

«СОГЛАСОВАНО»
Руководитель сектора
технического отдела
производственной площадки УНХ
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
« 28 » 09 2018 г.

АКТ

выгрузки катализатора из реактор Р-101 установки Л-24-300/1

Причина выгрузки катализатора: замена

Возможность/невозможность использования: нет (реализация)

Направление использования: просеивание (реализация)

№ п/п	Показатели	
1	Номенклатурный номер TK-743 TK-10 TK-709 TK-831	14000688 14000685 14001290 14001291
2	Наименование установки	Л-24-300/1
3	Марка катализатора	TK-743, TK-10, TK-709, TK-831
4	Завод-изготовитель	Хальдор Топсе
5	Дата первоначальной загрузки (для регенерированного)	-
6	Дата выгрузки	сентябрь 2018
7	Первоначальная стоимость загрузки	
8	Объем катализатора 1. TK-743 2. TK-10 3. TK-709 4. TK-831	11,96 м ³ (6936 кг) 0,94 м ³ (750 кг) 1,14 м ³ (454 кг) 1,16 м ³ (544 кг)
9	Начисление износа за период эксплуатации катализатора	
10	Остаточная стоимость катализатора на момент выгрузки	
11	Количество проведенных регенераций	0
12	Возможность дальнейшего использования	нет
13	Выгружено катализатора (кг.) в том числе по реакторам: из Р-101 из них: - сырой - катализатора смесь TK-743, TK-10, TK-709, TK-831 после просеивания - возвратные отходы - безвозвратные потери: инертные шары катализаторная пыль (согласно акта загрузки от 28.02.2018 загружено: катализатор TK-743, TK-10, TK-709, TK-831	12170 кг 7750 кг нет 4316 кг 104 кг 8684 кг
14	Содержание драгоценного металла в безвозвратных потерях (г.)	нет
15	Содержание драгоценного металла в возвратных потерях (г.)	нет
16	Содержание драгоценного металла (г.) до выгрузки в том числе по реакторам: Р-101	нет

Начальник производства
ароматических углеводородов

В.А. Стенькин

Ведущий инженер-технолог

С.Г. Трушков

Начальник установки гидроочистки
и изомеризации Л-35-5

Д.В. Мазнев