

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

«09» 10 2017г.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ
 Цеха №2
 на капитальный ремонт ФР-650 технологического потока №1

№№ П/П	Наименование работ	Ед изм	Кол-во	Потребные материалы	Наименовани е, размер
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 6 кг 10 кг 3 кг 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 12 кг 10 кг 3 кг 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 1 кг 7,5 кг 2,5 кг 5
5.	Демонтаж/ монтаж дроссельной заслонки ф150 (повторное использование)	шт	1	Дроссельная заслонка ф150 (повторное использование) Болт М12х90 Гайка М12 Набивка АГ 10	шт 1 шт 6 шт 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	0,1
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 ф=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 ф=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 ф=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 ф=4мм	шт кг	3 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 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 ПЩ-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	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	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	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 Электроды ЦЛ-11 ф=4 мм Электроды МР-3 ф=4 мм	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	15
26.	Заварка трещин и свищей на корпусах из легированной стали, при толщине корпуса до 6мм	м	20					Электроды ЦЛ-11 ф=4мм	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 ЦЛ-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 №2

Ю.Н. Дашевский

Старший мастер по ремонту технологического оборудования цеха №2

А.В. Кольгаев

Согласованно

Главный механик

А.С. Бородин