

ОАО «АНГАРСКАЯ НЕФТЕХИМИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ»

Протокол №02-35	Техническое совещание <p style="text-align: right;">14.12.2012 г.</p> <p style="text-align: right;">г. Ангарск</p>	
Председательствующий: Секретарь:	Кузора И.Е, первый зам. генерального директора директор технический	
Участники:	Замятин М.В., зам. директора технического по производству Томин В.П., зам. директора технического по качеству Марущенко И.Ю., начальник ПО Зинчук А.П., главный технолог Павлов А.А., главный инженер НПЗ Волчатов Л.Г., зам. директора АЗК и ОС Марышев В.Б., гл. технолог НПФ ОЛКАТ	
Обсуждаемые вопросы:		
Результаты фиксированного пробега установки Л-35/11-1000 на загрузке катализаторов риформинга РБ-33У марки Ш и РБ-44У марки Ш	Зинчук А.П.	
<p>По итогам отметили :</p> <p>1. Фиксированный пробег на установке Л-35/11-1000 проведён в период с 3 по 14 декабря 2012г. в соответствии с рабочей программой с целью подтверждения технических гарантий процесса риформинга после загрузки катализаторов РБ-33У марки Ш и РБ 44У марки Ш. Катализаторы произведены на ОАО «АЗК и ОС» по договору № 416 КТ-12 от 29.02.2012г. при техническом сопровождении НПФ «ОЛКАТ».</p> <p>2. Данные по качеству сырья, режиму риформирования, качеству катализата и выходу продуктов риформинга в период фиксированного пробега приведены в табл. 1-3 Приложения.</p> <p>3. По результатам пробега при температуре на входе в реакторы 492-489°С получен стабильный катализат риформинга (перед блоком разделения) с октановым числом 96,8-96,1 пунктов по исследовательскому методу и 87,0-86,1 пунктов по моторному методу. При снижении температуры в Р-4 до 489°С отмечена стабильная работа катализатора и высокая активность.</p> <p>Выход стабильного риформата достиг 85,6 %-85,5 масс., выход водорода -2,5 % масс.</p>		
<p>По итогам заседания решили:</p>		
<p>1. Показатели работы установки Л-35/11-1000, полученные в период проведения фиксированного пробега в соответствии с договором № 416 КТ-12 от 29.02.2012г, подтверждают технические гарантии по всем заявленным показателям</p>		

2. Гарантированный выход стабильного катализата риформинга был достигнут при давлении процесса 1,6 МПа.

Дальнейшее снижение давления процесса до 1,5 МПа представляется нецелесообразным в связи с уменьшением обеспечения ВСГ производств ОАО АНХК.

Первый заместитель генерального директора
– директор технический ОАО «АНХК»

Кузора И.Е.

Генеральный директор
ОАО «АЗК и ОС»

И.Д. Резниченко

Главный технолог
ООО НПФ «ОЛКАТ»

В.Б. Марышев

Директор НПЗ

А.В. Кондаков



Качество гидрогенизата на период гарантийного пробега
(п. 2.1 Приложения 2 к договору № 416 КТ-12 от 29.02.2012г.)

Наименование показателей	Величина показателей	
	заданные	фактические
Плотность при 20 °С, кг/м ³	744-746	744-746
Фракционный состав, °С	НК, не ниже	95
	50% не ниже	118
	КК, не выше	180
Массовая доля серы, ppm, не более	0,5	отс.
Массовая доля азота, ppm, не более	0,5	0,1-0,2
Массовая доля хлора, ppm, не более	1,0	менее 0,1
Групповой углеводородный состав, % масс.:		
- парафиновые углеводороды	47-51	48-49
- нафтеновые углеводороды	39-44	42-43
- ароматические углеводороды	8-11	8-9
- олефиновые углеводороды	0,3-0,4	0, 2

Таблица 2

Условия проведения процесса риформирования
(п. 2.3 Приложения 2 к договору № 416 КТ-12 от 29.02.2012г.)

Наименование показателей	Величина показателей	
	заданные	фактические
Расход сырья, м ³ /ч	130	130
Температура на входе в реакторы, °С	490-500	489-492
Средняя температура на входе в реакторы, °С	-	491
Давление на выходе Р-4, МПа, не более	1,5	1,6
Кратность циркуляции ВСГ/сырьё, нм ³ /м ³ , не менее	900	1050-1080

Таблица 3

Показатели работы установки Л-35/11-1000
(п. 2.4 Приложения 2 к договору № 416 КТ-12 от 29.02.2012г.)

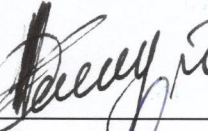

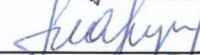



Наименование показателей	Величина показателей	
	гарантированные	фактические
Октановое число катализата риформинга (на разделение) по исследовательскому методу, п., не менее	96,0	96,1-96,8
Октановое число катализата риформинга (на разделение) по моторному методу, п., не менее	85,5	86,1-87,0
*Выход катализата риформинга (на разделение) в расчёте на гидрогенизат, % масс., не менее	85,5	85,5-85,6
*Выход водорода в расчёте на гидрогенизат, % масс., не менее	2,1	2,4-2,5

* - средние выхода за трое суток с 11 по 14 декабря 2012г.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

Протокол техсовещания по результатам фиксированного пробега установки Л-35/11-1000
(вид документа, заголовок документа)

Документ согласовывается:

Должность, Ф.И.О.	Отметка о согласовании	Текст сообщения	Дата
Зам. директора технического по производству Замятин М.В.			14.12.12
Зам. директора технического по качеству – начальник ИЦ-УКК ОАО «АНХК» Томин В.П.		Согласовано	14.12.12
Начальник ПО Марущенко И.Ю.		Согласовано	13.12.12
Главный технолог Зинчук А.П.		Согласовано	14.12.2012
Главный инженер НПЗ Павлов А.А.		Согласовано	14.12.2012
Зам. генерального директора - директор технический ОАО «АЗК и ОС» Волчатов Л.Г.		Согласовано	15.12.12

