



ISO 9001
ISO 14001
OHSAS 18001

Славнефть

Открытое акционерное общество
"СЛАВНЕФТЬ-
ЯРОСЛАВНЕФТЕОРГСИНТЕЗ"

Московский пр-т, д. 130
г. Ярославль, 150023
ОКПО 00149765 ОГРН 1027600788544
ИНН 7601001107 КПП 997150001

Справочное: (4852) 44-03-57, 49-81-00
Факс: (4852) 40-76-76
E-mail: post@yanos.slavneft.ru
http://yanos.slavneft.ru

Руководителю организации

18 МАЙ 2017

На №

№

от

5800/002

О расчете потребности

Уважаемые контрагенты!

В рамках проведения тендера по поставке катализатора гидроочистки С-500 ОАО «Славнефть-ЯНОС» (ПДО №210-СС-2017) при подготовке ofert необходимо руководствоваться следующей разъяснительной информацией.

1. Углеводородный состав сырья, поступающего на процесс гидрофинишинга:

Углеводородный состав	% массы	Углеводородный состав	% массы
C17	0,00095	C30	6,01389
C18	0,01571	C31	5,14736
C19	0,08999	C32	4,01207
C20	0,35933	C33	3,49093
C21	1,02647	C34	3,32568
C22	2,58624	C35	2,52194
C23	5,59508	C36	1,29703
C24	9,72752	C37	1,48348
C25	11,00817	C38	1,71976
C26	11,18416	C39	1,68214
C27	10,81474	C40	0,48664
C28	8,51408	C41	0,40713
C29	7,41728	C42	0,07225

2. Параметры процесса гидроочистки, в результате которого получается сырье для гидрофинишинга:

№ п/п	Наименование параметра	Норма по регламенту	Фактическое значение
1.	Расход сырья, м ³ /ч	10-32	25-29
2.	Расход ВСГ, нм ³ /ч	3500-8000	7000-7500
3.	Кратность подачи ВСГ нм ³ /м ³ сырья	не менее 300	300-350
4.	Давление на входе в реактор, кг/см ²	20-40	28-30

5.	Давление на выходе из реактора, кг/см ²	20-40	27-29
6.	Температура на входе в реактор, °С	220-350	315-335

3. Действующий катализатор процесса гидроочистки, в результате которого получается сырье для гидрофинишинга – ТК-567 BRIM (Haldor Topsoe).

Директор по снабжению



Д.Ю.Уржумов