


ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ
Цеха №2
на капитальный ремонт ФР-650 технологического потока №3.

Утверждаю
 Технический директор
 ООО «Омсктехуглерод»
 А.М. Дмитриев
 «__» _____ 2019г.
 8497

№№ П/П	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во.	Потребные материалы	Наименован ие, размер	
					кг.	шт.
1.	Демонтаж питателей ПШ-250 массой 200кг. (в металлолом).	шт.	4	Электроды МР-3 Ø4мм. Питатель ПШ-250 Болты М16×90 Гайка М16 Набивка АГ 16×16	кг. шт. кг кг кг	7 6 12 5 12
2.	Монтаж питателей ПШ-250 массой 200кг.	шт.	4	Электроды МР-3 Ø4мм.	кг	2,5
3.	Демонтаж питателей ПШ-400 массой 300кг. для повторного использования.	шт.	2	Питатель ПШ-400 (повт. исп.) Болты М16×90 Гайка М16 Набивка АГ 16×16	шт. кг кг кг	2 2 2 0,5
4.	Монтаж питателей ПШ-400 массой 300кг.	шт.	2	Заслонка дроссельная Ду300 мм (повтор. исп.) Болты М16×90 Гайка М16 Набивка АГ 16×16	шт. кг кг кг кг	1 7,5 2,5 5
5.	Демонтаж, монтаж заслонки дроссельной диаметр условного прохода 300 мм с выносными подпипниками, на отметке 0,0м, вес 60кг (повторное использование).	шт.	1	Плита рукавная Набивка АС 20	шт. кг	45 100
6.	Демонтаж в металлолом/ монтаж сборок рукавных плит. Количество плит в одной сборке 7,5шт.	шт.	6			

7.	Демонтаж в металлолом течек под ПШ-250	✓ тн.	0,13	Электроды МР-3 Ø4мм	кг	5
8.	Изготовление течек ПШ-250	✓ тн.	0,13	Лист 430×330×6мм Электроды ЦУ-11 Ø4мм.	кг кг	130 15
9.	Монтаж течек с вырезкой отверстий в трубопроводе Ø377мм	✓ шт.	6	Электроды МР-3 Ø4мм Электроды ЦУ-11 Ø4мм	кг кг	5 5
10.	Замена уголков крепления рукавных плит. Уголок 50×50×4 Ст3 масса 1 шт. 0,3кг	✓ тн.	0,027	Уголок 50×50×4мм Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	шт. кг	90 20
11.	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
12.	Замена шпилек крепления рукавных плит. Шпилька М16, масса 1шт-0,176кг	✓ шт.	90	Шпилька М16	шт.	90
13.	Врезка люков-ревизий в конусную часть бункера, с вырезкой отверстий.	✓ шт.	6	Люк-ревизия 150х150х5 12Х18Н10Т масса 1 шт. 0,7кг Электроды ЦУ-11 Ø4мм Электроды МР-3 Ø4мм	шт. кг кг	6 10 20
14.	Заварка трещин и свищей на корпусах из углеродистой стали, при толщине корпуса до 6мм	✓ м	30	Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг	15

15.	Заварка трещин и свищей на корпусах из легированной стали, при толщине корпуса до 6мм	✓ м	20	Электроды ЦЛ-11 Ø4мм	кг	20
16.	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
17.	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 ЦЛ-11 Ø4мм Электроды МР-3 Ø4мм	шт. кг кг	1 10 10
18.	Демонтаж/монтаж газотранспорта циклона доулавливания Ø377мм. 12Х18Н10Т массой 607кг. с резкой в металлогом.	✓ м	11	Труба Ø377×6мм. 12Х18Н10Т Электроды ЦЛ-11 Ø4мм Электроды МР-3 Ø4мм	кг кг кг	607 10 10
19.	Демонтаж/монтаж бункеров масса 1шт.-716кг.	✓ тн.	4,296	Бункера Электроды ЦЛ-11 Ø4мм Электроды МР-3 Ø4мм	шт. кг кг	6 30 30
20.	Врезка люка ревизии 150×200мм массой 0,7кг с вырезкой отверстия	✓ шт.	6	Люк ревизии Электроды ЦЛ-11 Ø4мм Электроды МР-3 Ø4мм	шт. кг кг	6 2 2
21.	Замена прокладки лазерного люка 500×900мм.	✓ шт.	6	АС-20	кг	4
22.	Замена прокладок под рукавными плитами	✓ шт.	6	АС-20	кг	7,5
23.	Демонтаж металлоконструкций рамы фильтра для монтажа бункера.	✓ тн.	0,03	Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг	5
24.	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
25.	Демонтаж фланцев Ду400 для повторного использования	✓ шт.	4	Электроды МР-3 Ø4мм	кг	4
26.	Монтаж фланцев Ду400	✓ шт.	4	Фланец Ду400 (повтор. исп.) Электроды ОЗЛ-6 Ø4мм.	шт. кг	4 4

27.	Демонтаж фланцев Ду300 для повторного использования	✓	шт.	4	✓	Электроды МР-3 Ø4мм Фланец Ду300 (повтор. исп.) Электроды ОЗЛ-6 Ø4мм. АГИ-18	кг шт. кг кг	4 4 4 0,2
28.	Монтаж фланцев Ду300	✓	шт.	4			кг	5
29.	Демонтаж трубопровода Ø260×6мм массой 38кг. 12Х18Н10Т в металлом	✓	п.м.	6		Электроды МР-3 Ø4мм	кг	5
30.	Монтаж трубопровода Ø260×6мм массой 38кг. 12Х18Н10Т с вырезкой двух отверстий.	✓	п.м.	6		Труба Ø260×6мм Электроды ЦЛ-11 Ø4мм	кг кг	38 5
31.	Демонтаж трубопровода Ø108×5мм массой 13кг. Ст3 в металлом	✓	п.м.	8		Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг	5
32.	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
33.	Демонтаж трубопровода Ø89×5мм массой 10кг. Ст3 в металлом	✓	п.м.	1		Электроды УОНИ 13/55 Ø4мм	кг	3
34.	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
35.	Монтаж металлоконструкций для монтажа изоляции	✓	шт.	140		Уголки крепления оцинкованных листов	кг	55
36.	Проварка трещин газотранспортов из стали 12Х18Н10Т	✓	п.м.	8		Электроды ОЗЛ-6 Ø4мм.	кг	5
37.	Ремонт защитных ограждений оборудования (ремонт лестниц, площадок для обслуживания)	✓	тн	0,235		Электрод УОНИ 13/55 Ø4мм Лист Ст 3	кг кг	20 235
38.	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
39.	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
40.	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

41.	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
42.	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 ОТМ



А.А. Калашников.

Согласованно:

Зам. Главного механика



С.П. Перцев.

Начальник цеха №2



Ю.Н. Дашевский.

Старший мастер по ремонту технологического оборудования цеха №2

А.В. Сидоров.