

Утверждаю
 Технический директор
 Лосев С.Е.

«12» 10 2017г.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ
 Цеха №2
 на капитальный ремонт ФР-3730 технологического потока №4

Таблица 1

№ п/п	Наименование работ	Ед. изм	Кол-во	Потребные материалы	Наименование, размер	
					4	5
1.	Демонтаж дроссельных заслонок Ду 600 фланцевых на отметке 7,8 массой до 80 кг (повторное использование)	шт	8	Электроды МР-3 ф-4мм	кг	20
2.	Демонтаж-монтаж фланцев Ду 600, вес 7 кг, повторное использование	шт	6	Электроды МР-3 ф-4 мм Электроды ЦЛ-11 ф-4 мм	кг кг	30 40
3.	Монтаж дроссельных заслонок Ду 600 фланцевых на отметке 7,8 массой до 80 кг	шт	8	Шпилька М16х190 Гайка М16 Набивка АГИ 16х16	шт кг кг	144 11 18
4.	Демонтаж дроссельных заслонок Ду 400 фланцевых на отметке 7,8 массой до 65 кг (повторное использование)	шт	9	Электроды МР-3 ф-4мм	кг	15
5.	Демонтаж-монтаж фланцев Ду 400, вес 6 кг, повторное использование	шт	18	Электроды МР-3 ф-4 мм Электроды ЦЛ-11 ф-4 мм	кг кг	35 45
6.	Монтаж дроссельных заслонок Ду 400 фланцевых на отметке 0,0 массой до 65 кг	шт	9	Шпилька М16х190 Гайка М16 Набивка АГИ 16х16	шт кг кг	160 11,5 18
7.	Демонтаж-монтаж дроссельной заслонки Ду 1000 фланцевой на отметке 18м массой до 200 кг (повторное использование)	шт	1	Болт 27х120 Гайка М27	кг кг	17,18 4,21
8.	Демонтаж дроссельных заслонок Ду 300 фланцевых на отметке 7,8 массой до 50 кг (повторное использование)	шт	2	Электроды МР-3 ф-4мм	кг	8
9.	Монтаж дроссельных заслонок Ду 300 фланцевых на отметке 7,8 массой до 50 кг	шт	2	Шпилька М16х190 Гайка М16 Набивка АГИ 16х16	кг кг кг	2,13 0,46 3

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
10.	Установка ручных лебедок с подъемом на высоту 15 м, тяговое усилие кН(тс) 15(1,5) при помощи кран-балки цеха	6	7	8
11.	Снятие ручных лебедок с подъемом на высоту 15 м, тяговое усилие кН(тс) 15(1,5) при помощи кран-балки цеха	шт	4	
12.	Лебедки ручные и рычажные с тяговым усилием 14,72 кН (1,5 тс)	шт	4	
13.	Демонтаж, монтаж рукавных плит (сборка из 8 шт) масса одной сборки 200 кг (повторное использование)	маш.ч	120	
14.	Замена уголков крепления рукавных плит	шт	32	
15.	Замена шпилек и гаек крепления рукавных плит (приварка к полу кабины)	шт	432	Уголок 50x50x4 Электроды УОНИ 13/55 ф-4мм
16.	Замена прокладок под рукавными плитами – 100%	шт	648	Шпилька М16x90
17.	Демонтаж люка лазерного 500x900, отметка 15 м, при помощи кран-балки цеха, с резкой на куски в металллом, вес люка 160 кг	шт	32	Набивка АС 20x20 (172,8м)
18.	Монтаж люка лазерного 500x900, отметка 15 м, при помощи кран-балки цеха, вес люка 98 кг (без вырезки отверстия)	шт	8	Электроды МР-3 ф-4 мм
19.	Демонтаж люка лазерного с крыши фильтра, крепление фланцевого ф500, массой до 20 кг	кг	784	Люк 500x900 Электроды УОНИ 13/55 ф-4 мм
20.	Монтаж люка лазерного 500x600 на крыши фильтра, вес люка 121 кг	шт	8	Электроды МР-3 ф-4 мм
21.	Демонтаж в м/лом, монтаж НЖ отражателя люка 500x900, масса одного отражателя 13 кг	кг	968	Люк 500x600 Электроды МР-3 ф-4 мм Электроды УОНИ 13/55 ф-4мм
22.	Ревизия взрывного клапана (узел простой сложности) массой до 150 кг	шт	8	Отражатель – сталь НЖ (4мм)
23.	Приварка латок весом до 10 кг ст нж, δ=6мм. Участие цеха №12 в изготовлении латок	шт	8	Электроды МР-3 ф-4 мм
24.	Приварка латок весом до 25 кг ст нж, δ=6мм. Участие цеха №12 в изготовлении латок	шт	15	Электроды ЦЛ-11 ф-4мм
25.	Приварка латок весом до 75 кг ст нж, δ=6мм. Участие цеха №12 в изготовлении латок	шт	10	Набивка АГИ 18x18
		шт	16	Лист ст 3 δ=4 мм
		шт	25	Пропан
		шт	15	Кислород
		шт	10	Электроды УОНИ 13/55 ф-4мм
				кг
				т
				кг
				бал
				кг

26.	Заварка трещин и свищей на корпусах из углеродистой стали, при толщине корпуса до 6 мм	10м шва	6,5	Электроды УОНИ 13/55 ф-4 мм	кг	40
27.	Замена участков трубопровода ф630х4 ст нж	мет. погон	4,8	Электроды ЦЛ-11 ф-4 мм Труба ф630 ст нж (вес 37кг)	кг шт	30 8
28.	Демонтаж в.м/лом монтаж ревизок ф48 мм ст нж, без вырезки отверстия в коллекторе чистого газа	шт	8	Электроды ЦЛ-11 ф-4 мм Бобышка ф48 мм ст нж	кг шт	5 8

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

Зам. начальника цеха №2

Дашевский Ю.Н.

Старший мастер по ремонту оборудования

Кольгаев А.В.

СОГЛАСОВАНО

Главный механик

Бородин А.С.