


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

Утверждаю
 Технический директор
 ООО «Омсктехуглерод»

 А.М. Дмитриев
 «__» _____ 2019г.

8496

№№ П/П	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во.	Потребные материалы	Наименован ие, размер
1.	Демонтаж питателей ПШ-250 массой 200кг. (в металлолом).	√ шт.	6	Электроды МР-3 Ø4мм. Питатель ПШ-250	кг. шт. 6
2.	Монтаж питателей ПШ-250 массой 200кг.	√ шт.	6	Болты М16×90 Гайка М16 Набивка АГ 16×16	шт. кг кг кг 12
3.	Демонтаж, монтаж заслонки дроссельной диаметр условного прохода 300 мм с выносными подшипниками, на отметке 0.0м, вес 60кг (повторное использование).	√ шт.	1	Заслонка дроссельная Ду300 мм (повтор. исп.) Болты М16×90 Гайка М16 Набивка АГ 16×16	шт. кг кг кг 5
4.	Демонтаж в металлолом/ монтаж сборок рукавных плит. Количество плит в одной сборке 7,5шт.	√ шт.	6	Плита рукавная Набивка АС 20	шт. кг 45 100
5.	Демонтаж в металлолом течек под ПШ-250	√ тн.	0,13	Электроды МР-3 Ø4мм	кг 5

6.	Изготовление течек ПШ-250	✓	тн.	0,13	Лист 430×330×6мм Электроды ЦЛ-11 Ø4мм.	кг кг	130 15
7.	Монтаж течек с вырезкой отверстий в трубопроводе Ø377мм	✓	шт.	6	Электроды МР-3 Ø4мм Электроды ЦЛ-11 Ø4мм	кг кг	5 5
8.	Замена уголков крепления рукавных плит. Уголок 50×50×4 Ст3 масса 1 шт. 0,3кг	✓	тн.	0,027	Уголок 50х50х4мм Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	шт. кг	90 20
9.	Замена тяг рам подвеса рукавов, тяга М20 L-700 вес 1шт-1,72кг	✓	шт.	24	Тяга (Шпилька М20 L-700 мм) Гайка М20	шт. шт.	24 48
10.	Замена шпилек крепления рукавных плит. Шпилька М16, масса 1шт-0,176кг	✓	шт.	90	Шпилька М16	шт.	90
11.	Врезка люков-ревизий в конусную часть бункера, с вырезкой отверстий.	✓	шт.	6	Люк-ревизия 150х150х5 12Х18Н10Т масса 1 шт. 0,7кг Электроды ЦЛ-11 Ø4мм Электроды МР-3 Ø4мм	шт. кг кг	6 10 20
12.	Заварка трещин и свищей на корпусах из углеродистой стали, при толщине корпуса до 6мм	✓	м	30	Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг	15
13.	Заварка трещин и свищей на корпусах из легированной стали, при толщине корпуса до 6мм	✓	м	20	Электроды ЦЛ-11 Ø4мм	кг	20
14.	Усиление сварных швов путем закладки соломки.	✓	м	35	Электроды ЦЛ-11 Ø4мм Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм Соломка 5×5	кг кг м	10 10 30

15.	Демонтаж/монтаж распределительного коллектора, состоящего из трубы Ø530×6мм массой 296кг. перехода Ø530×Ø454мм. массой 28кг. патрубка Ø454×6мм. массой 44кг. перехода Ø454×Ø384мм. массой 22кг. патрубка Ø384×6мм. массой 37кг. перехода Ø384×Ø314мм. массой 16кг. патрубка Ø314×6мм. массой 30кг. перехода Ø314×Ø260мм. массой 15кг. отводов 45° Ø260×6 в количестве 7шт. общей массой 31кг. трубы Ø260×6 массой 91кг. Общий вес коллектора 610 кг.	✓	ТН.	0,61	Коллектор распределительный (610кг) Электроды ЦУ-11 Ø4мм Электроды МР-3 Ø4мм	ШТ. кг кг	1 10 10
16.	Демонтаж/монтаж газотранспорта циклона доулавливания Ø377мм. 12Х18Н10Т массой 607кг. с резкой в металлом.	✓	М	11	Труба Ø377×6мм. 12Х18Н10Т Электроды ЦУ-11 Ø4мм Электроды МР-3 Ø4мм	кг кг кг	607 10 10
17.	Демонтаж/монтаж бункеров масса 1шт.-716кг.	✓	ТН.	4,296	Бункера Электроды ЦУ-11 Ø4мм Электроды МР-3 Ø4мм	ШТ. кг кг	6 30 30
18.	Врезка люка ревизии 150×200мм массой 0,7кг с вырезкой отверстия	✓	ШТ.	6	Люк ревизии Электроды ЦУ-11 Ø4мм Электроды МР-3 Ø4мм	ШТ. кг кг	6 2 2
19.	Замена прокладки лезового люка 500×900мм.	✓	ШТ.	6	АС-20	кг	4
20.	Замена прокладок под рукавными плитами	✓	ШТ.	6	АС-20	кг	7,5
21.	Демонтаж металлоконструкций рамы фильтра для монтажа бункера.	✓	ТН.	0,03	Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг	5
22.	Монтаж металлоконструкций рамы фильтра для монтажа бункера	✓	ТН.	0,03	Уголок 50×50×5 Ст3 (пов. исп.) Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг кг	0,03 5
23.	Демонтаж фланцев Ду400 для повторного использования	✓	ШТ.	4	Электроды МР-3 Ø4мм	кг	4
24.	Монтаж фланцев Ду400	✓	ШТ.	4	Фланец Ду400 (повтор. исп.) Электроды ОЗЛ-6 Ø4мм.	ШТ. кг	4 4
25.	Демонтаж фланцев Ду300 для повторного использования	✓	ШТ.	4	Электроды МР-3 Ø4мм	кг	4
26.	Монтаж фланцев Ду300	✓	ШТ.	4	Фланец Ду300 (повтор. исп.) Электроды ОЗЛ-6 Ø4мм. АГИ-18	ШТ. кг кг	4 4 0,2
27.	Демонтаж трубопровода Ø260×6мм массой 38кг. 12Х18Н10Т в	✓	П.М	6	Электроды МР-3 Ø4мм	кг	5

	Металлолом							
28.	Монтаж трубопровода Ø260×6мм массой 38кг. 12Х18Н10Т с вырезкой двух отверстий.	√	п.м.	6	Труба Ø260×6мм Электроды ЦП-11 Ø4мм	кг кг	38 5	
29.	Демонтаж трубопровода Ø108×5мм массой 13кг. Ст3 в металлолом	√	п.м	8	Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг	5	
30.	Монтаж трубопровода Ø108×5мм массой 13кг. Ст3 с вырезкой одного отверстия.	√	п.м	8	Труба Ø108×5мм Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг кг	13 5	
31.	Демонтаж трубопровода Ø89×5мм массой 10кг. Ст3 в металлолом	√	п.м	1	Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг	3	
32.	Монтаж трубопровода Ø89×5мм массой 10кг. Ст3 с вырезкой одного отверстия.	√	п.м	1	Труба Ø89×5мм Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг кг	10 3	
33.	Монтаж металлоконструкций для монтажа изоляции	√	шт.	140	Уголки крепления оцинкованных листов	кг	55	
34.	Проварка трещин газотранспортов из стали 12Х18Н10Т	√	п.м.	8	Электроды ОЗЛ-6 Ø4мм. Электрод УОНИ 13/55 Ø4мм	кг кг	5 20	
35.	Ремонт защитных ограждений оборудования (ремонт лестниц, площадок для обслуживания)	√	тн	0,235	Лист Ст 3	кг	235	
36.	Ремонт дефектных участков корпусов аппаратов путем наложения накладок из стального листа толщиной 5-6 мм, при весе накладки до 10 кг	√	уч.	20	Лист Ст3 Лист 12Х18Н10Т Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм Электроды ОЗЛ-6 Ø4мм.	кг кг кг кг	65 100 10 10	
37.	Ремонт дефектных участков корпусов аппаратов путем наложения накладок из стального листа толщиной 5-6 мм, при весе накладки до 25 кг	√	уч.	50	Лист Ст3 Лист 12Х18Н10Т Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм Электроды ОЗЛ-6 Ø4мм.	кг кг кг кг	80 700 10 15	
38.	Ремонт дефектных участков корпусов аппаратов путем наложения накладок из стального листа толщиной 5-6 мм, при весе накладки до 50 кг	√	тн.	0,4	Лист Ст3 Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг кг	400 15	
39.	Ремонт дефектных участков корпусов аппаратов путем наложения накладок из стального листа толщиной 5-6 мм, при весе накладки до 75 кг		тн.	0,35	Лист Ст3 Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг кг	350 15	

40. Замена дефектных участков корпусов аппаратов путем наложения накладок из стального листа толщиной 5-6 мм, при весе накладки 250кг.	тн.	0,5	Лист Ст3 s-5мм	кг	500
--	-----	-----	----------------	----	-----

Доставка материалов, комплектующих к месту проведения работ осуществляется транспортом «Заказчика».
Краны и автогидроподъемники предоставляет «Подрядчик».
Работы выполняются в основных производственных цехах с сохранением вредных условий труда.

Выполнил:

Ведущий инженер ОГМ

Согласованно:

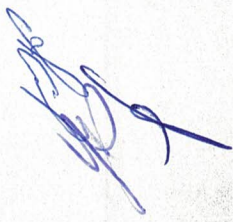
Зам. Главного механика

Начальник цеха №2

Старший мастер по ремонту технологического оборудования цеха №2



А.А. Калашников.



С.П. Перцев.

Ю.Н. Дашевский.

А.В. Сидоров.