

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

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ

Цеха №2

на капитальный ремонт ФР-3730 технологического потока №1.

№№ П/П	Наименование работ	Ед изм	Кол-во	Потребные материалы	Наименовани е, размер
1.	Замена прокладки лазерного люка 500х900мм.	шт	8	АС 20	5кг.
2.	Замена прокладки лазерного люка 500х600мм.	шт	8	АС 20	4кг.
3.	Демонтаж/монтаж дроссельных заслонок ф600мм. (повт. исп.)	шт	8	Набивка АГИ 16	10кг
4.	Демонтаж/монтаж дроссельных заслонок ф400мм. (повт. исп.)	шт	8	Набивка АГИ 16	8кг
5.	Демонтаж/монтаж дроссельной заслонки ф1000мм. (повт.исп.) вес до 200кг. на отм. 18м.	шт	1	Набивка АГИ 16	2кг
6.	Демонтаж/монтаж дроссельных заслонок ф300мм. вес 40кг. (повт. исп.)	шт	2	Набивка АГИ 16	0.5кг
7.	Демонтаж в металлолом/монтаж лазерных люков 500х900 вес 98кг.	шт	8	Лазерный люк 500х900 Электроды УОНИ	8шт 10кг
8.	Демонтаж в металлолом/монтаж лазерных люков 500х600 вес 121кг.	шт	8	Лазерный люк 500х600 Электроды УОНИ	8шт 10кг
9.	Ревизия взрывного клапана вес 117кг.	шт	8	Набивка АГИ16	4кг
10.	Демонтаж/монтаж сборок рукавных плит (вес 1 сборки – 144кг.)	шт	32	Сборки рукавных плит	32шт
11.	Замена прокладок под рукавными плитами	шт	32	Набивка АС20	40кг
12.	Приварка шпилек М16х90	шт	640	Шпилька М16х90 Электроды УОНИ	640шт 10кг
13.	Демонтаж/монтаж уголков, пластин крепления рукавных плит (повт.	тн	0.32		

8467

	исп.)							
14.	Демонтаж в металлолом/монтаж верхней части бункера н.ж. вес 1.67тн.	Шт/тн	2/3.34	Верхняя часть бункера Электроды ЦД Электроды МР3	2шт 20кг 20кг			
15.	Демонтаж в металлолом/монтаж средней части бункера н.ж. вес 0.574тн.	Шт/тн	2/1.148	Средняя часть бункера Электроды ЦД Электроды МР3	2шт 10кг 10кг			
16.	Демонтаж в металлолом/монтаж нижней части бункера н.ж. вес 0.1371 тн.	Шт/тн	2/0.274 2	Нижняя часть бункера Электроды ЦД Электроды МР3	2шт 5кг 5кг			
17.	Доизготовление бункеров н.ж. (включая усиление сварных швов)	тн	4.7622	Соломка н.ж. Электроды ЦД-11 70кг.	100м 70кг			
18.	Разборка, сборка фланцевых соединений (демонтаж/монтаж участков трубы ф426х6мм. н.ж. с фланцами ф400мм. с обеих сторон) длиной до 0.5м. весом 20кг (повт. исп.)	шт	16					
19.	Демонтаж трубопровода ф630х6мм н.ж. при помощи ручной дуговой резки	м	2	Электроды МР-3	2кг.			
20.	Монтаж трубопровода ф630х6мм. н.ж. при помощи ручной дуговой сварки	м	2	Труба 0.630х6мм. Отвод ф630х6мм. Электроды ЦД-11	0.5м. 1шт 4кг			
21.	Демонтаж/монтаж фланца Ду ф600мм (повт. исп.) вес 7кг	шт	16	Электроды ЦД-11	5кг.			
22.	Монтаж люка ревизии 150х150 с вырезкой отверстия (повторное использование)	шт	2	Люк ревизии 150х150	2шт			
23.	Врезка трубы ф630х6мм. н.ж. в нижнюю часть бункера с вырезкой отверстия	врезка	2	Электроды МР-3 Электроды ЦД-11	2кг. 2кг.			
24.	Демонтаж в металлолом/монтаж шиберной заслонки фланцевой ф300мм. весом 43кг.	шт	2	Шиберная заслонка ф300мм.				
25.	Монтаж глушки н.ж. 6мм. ручной дуговой сваркой на половину диаметра трубы ф630мм.	шт	2	Лист н.ж. 6мм. Электроды ЦД-11	0.014тн .2кг.			
26.	Усиление сварных швов бункеров из легированной стали	м	16	Электроды ЦД-11	20кг.			

27.	Монтаж «Соломки» под изоляцию 250мм.	шт	350	Соломка н.ж.	16м.	85
28.	Монтаж латок методом наложения из стали 12Х18Н10Т 5мм. весом до 10кг.	шт	20	Латки весом до 10кг	шт	20
29.	Монтаж латок методом наложения из стали 12Х18Н10Т 5мм. весом до 25кг.	шт	20	Латки весом до 25кг	шт	20
30.	Монтаж латок методом наложения из стали 12Х18Н10Т 5мм. весом до 50кг.	шт	20	Латки весом до 50кг	шт	20
31.	Монтаж латок методом наложения из стали 12Х18Н10Т 5мм. весом до 75кг.	шт	10	Латки весом до 75кг	шт	10
32.	Монтаж латок методом наложения из стали 12Х18Н10Т 5мм. весом до 100кг.	шт	10	Латки весом до 100кг	шт	10
33.	Проварка трещин кабин и крыши фильтра.	м	50	Электроды УОНИ	шт	20кг.

Выполнение работ проводится в зоне действующего оборудования и присутствия вредных факторов. Внутривоздушный транспорт «Заказчика».

Начальник цеха №2

Ю.Н. Дашевский

Старший мастер по ремонту технологического оборудования цеха №2

АВ. Сидоров

Согласованно

Главный механик

А.С. Бородин