным проектировщиком установки переработки газового конденсата является ОАО «Самаранефтехимпроект» (г. Самара, 2005 год). Им же выполнен и рабочий проект установки.

Проектом предусмотрен устойчивый диапазон работы установки в пределах 60-110%.

Поступило	Количество, тонн в год	%
Газовый конденсат обессоленный	1 002 240	100%
<b>Получено</b>		
Углеводородный газ	500,9	0,05%
ПБФ	20 044,8	2,0%
Прямогонный бензин	582 902,9	58,16%
Керосин технический	41 592,9	4,15%
Дизельная фракция	185 664,9	18,52%
Мазут	166 622,4	16,63%

Выход целевых нефтепродуктов – 83%

**История.** Установка была построена в максимально короткие сроки. Строительство началось в мае 2005 года и уже через год в сентябре 2006 году на установке была получена первая продукция – прямогонный бензин, ДТ.

В 2007 году для расширения спектра выпускаемой продукции была проведена реконструкция установки переработки газового конденсата.

Целью реконструкции явилось:

- ▶ получение керосиновой фракции;
- ▶ возможность переработки газового конденсата различного качества за счет снижения содержания водорастворимых солей Na.

Смонтировано следующее оборудование:

- ▶ электродегидраторы Э-1, Э-2 (блок ЭЛОУ);
- ▶ колонны К-5 (выделения ПБФ) и К-6 (выделения керосина).

Проект реконструкции установки выполнен ООО «НПП «ЭИТЭК» (г. Москва, 2007 год).

**Персонал.** Согласно штатному расписанию завода Бензинов, численность персонала на установке переработки газового конденсата составляет 53 человека. Всего по заводу Бензинов - 878 человек.

**Оборудование.** Все оборудование, применяемое на установке переработки газового конденсата произведено в России.

**Тренажеры.** Весь персонал установки постоянно проходит обучение и повышение навыков на компьютерных тренажерах

**В состав УПГК входит:**

- ▶ блок нагрева газового конденсата;
- ▶ блок ЭЛОУ (состоящий из электродегидраторов Э-1, Э-2);
- ▶ блок разгонки газового конденсата с выделением, сжиженной пропан-бутановой фракции, углеводородного газа в колонне К-5 и бензиновых фракций в колонне К-1;
- ▶ печь нагрева частично отбензиненного газового конденсата П-1;
- ▶ блок атмосферной ректификации частично отбензиненного газового конденсата с получением тяжелой бензиновой фракции, керосина для технических целей, дизельной фракции летней и мазута в колонне К-3;
- ▶ факельная установка;
- ▶ система аварийного освобождения оборудования;
- ▶ система освобождения аппаратов и насосов от остатков нефтепродуктов;
- ▶ блок обратного водоснабжения;
- ▶ насосная пожаротушения (водо- и пенотушения) с резервуарами запаса воды и пенообразователя;
- ▶ операторная.

**Приём сырья.** Газовый конденсат для установки переработки газового конденсата поставляется железнодорожным транспортом.

Для слива газового конденсата и налива бензинов предусмотрена двухсторонняя сливо-наливная эстакада на 72 цистерны (по 36 цистерн). На одной стороне предусмотрен налив бензинов по 36-ти герметизированным устройствам верхнего налива с отводом паров на УРП. На другой стороне производится слив газового конденсата по 36-и устройствам нижнего слива.

**Взвешивание.** Общая длина эстакады 432 метра. Для измерения массы нефтепродуктов применяется прямой метод измерения массы посоставным взвешиванием в движении с помощью вагонных весов ВД-30 фирмы «Авитек-Плюс», г. Екатеринбург.

Техническая характеристика:

Наибольший предел взвешивания вагона – 200 тонн;

Наименьший предел взвешивания - 16 тонн;

Направление движения – двухстороннее;

Скорость движения при взвешивании от 2 до 10 км/час;

Погрешность измерений - не более 0,5 %.

**Капитальный ремонт.** На установке переработки газового конденсата ежегодно проводится остановочный капитальный ремонт.

Одним из новшеств при подготовке оборудования к ремонту стало применение с 2020 года блочной пропарки оборудования, а также применение моющих реагентов при индивидуальной подготовке оборудования.

Использование указанных реагентов позволяет сократить сроки подготовки оборудования для проведения работ внутри аппаратов. Кроме того, реагенты позволяют полностью удалить отложения пирофорных соединений со стенок и внутренних устройств технологического оборудования и в то же время являются полностью биоразлагаемыми, что позволяет направлять технологический конденсат в локально-очистные сооружения.

Блочная пропарка оборудования ведется в закрытом контуре с выходом пара на факел и выводом загрязненного технологического конденсата в дренажные емкости. Перевод пара в атмосферу осуществляется строго после получения удовлетворительных анализов на содержание углеводородов.

**Лаборатория.** Все показатели продукции установки переработки газового конденсата контролируются на всех этапах производства в собственной аккредитованной лаборатории завода Бензинов.

Испытательная лаборатория завода Бензинов АО «ТАИФ-НК», аккредитованная в Национальной системе аккредитации, в марте 2020 году успешно прошла подтверждение компетентности Критериям аккредитации в соответствии с пунктом 2 части 1 статьи 24 Федерального закона от 28.12.2013 № 412-ФЗ «Об аккредитации в национальной системе аккредитации».

**Наши внедрения:**

- ▶ В 2012 г. для доведения качества прямогонного бензина до требуемых норм по показателю «Испытание на медной пластине» смонтирован узел ввода поглотителя сероводорода и меркаптановой серы.
- ▶ В 2020 г. для снижения негативного воздействия на окружающую среду проведена замена насадок на горелках печи П-1, в результате чего полностью исключено сжигание жидкого топлива (мазута). Также отмечен положительный экономический эффект, ввиду вовлечения ранее сжигаемого в печи мазута (~ 10 000 тн в год) в сырье установки каталитического крекинга.
- ▶ В 2020 г. для снижения негативного воздействия на окружающую среду выполнена реконструкция установки рекуперации образующихся паров (УРП) при наливке прямогонного бензина в ж/д цистерны. Эффективность улавливания углеводородных паров в УРП составляет 98-99%.
- ▶ В 2008 г. выполнен монтаж узла усреднения газового конденсата в сырьевых резервуарах, для возможности приема сырья от поставщиков с различным составом.
- ▶ В 2021 г. реализована схема разогрева газового конденсата в ж/д цистернах, для эффективного слива сырья в холодный период года без образования парафинсодержащих донных остатков, что позволило достичь значительного экономического эффекта.
- ▶ В 2021 году для снижения потребления азота со стороны, а также для снижения сдувок на факел на шаровых резервуарах внедрено рационализаторское предложение «По использованию линии свечи как газоуровнительной линии для шаровых резервуаров». Кроме снижения негативного воздействия на окружающую среду, от внедрения предложения достигнут и значительный экономический эффект.

В прениях выступили: *Иванов А.В., Важенин Ю.И., Кандаки Т.Л.* и др.

**РЕШЕНИЕ:**

- ♦ Принять к сведению информацию АО «ТАИФ-НК» о переработке газового конденсата;
- ♦ Отметить, что газовый конденсат — это высококачественное сырье для дальнейшей его переработки в моторные топлива, сжиженные углеводородные газы, полупродукты и конечные продукты.
- ♦ Считать, что физико-химические свойства и характеристики газовых конденсатов позволяют использовать меньший набор технологических процессов в их переработке в сравнении с переработкой нефти на НПЗ.

**3. О подготовке к проведению Общего собрания членов Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков**

*Иванов А.В. – генеральный директор АНН*

В 2022 году в 1 квартале в г. Москве планируется проведение Общего собрания членов Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков. При необходимости провести внеочередное Общее собрание членов Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков.

Членам Правления АНН представлены проекты документов, определяющих регламент собрания:

- ▶ проект Повестки дня;
- ▶ проект изменений к Уставу Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков, утвержденному решением Общего собрания членов Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков 19 марта 2009 г.



## **РЕШЕНИЕ:**

- ♦ Провести Общее собрание членов Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков в 1 квартале 2022 года.
- ♦ Утвердить представленный проект Повестки дня Общего собрания и принять за основу проект изменения к Уставу АНН.
- ♦ Дирекции Ассоциации определить место и дату проведения Общего собрания и в установленные сроки направить уведомление о его проведении членам Ассоциации.
- ♦ Провести внеочередное Общее собрание членов Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков.

### **4. Об оплате ежегодных членских взносов**

*Иванов А.В. – генеральный директор АНН*

В настоящее время членами Ассоциации нефтепереработчиков и нефтехимиков являются 62 предприятий и организаций. Однако не все её члены оплачивают членские взносы в установленные Уставом АНН сроки.

АНН обращает внимание её членов на необходимость своевременной оплаты ежегодных членских взносов в соответствии с Уставом АНН.

**Генеральный директор**



**Иванов А.В.**