

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

«09» 10 2017г.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ  
 Цеха №2  
 на капитальный ремонт ФР-650 технологического потока №2

| №№<br>П/П | Наименование работ  | Ед изм | Кол-во | Потребные материалы  | Наименовани<br>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<br>Болты М16х90<br>Гайка М16<br>Набивка АГ 16х16                 | шт<br>кг<br>кг<br>кг     | 6<br>10<br>3<br>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 (повг. исп.)<br>Болты М16х90<br>Гайка М16<br>Набивка АГ 16х16     | шт<br>кг<br>кг<br>кг     | 12<br>10<br>3<br>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 (повг. исп.)<br>Болты М16х90<br>Гайка М16<br>Набивка АГ 16х16     | шт<br>кг<br>кг<br>кг     | 1<br>7,5<br>2,5<br>5 |
| 5.        | Демонтаж/ монтаж дроссельной заслонки ф150 (повторное использование)  | шт     | 1      | Дроссельная заслонка ф150 (повторное использование)<br>Болт М12х90<br>Гайка М12<br>Набивка АГ 10 | шт<br>шт<br>шт           | 1<br>6<br>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.)<br>Болты М16х90<br>Гайка М16<br>Набивка АГ 16х16 | кг             | 0,1             |
| 7.  | Ремонт защитных ограждений оборудования (ремонт лестниц, площадок для обслуживания)   | тн    | 0,35 | Электроды УОНИ 13/55 ф4<br>мм<br>Металл Ст 3<br>Пропан<br>Кислород                           | т<br>кг<br>бал | 0,35<br>5<br>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,<br>Электроды УОНИ 13/55<br>ф=4 мм  | т<br>кг        | 0,25<br>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<br>Электроды УОНИ 13/55<br>ф=4 мм   | т<br>кг        | 0,37<br>5<br>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<br>Электроды УОНИ 13/55<br>ф=4 мм   | т<br>кг        | 0,75<br>60      |
| 11. | Демонтаж конструкций локов 500х900 ст3 1шт-масса 120 кг (с последующей разделкой в металллом)   | шт    | 3    | Пропан<br>Кислород   | кг<br>бал      | 5<br>5          |
| 12. | Монтаж конструкций локов 500х900 ст3, 1шт-масса 98 кг   | шт    | 3    | Люк 500х900 ст 3 масса 98 кг<br>Электроды УОНИ 13/55<br>ф=4мм                                | шт<br>кг       | 3<br>17         |
| 13. | Установка ручных лебедок с подъемом на высоту 10м, тяговое усилие кН(тс) 15 (1,5) для демонтажа/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 демонтажа/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 монтажа/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 монтажа/монтажа плит   | шт    | 12 |  |   |    |    |          |
| 20. | Демонтаж в металлолом/ монтаж течек с изготовлением под ПШ-250. основное 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<br>Электроды МР-3 ф=4 мм<br>Электроды ЦЛ-11 ф=4 мм | шт | 6  | 10<br>20 |
| 21. | Замена уголков крепления рукавных плит. Уголок 50x50x4 0,3кг   | шт    | 90 |  | Уголок 50x50x4 масс ед 0,3кг, ст 3<br>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<br>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  |    |    |          |
| 24. | Врезка люков-ревизий в конусную часть бункера, с вырезкой отверстий.   | шт    | 6  |  | Люк-ревизия 150x150x5, ст нж, масса 0,7кг<br>Электроды ЦЛ-11 ф=4 мм<br>Электроды МР-3 ф=4 мм    | шт | 6  | 10<br>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<br>Электроды МР-3 ф=4 мм<br>Электроды ЦЛ-11 ф=4 мм | шт<br>кг<br>кг | 6<br>10<br>20 |
|-----|---|----|---|--|----------------|---------------|

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

Начальник цеха №2

Старший мастер по ремонту технологического оборудования цеха №2  
Согласованно

Главный механик

Ю.Н. Дашевский

А.В. Кольгаев

А.С. Бородин