

«Утверждаю»  
 Технический директор  
 ООО «Омсктехуглерод»  
 С.Е. Лосев  
 «18» 10 2017 год

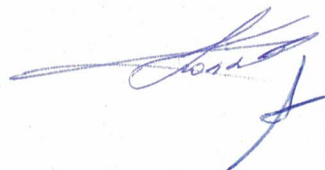
Дефектная ведомость  
 на монтаж футеровки реактора №242

№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Материалы
1	Демонтаж ошлаковавшейся кладки	МЗ	5	
2	Демонтаж не ошлаковавшейся кладки	МЗ	31.6	
3	Погрузка вручную б/у огнеупоров ёмкости для утилизации, последующей погрузкой автосамосвал.	тн	72.2	
4	Монтаж футеровки внутреннего объёма корпуса реактора диаметром свыше 1000мм. шамотными легковесными изделиями	МЗ	17.09	Кирпич ШЛ1.3 – 21тн/15.68м <sup>3</sup> . Мертель МШ-28 – 1.98тн/1.41м <sup>3</sup> .
5	Монтаж футеровки внутреннего объёма корпуса реактора диаметром свыше 1000мм. шамотными изделиями	МЗ	0.483	Кирпич ША – 0.91тн/0.43м <sup>3</sup> . Мертель МШ-28 – 0.074тн/0.053м <sup>3</sup> .
6	Монтаж футеровки фурменной зоны подачи воздуха, газа, сырья в реактор корундовыми огнеупорными изделиями	МЗ	0.801	Корундовые изделия марки «К» из массы МКН-96 2.0тн/0.697м <sup>3</sup> . Мертель МК-90 – 0.167тн/0.104м <sup>3</sup> .
7	Монтаж футеровки внутреннего объёма корпуса реактора диаметром свыше 1000мм. корундовыми изделиями	МЗ	34.25	Корундовые изделия марки: «К» из массы МКН-96 – 5.094тн/1.77м <sup>3</sup> . «КЭ» из массы СКН-99 –

				2.12тн/0.72м3. Кирпич №44, №45, №5 «МКС» - 85.02тн/26.2м3. Мертель МК-90 – 8.9тн/5.56м3.
8	Кладка массивов пода, торцевых стен из легковесного шамотного кирпича	М3	1.67	Кирпич №5 ШЛ1.3 – 1.95тн/1.456м3. Мертель МШ-28 – 0.3тн/0.214м3.
9	Кладка массивов пода, торцевых стен из шамотного кирпича	М3	0.445	Кирпич №5 ША – 0.85тн/0.402м3. Мертель МШ-28 – 0.06тн/0.043м3.
10	Кладка массивов пода, торцевых стен из корундовых изделий	М3	1.176	Кирпич №5 МКС-90 – 3.24тн/1м3. Мертель МК-90 –0.285 тн/0.178м3.
11	Монтаж кружал, опалубки при кладке горизонтальной части реактора	М2	25	
12	Набивка пустот набивной огнеупорной массой	М3	0.19	МКН-96 – 0.569 тн.
13	Резка шамотного кирпича	М2	10	Круг алмазный отрезной – 5шт.
14	Резка шамотного легковесного теплоизоляционного кирпича	М2	20	
15	Подгоночная резка высокоглинозёмистых фасонных корундовых изделий	М2	2	

Доставка ТМЦ со складов предприятия-заказчика к месту проведения работ осуществляется транспортом «Подрядчика».

Начальник цеха №2  
Старший мастер цеха №2  
Зам.главного механика




Дашевский Ю.Н.  
Кольгаев А.В.  
Перцев С.П.