

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

« 09 » 10 2017г.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ
 Цеха №1
 на капитальный ремонт ФР-650 технологической нитки №2

№№ П/П	Наименование работ	Ед изм	Кол-во	Потребные материалы	Наименование, 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 кг кг кг	6 10 3 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 кг кг кг	12 10 3 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 кг кг кг	1 7,5 2,5 5
5.	Демонтаж/ монтаж дроссельной заслонки ф150 (повторное использование)	шт	1	Дроссельная заслонка ф150 (повторное использование) Болт М12х90 Гайка М12 Набивка АГ 10	шт кг кг кг	1 0,5 0,1

6.	Демонтаж, монтаж заслонки дроссельной диаметр условного прохода 400 мм с выносными подпипниками, 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	Латка ст 3 δ=6 мм Электроды УОНИ 13/55 φ=4 мм	т кг	0,25/25 25
9.	Ремонт дефектных участков кабин путем наложения накладок из стального листа толщиной 4-6мм, при весе накладки до 25кг (ст3)	шт	15	Латка ст 3 δ=6 мм Электроды УОНИ 13/55 φ=4 мм	т/шт кг	0,37/15 30
10.	Ремонт дефектных участков кабин путем наложения накладок из стального листа толщиной 4-6мм, при весе накладки до 75кг (ст3)	шт	10	Латка ст 3 δ=6 мм Электроды УОНИ 13/55 φ=4 мм	т кг	0,75/25 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 φ=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 ИПШ-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	шт	6		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	шт	90		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	шт	24		24 48
23.	Замена шпилек крепления рукавных плит. Шпилька М16x140, масса 1шт-0,176кг	шт	90		Шпилька М16x140, масса 1шт-0,176кг	шт	90		90
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	шт	6		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	м	30		15
26.	Заварка трещин и свищей на корпусах из нержавеющей стали, при толщине корпуса до 6мм	м	20		Электроды ЦЛ-11 ф=4мм	м	20		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	6 10 20
-----	---	----	---	--	----	---------------

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

Начальник цеха №1



В.И. Кондря.

Старший мастер по ремонту технологического оборудования цеха №1
Согласованно



И.В. Чертов.

Главный механик



А.С. Бородин