

УТВЕРЖДАЮ
Технический директор «НК НПЗ»


Олтырев А.Г.
« 5 » XI / 2003 г.

СОГЛАСОВАНО
Главный технолог «НК НПЗ»


Самсонов В.В.
« 9 » XI / 2003 г.

Акт пуска установки Л-35-6/300 на катализаторе ТНК-23.

Водород на установку принят 24 октября. С 24 по 25 проводилась операция восстановления катализатора ТНК-23. 26 октября проведено сульфидирование катализатора. Показатели процесса сульфидирования представлены в таблице.

№ реактора	Масса катализатора, кг	Количество поданных реагентов				Проскок H ₂ S, ppm
		ДМДС, л	S, % от массы катализатора	ДХЭ, л	С1, % от массы катализатора	
P-1/1	4119	2	0,033	1,5	0,033	5
P-2/1	4976	4,8	0,066	3,5	0,066	5
P-3/1	5215	7,77	0,1	5,7	0,1	6
P-1/2	4029	2	0,033	1,5	0,033	5
P-2/2	4720	4,6	0,066	3,5	0,066	5
P-3/2	5009	7,46	0,1	5,48	0,1	6

26 октября на установку принято сырье, начато освобождение от влаги, H₂S, подъем температуры. После вывода установки на нормальный режим показатели работы установки были следующие.

Дата	Нагрузка, м ³ /час	T _{вход} , °C	ΔT, °C						H ₂ , %	Октан, пункты		Выход катализата на г/г, %
			P-1/1	P-2/1	P-3/1	P-1/2	P-2/2	P-3/2		ММ	ИМ	
28,10	40	490	70	32	14	65	33	14	85,5	85,4	94	92
29,10	42	492	71	30	14	70	32	14	86	85,4	94,7	91,5
30,10	44	493	74	28	12	69	33	12	86	86	94,4	90,5
31,10	42	493	77	32	15	74	34	14	86,5	85,1	94,9	90,2
1,11	42	493	78	31	15	76	33	13	87,5	85,5	95	90,3
2,11	40	491	77	31	13	73	30	10	86,5	85,4	94,9	91,8

Все работы выполнялись в соответствии с рекомендациями ОАО «НПП Нефтехим». Показатели процесса полностью соответствуют гарантийным обязательствам.

Начальник ГКП



Богданчиков С.А.

Зам. начальника ГКП



Сизов Ю.В.

Вед. инженер-технолог
ОАО «НПП Нефтехим»

Дзюба Р.В.

CONCURRED BY
 Technical Director
 Novokuibyshevsk Refinery

APPROVED BY
 Chief Process Engineer
 Novokuibyshevsk Refinery

signature Oltyrev A.G.
 " 05 " XI , 2003

signature Samsonov V.V.
 " 4 " 11 , 2003

Certificate

**of start-up of L-35-6/300 unit
 over TNK-23 catalyst**

Hydrogen was received at the unit on the 24th of October. On October, 24-25 regeneration operation of TNK-23 catalyst was performed. The catalyst sulfuration was performed on the 26th of October. Sulfuration process performances are shown in the table.

Reactor number	Catalyst weight, kg	The amount of delivered reagents				H ₂ S breakthrough, ppm
		DMDS, l	S, % of catalyst weight	Ethylene dichloride, l	Cl, % of catalyst weight	
R-1/1	4119	2	0.033	1.5	0.033	5
R-2/1	4976	4.8	0.066	3.5	0.066	5
R-3/1	5215	7.77	0.1	5.7	0.1	6
R-1/2	4029	2	0.033	1.5	0.033	5
R-2/2	4720	4.6	0.066	3.5	0.066	5
R-3/2	5009	7.46	0.1	5.48	0.1	6

On the 26th of October the feed was received at the unit, moisture and H₂S were removed, and temperature was increased. After bringing to the normal operation the unit performances were the following:

Date	Capacity, m ³ /h	Inlet temperature (t _{inlet}), °C	ΔT, °C						H ₂ , % vol.	Octane number		Catalysate yield per g/g, %
			R-1/1	R-2/1	R-3/1	R-1/2	R-2/2	R-3/2		MON	RON	
28.10	40	490	70	32	14	65	33	14	85.5	85.4	94	92
29.10	42	492	71	30	14	70	32	14	86	85.4	94.7	91.5
30.10	44	493	74	28	12	69	33	12	86	86	94.4	90.5
31.10	42	493	77	32	15	74	34	14	86.5	85.1	94.9	90.2
1.11	42	493	78	31	15	76	33	13	87.5	85.5	95	90.3
2.11	40	491	77	31	13	73	30	10	86.5	85.4	94.9	91.8

All works have been performed according to the guidelines of JSC SIE Neftehim. Process performances fully correspond to the guaranteed requirements.

Chief of GCP

signature

Bogdanchikov S.A.

Deputy Chief of GCP

signature

Sizov Y.V.

Leading Process Engineer
 JSC SIE Neftehim

signature

Dzuba R.V.

Translated by

Interpreter JSC SIE Neftehim

I.A. Ammosova *I. Ammosova* date 04.10.2013

Reviewed by

Head of Administrative Office JSC SIE Neftehim

E.R. Pak *E.R. Pak* date 06.10.2013

Hereby I certify the signature of E.R. Pak, Head of Administrative Office

General Director JSC SIE Neftehim



Alexander N. Shakun