

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель
генерального директора - директор проекта

“ — ”

м. п.



АКТ

В соответствии с программой развития производства масел ОАО "Ангарская нефтехимическая компания" в мае 2004 г. проведена модернизация колонны К-1А установки фенольной очистки масел А-37/3 цеха № 101 НПЗ.

1. Проект № А8Р-01/04, выполненный ООО "ИМПА Инжиниринг", соответствует техническому заданию на модернизацию № 218/2003 от 3 декабря 2003 г. Проведённая модернизация колонны К-1А второго блока установки А-37/3 включала замену насадки из колец Рашига на контактные устройства плёночного типа, разработанные ООО "ИМПА Инжиниринг".

2. На установке А-37/3 проведён опытно-промышленный пробег с фиксированием показателей после модернизации. Составлен отчёт № 20-2004 "Определение эффективности работы контактных устройств в экстракторе К-1А на установке А-37/3 цеха 101 НПЗ", содержащий сравнение показателей работы узла экстракции второго блока установки А-37/3 после модернизации с фактически достигнутыми показателями до модернизации. Выполнено два этапа пробега на загрузках колонны К-1А по сырью от 20 до 35 м³/ч. Третий этап пробега на загрузке 45 м³/ч не был реализован из-за производственно-технических условий, связанных с ремонтом АВТ-6 и недостаточным количеством сырья от АВТ-3, не обеспечивающим необходимую загрузку. Учитывая результаты пробега и опыт эксплуатации колонны К-1 с контактными устройствами плёночного типа на этой же установке можно гарантировать, что эффективность работы колонны К-1А на загрузке 45 м³/ч будет не хуже, чем на более низкой загрузке, подтверждённой пробегом. Пробег на повышенной загрузке будет проведён в сентябре 2004 г. с вызовом представителей ООО "ИМПА Инжиниринг".

3. Пробег подтвердил достижение планируемых показателей работы узла экстракции второго блока установки А-37/3 после модернизации. Пробег показал, что эффективность работы узла экстракции с колонной К-1А после модернизации выше, чем узла экстракции с двумя последовательно работающими колоннами К-1А и Е-1А до модернизации - увеличение отбора рафината стандартного качества составляет 4,1 % при снижении кратности растворителя к сырью не менее чем на 20 %.

4. Узел экстракции с колонной К-1А второго блока установки А-37/3 может использоваться как для увеличения выработки продукции базового качества, так и для получения рафинатов повышенного качества при сохранении существующих уровней отборов.

От ОАО "АНХК"

Главный инженер НПЗ

Зам. начальника производства масел НПЗ

Главный инженер УКСа

Начальник ЦТИК

От ООО "ИМПА Инжиниринг"

Ведущий инженер

Елшин А.И.

С.Л.Крячек

Л.А.Поняев

А.В.Брянский

В.П.Томин

А.А.Осинцев

С.В. Казулина