

Утверждаю  
Технический директор  
ООО «Омсктехуглерод»  
А.М. Дмитриев  
«      »      2019г.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ  
Цеха №2  
на капитальный ремонт ФР-450 технологического потока №3.

8469

№№ п/п	Наименование работ	Ед изм	Кол-во	Потребные материалы	Наименовани е, размер
1.	Демонтаж/монтаж питателей шихтовых ПШ-250 (повторное использование) вес 200кг.	шт	5		
2.	Ремонт дефектных участков кабины путём наложения накладок из стального листа толщиной 4-6мм. при весе накладок до 10кг. ст3.	шт	10	Латка весом до 10кг ст3 Электроды УОНИ	10шт 5кг
3.	Ремонт дефектных участков кабины путём наложения накладок из стального листа толщиной 4-6мм. при весе накладок до 25кг. ст3.	шт	10	Латка весом до 25кг ст3 Электроды УОНИ	10шт 10кг
4.	Замена прокладки лазерного люка 500х900мм.	шт	5	АС 20	3.2кг.
5.	Демонтаж/монтаж дроссельных заслонок ф200мм. (повторное использование)	шт	10	АГИ16	3кг
6.	Демонтаж в металлголом/монтаж трубопровода ф325х6мм. н.ж.	м	8	Труба ф325х6мм. н.ж. Электроды МР Электроды ОЗЛ	8м 2кг 2кг
7.	Демонтаж в металлголом/монтаж трубопровода ф273х6мм. н.ж.	м	5	Электроды МР Труба ф273х6 н.ж. Переход ф273-ф325мм 200мм.	2кг 5м 1шт
8.	Демонтаж/монтаж конфузора (переход ф450хф219мм) 0.1м	шт	5	Конфузор ф450хф219мм	5шт.

				Н.Ж. Электроды МР Электроды ОЗЛ	5кг 5кг
9.	Врезка трубы ф260х6мм. н.ж. с вырезкой отверстия	врезка	10	Электроды МР Электроды ОЗЛ	5кг 5кг
10.	Монтаж люка ревизии 150х150 с вырезкой отверстия длина реза 0,6м вес 4кг.	шт	5	Люк ревизии Электроды МР Электроды ОЗЛ	5шт 3кг 3кг
11.	Замена тяг рам подвесов ф20мм. длиной 350мм.	шт	20	Тяги рам подвесов	20шт
12.	Замена сборок рукавных плит весом по 108кг.	шт	5	Сборка рукавных плит	5шт
13.	Замена прокладок под рукавными плитами	шт	5	Набивка АС 20	5кг
14.	Демонтаж/монтаж крепления рукавных плит	тн	0.027	Уголок крепления	90шт
15.	Приварка шпилек М16х90	шт	90	Шпилька м16х90мм.	90шт.

Выполнение работ проводится в зоне действующего оборудования и присутствия вредных факторов. Внутрипостроечный транспорт «Заказчика».

Начальник цеха №2

Ю.Н. Дашевский

Старший мастер по ремонту технологического оборудования цеха №2

А.В. Сидоров

Согласованно

Главный механик

А.С. Бородин