

СОГЛАСОВАНО

Начальник технического отдела
филиала ПАО АНК "Башнефть" "Башнефть-
Уфанефтехим"
А. С. Прокопюк _____
" " _____ 2018 г.

УТВЕРЖДАЮ

Начальник производственной площадки
УНХ филиала ПАО АНК "Башнефть"
"Башнефть-Уфанефтехим"
А.А. Воробьев _____
" " _____ 2018 г.

АКТ
выгрузки катализатора из реакторов

P-1 + P-2

наименование реактора

Причина выгрузки катализатора: _____ снижение активности
Возможность/невозможность использования: _____ нет
Направление использования: _____ продажа

№ п/п	ПОКАЗАТЕЛИ	
1.	Номенклатурный номер	14001289 ТК-10 14001290 ТК-709 14001291 ТК-831 1/8" 14000680 ТК-578 BRIM
2.	Наименование установки	Л-24-7, ГКП
3.	Марка катализатора (смесь)	ТК-10, ТК-709, ТК-831 1/8", ТК-578 BRIM, ТК-578 BRIM 1/20"+ ТК-437 1/12
4.	Завод-изготовитель	«Хальдор Топсе»
5.	Дата первоначальной загрузки	02.06.2016 г.
6.	Дата выгрузки	15.01.2018 г.
7.	Первоначальная стоимость загрузки	
8.	Объем катализатора (м3)	124
9.	Начисление износа за период эксплуатации катализатора	
10.	Остаточная стоимость катализатора на момент выгрузки	
11.	Количество проведенный регенераций	0
12.	Возможность дальнейшего использования	нет
13.	Выгружены катализаторы и шары из реактора P-1, (кг): Из них: Катализатора: ТК-10 20x18 мм (свежий) ТК-709 3/16" кольца (свежий) ТК-831 1/8" кольца (свежий) ТК-578 BRIM 1/20" трилистники (регенерированный из P-4) Керамических шаров (кг): Ø 6 мм Ø 12 мм Ø 19 мм	54564 1200 533 1088 46879 1082 1353 2429
14.	Выгружены катализаторы и шары из реактора P-2, (кг): Из них: Катализатора: ТК-10 20x18 мм (свежий) ТК-578 BRIM 1/20"+ ТК-437 1/12 трилистники (регенерированный из P-3) Керамических шаров (кг): Ø 6 мм Ø 12 мм Ø 19 мм возвратные отходы: безвозвратные потери:	55551 1200 49487 1082 1353 2429 0 0
15.	Итого выгружены катализаторы и шары из реакторов P-1 и P-2, (кг):	110115
14.	Содержание драгоценного металла в безвозвратных потерях (г.)	0
15.	Содержание драгоценного металла в возвратных отходах (г.)	0
16.	Содержание драгоценного металла (г.) до выгрузки	0

Начальник газокаталитического производства

Сруров Д. Г.

Ведущий инженер-технолог ГКП

Корляков А.А.

Начальник установки
гидроочистки дизельного топлива Л-24-7

Хафизов А.Ф.