

Утверждаю
 Технический директор
 ООО «Омсктехуглерод»
 С.Е. Лосев

«09» 10 2017г.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ
 Цеха №1
 на капитальный ремонт ФР-518 технологической нитки №1

№№ П/П	Наименование работ	Ед. изм	Кол-во	Потребные материалы	Наименовани е, размер	
					кг	шт
1.	Демонтаж питателей ПШ-250 массой до 200кг. (в металлолом)	шт	6	Электроды МР-3 ф=4 мм	кг	5
2.	Монтаж питателей ПШ-250 массой до 200кг.	шт	6	Питатель ПШ-250 массой до 200кг Болты М16х90 Гайка М16 Набивка АГ 16х16	шт кг кг кг	6 10 3 10
3.	Демонтаж, монтаж заслонки дроссельной диаметр условного прохода 250 мм с пневмоцилиндром, с крыши фильтра 15м, вес 50кг (повторное использование).	шт	12	Заслонка дроссельная Ду 250 мм (повт. исп.) Болты М16х90 Гайка М16 Набивка АГ 16х16	шт кг кг кг	12 10 3 10
4.	Демонтаж, монтаж заслонки дроссельной диаметр условного прохода 300 мм с выносными подшипниками, на отметке 0.0м, вес 60кг (повторное использование).	шт	1	Заслонка дроссельная Ду 300 мм (повт. исп.) Болты М16х90 Гайка М16 Набивка АГ 16х16	шт кг кг кг	1 7,5 2,5 5
5.	Демонтаж/ монтаж дроссельной заслонки ф150 (повторное использование)	шт	1	Дроссельная заслонка ф150 (повторное использование) Болт М12х90 Гайка М12 Набивка АГ 10	шт шт шт	1 6 6

6.	Демонтаж, монтаж заслонки дроссельной диаметр условного прохода 400 мм с выносными подшипниками, с отметки 0.0м, вес 70кг (повторное использование)	шт	1	Заслонка дроссельная Ду 400 мм (повт. исп.) Болты М16х90 Гайка М16 Набивка АГ 16х16	кг шт кг кг кг	0,1 1 17 6 10
7.	Ремонт защитных ограждений оборудования (ремонт лестниц, площадок для обслуживания)	тн	0,35	Электроды УОНИ 13/55 ф4 ММ Металл Ст 3 Пропан Кислород	кг т кг бал	20 0,35 5 5
8.	Ремонт дефектных участков кабин, путем наложения накладок из стального листа толщиной 4-6мм, при весе накладки до 10кг (ст 3)	шт	25	Лист ст 3 δ=6 мм Электроды УОНИ 13/55 φ=4 мм	т кг	0,25 25
9.	Ремонт дефектных участков кабин путем наложения накладок из стального листа толщиной 4-6мм, при весе накладки до 25кг (ст3)	шт	15	Лист ст 3 δ=6 мм Электроды УОНИ 13/55 φ=4 мм	т кг	0,37 5 30
10.	Ремонт дефектных участков кабин путем наложения накладок из стального листа толщиной 4-6мм, при весе накладки до 75кг (ст3)	шт	10	Лист ст 3 δ=6 мм Электроды УОНИ 13/55 φ=4 мм	т кг	0,75 60
11.	Демонтаж конструкций люков 500х900 ст3 1шт-масса 120 кг (с последующей разделкой в металлолом)	шт	3	Пропан Кислород	кг бал	5 5
12.	Монтаж конструкций люков 500х900 ст3, 1шт-масса 98 кг	шт	3	Люк 500х900 ст 3 масса 98 кг Электроды УОНИ 13/55 φ=4мм	шт кг	3 17
13.	Установка ручных лебедок с подъемом на высоту 10м, тяговое усилие кН(тс) 15 (1,5) для монтажа/монтажа лазовых люков	шт	6			
14.	Работа ручных лебедок тяговое усилие кН(тс) 15 (1,5)	маш/ч	20			
15.	Снятие ручных лебедок с высоты 10м, тяговое усилие кН(тс) 15 (1,5) для монтажа/монтажа лазовых люков	шт	6			
16.	Снятие и установка с разборкой на две части и сборкой, простых	шт	6	Набивка АС 20	кг	100

	узлов оборудования при весе узлов до 0,2тн.- рукавных плит								
17.	Установка ручных лебедок с подъемом на высоту 10м, тяговое усилие кН(тс) 15 (1,5) для демонтажа/монтажа плит	шт	12						
18.	Работа ручных лебедок тяговое усилие кН(тс) 15 (1,5)	маш/ч	70						
19.	Снятие ручных лебедок с высоты 10м, тяговое усилие кН(тс) 3 (1,5) для демонтажа/монтажа плит	шт	12						
20.	Демонтаж в металлолом/ монтаж течек с изготовлением под ПШ-250 условное давление 2,5МПа в действующую магистраль Ø 377, с вырезкой отверстий. Течка 430x340x4 L-330 ст. нж, масса 1шт-20кг	шт	6		Течка 430x340x4 L-330 ст. нж, масса 1шт-20кг Электроды МР-3 ф=4 мм Электроды ЦЛ-11 ф=4 мм	шт	6	10	20
21.	Замена уголков крепления рукавных плит. Уголок 50x50x4 0,3кг	шт	90		Уголок 50x50x4 масс ед 0,3кг, ст 3 Электроды УОНИ 13/55 ф=4 мм	шт	90	20	
22.	Замена тяг рам подвеса рукавов, тяга м20 L-700 вес 1шт-1,72кг	шт	24		Тяга (Шпилька М20 L-700 мм) вес 1шт-1,72кг Гайка М20	шт	24	48	
23.	Замена шпилек крепления рукавных плит. Шпилька М16, масса 1шт-0,176кг	шт	90		Шпилька М16, масса 1шт-0,176кг	шт			
24.	Врезка люков-ревизий в конусную часть бункера, с вырезкой отверстий.	шт	6		Люк-ревизия 150x150x5, ст нж, масса 0,7кг Электроды ЦЛ-11 ф=4 мм Электроды МР-3 ф=4 мм	шт	6	10	20
25.	Заварка трещин и свищей на корпусах из углеродистой стали, при толщине корпуса до 6мм	м	30		Электроды УОНИ 13/55 ф=4 мм	кг		15	
26.	Заварка трещин и свищей на корпусах из легированной стали, при толщине корпуса до 6мм	м	20		Электроды ЦЛ-11 ф=4мм	кг		20	

27.	Врезка люков-ревизий в распределительный коллектор Ø273х6, 325х6, 377х6, 426х6, 530х6, давлением до 2,5МПа из нж стали, с вырезкой отверстий.	шт	6	Люк-ревизия 150х200х5, ст нж, масса 0,7кг Электроды МР-3 ф=4 мм Электроды ЦП-11 ф=4 мм	шт кг кг	6 10 20
-----	---	----	---	--	----------------	---------------

Доставка материалов, комплектующих к месту проведения работ осуществляется силами «Подрядчика» за свой счет. Автокраны, вышки предоставляет «Заказчик».



Начальник цеха №1

В.И. Кондря.



Старший мастер по ремонту технологического оборудования цеха №1
Согласованно

И.В. Чертов.



Главный механик

А.С. Бородин