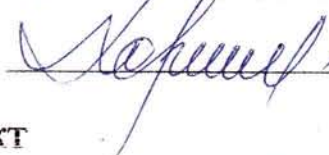


УТВЕРЖДАЮ

Заместитель генерального директора-
Главный инженер ЗАО «РНПК»

« 07 » «  » 2006 года

 Ч А Халилов

АКТ

пуска установки риформинга ЛГ-35-8/300Б
на катализаторе RU-125.

В октябре 2006 года установка ЛГ-35-8/300Б была перегружена на катализатор RU-125. После проведения операций сушки, восстановления и осернения катализатора установка пущена 29 октября. Пуск произведен на фракции 70-105 °С. В ноябре установка выведена на стабильный режим при следующих показателях.

№	Наименование	Значение
1	Нагрузка по сырью, м ³ /час	45
2	Давление в реакторном блоке, МПа (вход/выход)	1,64/1,40
3	Температура в реакторах, °С (вход/выход)	
	Р-2	465/405
	Р-3	465/435
	Р-4	465/447
	Р-5 (догидрирование)	175/215
4	Производительность компрессора, тыс. м ³ /час	95
5	Концентрация водорода в ВСГ, %об.	88,5
6	Концентрация ароматических в стабильном катализате, %масс.	33-35

От ЗАО «РНПК»

Главный технолог

Зам. нач. цеха №3

Нач. установки
ЛГ-35-8/300Б

От ОАО «НПП Нефтехим»

Генеральный директор


Рук. группы мониторинга


А.А.Скоромец


М.Н.Аникеев


А.В.Ашаев


А.Н.Шакун


Р.В.Дзюба

Approved by
Deputy General Director – Chief Engineer
JSC Ryazan Oil Refining Company

07. 11 2006

signature Ch. A. Khalilov

Certificate
of LG-35-8/300B reforming unit start-up
over RU-125 catalyst

In October 2006 LG-35-8/300B unit was converted to RU-125 catalyst. After drying, regeneration and sulfuration of the catalyst the unit was commissioned on the 29th of October. The start-up was performed over 70-105 °C fraction. In November the unit was brought to stable operation with the following performances:

No	Designation	Value
1	Feed capacity, m ³ /hour	45
2	Reactor block pressure, MPa (inlet/outlet)	1.64-1.40
3	Reactors temperature, °C (inlet/outlet)	
	R-2	465/405
	R-3	465/435
	R-4	465/447
	R-5 (additional hydration)	175/215
4	Compressor capacity, th. m ³ /hour	95
5	Hydrogen concentration in HBG, vol. %	88.5
6	Aromatics concentration in stable catalysate, wt. %	33-35

On behalf of

JSC Ryazan Oil Refining Company

Chief Process Engineer

signature

A.A. Scorometz

Deputy Chief of Shop No 3

signature

M.N. Anikeev

LG-35-8/300B Unit Supervisor

signature

A.V. Ashaev

On behalf of

JSC SIE Neftehim

General Director

signature

A.N. Shakun

Chief of Monitoring Team

signature

R.V. Dzuba

Translated by

Interpreter JSC SIE Neftehim

I.A. Ammosova M. Amosova date 04.10.2013

Reviewed by

Head of Administrative Office JSC SIE Neftehim

E.R. Pak [Signature] date 04.10.2013

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

General Director JSC SIE Neftehim

Alexander N. Shakun

