

Утверждаю
 Технический директор
 ООО «Омсктехуглерод»
 Лосев С.Е.
 «25» 04 2017г.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ
 Цеха №3
 на капитальный ремонт ФР-6000 технологического потока №2

№ п/п	Наименование работ	Потребные материалы	Наименование, размер		Ед. изм	Кол-во
			4	5		
1	2		3		6	7
1	Демонтаж дроссельных заслонок Ду 600 фланцевых на отметке 0,0 массой до 80 кг (повторное использование)	Электроды МР-3 ф-4мм	кг	15	шт	8
2	Демонтаж-монтаж фланцев Ду 600, вес 7 кг, повторное использование	Фланец Ду600мм 7кг (повт. исп.) Электроды МР-3 ф-4 мм Электроды ЦЛ-11 ф-4 мм			шт	8
3	Демонтаж дроссельной заслонки Ду 1000 фланцевой на отметке 12,7 при помощи ручных лебедок, тяговое усилие кН(тс) 15(1,5) массой до 200 кг (повторное использование)				шт	1
4	Демонтаж-монтаж фланцев Ду 1000, вес 25 кг, повторное использование	Фланец Ду1000мм 25кг (повт. исп.) Электроды МР-3 ф-4 мм Электроды ЦЛ-11 ф-4 мм			шт	2
5	Вертикальное перемещение заслонки Ду 1000 сверх предусмотренного в ТЕРм: 5м, с высоты 12,7 м (опустить, поднять)				1 т	0,25

6	Монтаж дроссельных заслонок Ду 600 фланцевых на отметке 0,0 массой до 80 кг	Дроссельная заслонка Ду600 (повт. исп.) Шпилька М16х190 Гайка М16 Набивка АГИ 16х16	шт шт кг кг	144 11 18	шт	8
7	Монтаж дроссельной заслонки Ду 1000 фланцевой на отметке 12,7 при помощи ручных лебедок, тяговое усилие кН(тс) 15(1,5) массой до 200 кг	Дроссельная заслонка Ду1000 (повт. исп.) Болт М20х90 Гайка М20 Набивка АГИ 16х16	шт кг кг кг	12 3 5	шт	1
8	Установка ручных лебедок с подъемом на высоту 12,7 м, тяговое усилие кН(тс) 15(1,5) использование автокрана заказчика				шт	22
9	Снятие ручных лебедок с подъемом на высоту 12,7 м, тяговое усилие кН(тс) 15(1,5) использование автокрана заказчика				шт	22
10	Лебедки ручные и рычажные с тяговым усилием 14,72 кН (1,5т)				маш.ч	120
11	Демонтаж, монтаж рукавных плит (сборка из 8 шт) масса одной сборки 200 кг (повторное использование)				шт	21
12	Демонтаж, монтаж рукавных плит (сборка из 6 шт) масса одной сборки 150 кг (повторное использование)				шт	21
13	Замена уголков крепления рукавных плит	Уголок 50х50, массой 0,3 кг			шт	432
14	Замена пластин крепления рукавных плит	Пластина крепления, массой 0,2 кг			шт	216
15	Замена болтов крепления рукавных плит	Болт М16х90	кг	114	шт	648

			Гайка М16	кг	25	шт	648
16	Замена прокладок под рукавными плитами – 100%		Набивка АС 20х20	кг	140	шт	48
17	Демонтаж люка лазерного 500х900, отметка 7,2 м, при помощи ручных лебедок, тяговое усилие кН(тс) 15(1,5), с резкой на куски в металлолом, вес люка 120 кг		Электроды МР-3 ф-4 мм	кг	32	кг	8
18	Монтаж люка лазерного 500х900, отметка 7,2 м, при помощи ручных лебедок, тяговое усилие кН(тс) 15(1,5), вес люка 98 кг (без вырезки отверстия)		Люк 500х900 Электроды УОНИ 13/55 ф-4 мм	шт кг	8 32	шт	8
19	Демонтаж люка лазерного 500х600 с крыши фильтра, отметка 12,7 м, при помощи ручных лебедок, тяговое усилие кН(тс) 15(1,5), с резкой на куски в металлолом, вес люка 125 кг		Электроды МР-3 ф-4 мм	кг	32	шт	8
20	Демонтаж люка лазерного 500х600 с крыши фильтра, отметка 12,7 м, при помощи ручных лебедок, тяговое усилие кН(тс) 15(1,5), вес люка 125 кг (без вырезки отверстия)		Люк 500х600 Электроды УОНИ 13/55 ф-4 мм	шт кг	8 30	шт	8
23	Ревизия взрывного клапана (узел простой сложности) массой до 150 кг		Набивка АГИ 16х16	кг	16	шт	8
24	Демонтаж бункера фильтра (верхняя и нижняя часть), вес 1 шт – 3,1 т, с резкой на куски в м/лом, ст нж		Электроды МР-3 ф-4 мм	кг	50	шт	2
25	Доизготовление бункера верхняя часть из ст нж, δ=6 мм из 4х частей		Электроды ЦГ-15 ф4мм.			Кг 1 т констр	10 4,2
26	Монтаж бункера верхняя часть (из 4х панелей, вес 1 панели – 0,525 т) общий вес 1 верхней части бункера – 2,1 т, ст нж δ = 6 мм		Электроды ЦГ-11 ф-4 мм Панель верхней части бункера	кг т	60 4,2	шт	8

27	Монтаж бункера нижняя часть (из 2х частей: переход 2011x2100, ф900, h=1700, вес = 0,9 т; переход ф900 – ф400, h=1300, вес = 0,1 т)	Электроды ЦЛ-11 ф-4 мм Нижняя часть бункера	кг т	60 2	шт шт	2
28	Врезка люка ф630 мм, ст нж в плоскую поверхность бункера на высоте 5 м в неудобном положении, при весе люка – 15кг (с вырезкой отверстия)	Люк ф630 мм, ст нж Электроды ЦЛ-11 ф-4 мм Электроды МР-3 ф-4 мм	шт кг кг	4 15 3	шт	4
29	Врезка люка 200x200 мм, ст нж в бункер на высоте 2 м, при масск люка – 4 кг (с вырезкой отверстия)	Люк ф200x200 мм, ст нж Электроды ЦЛ-11 ф-4 мм Электроды МР-3 ф-4 мм	шт кг кг	4 6 2	шт	4
30	Ремонт корпуса фильтра с заменой участков стен, крыши, пола до 30% (по дополнительной ведомости, после демонтажа рукавов и пескоструйной обработки кабин)	Пропан Кислород Электроды УОНИ 13/55 ф-4мм	кг бал кг	30 10 45		
31	Приварка латок весом до 10 кг ст 3, δ=4мм	Латка ст3 4мм массой до 10кг	кг	300	шт	30
32	Приварка латок весом до 25 кг ст 3, δ=4мм	Латка ст3 4мм массой до 25кг	кг	625	шт	25
33	Приварка латок весом до 50 кг ст 3, δ=4мм	Латка ст3 4мм массой до 50кг	кг	1000	шт	20
34	Приварка латок весом до 100 кг ст 3, δ=4мм	Латка ст3 4мм массой до 100кг	кг	700	шт	7

	2	3	4	5	6	7
35	Демонтаж, монтаж ПШ-400, на отметке 0,0 м, повторное использование	Питатель шлюзовой ПШ-400 (повт. исп.)			шт	8
36	Проварка швов с обкладкой полосой коллектора чистого газа ф1220х3, изготовление в цехе №12	Электроды ЦЛ-11 ф-4мм Лист ст нж δ = 3мм	кг т	8 0,01	шт 10м шва	1 1,5
37	Заварка трещин и свищей на корпусах из углеродистой стали δ = 4-6мм	Электроды УОНИ 13/55 ф 4мм	кг	40	10м шва	6,5

Начальник цеха №3

Старший мастер по ремонту оборудования

СОГЛАСОВАНО

Главный механик

В.С. Осинский

С.В. Германн

А.С. Бородин