

Утверждаю  
 Технический директор  
 ООО «Омсктехуглерод»  
 А.М. Дмитриев  
 «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 2019г.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ

Цеха №2

на капитальный ремонт ФР-3730 технологического потока №4.

8451

| №№ П/П | Наименование работ   | Ед изм | Кол-во   | Потребные материалы                   | Наименование, размер |
|--------|--|--------|----------|---------------------------------------|----------------------|
| 1.     | Замена прокладки лазового люка 500х900мм.  | шт     | 8        | АС 20                                 | 5кг.                 |
| 2.     | Замена прокладки лазового люка 500х600мм.  | шт     | 8        | АС 20                                 | 4кг.                 |
| 3.     | Демонтаж/монтаж дроссельных заслонок ф600мм. (повт. исп.)                            | шт     | 8        | Набивка АГИ 16                        | 10кг                 |
| 4.     | Демонтаж корпуса ПШ-400 в металлолом 8шт. вес 68.8кг.                                | Тн/шт  | 0.5504/8 |                                       |                      |
| 5.     | Демонтаж течек 430х430хф325 в металлолом   | Тн     | 0.176    |                                       |                      |
| 6.     | Демонтаж газотранспорта ф325х6мм. (повт. исп.)                                       | м      | 26       |                                       |                      |
| 7.     | Монтаж газотранспорта ф325х6мм.  | м      | 26       | Электроды ЦУ                          | 5кг                  |
| 8.     | Монтаж врезок ф426хф325мм. с вырезкой отверстия под ф325мм.                          | шт     | 8        | Врезка ф426хф325х6мм.<br>Электроды ЦУ | 8шт<br>10кг          |
| 9.     | Монтаж дроссельных заслонок ф400мм.  | шт     | 8        | Дроссельные заслонки ф400мм.          | 8шт                  |
| 10.    | Приварка фланцев ф400мм  | шт     | 32       | Фланец Ду 400мм<br>Электроды ЦУ       | 32шт<br>25кг         |
| 11.    | Демонтаж/монтаж дроссельной заслонки ф1000мм. (повт.исп.) вес до 200кг. на отп. 18м. | шт     | 1        | Набивка АГИ 16                        | 2кг                  |
| 12.    | Демонтаж/монтаж дроссельных заслонок ф300мм. вес 40кг. (повт. исп.)                  | шт     | 2        | Набивка АГИ 16                        | 0.5кг                |
| 13.    | Демонтаж в металлолом/монтаж лазовых люков 500х900 вес 98кг.                         | шт     | 8        | Лазовый люк 500х900                   | 8шт                  |

|     |  |       |          |  |                     |  |      |  |  |
|-----|--|-------|----------|--|---------------------|--|------|--|--|
|     |  |       |          |  |                     |  |      |  |  |
| 14. | Демонтаж в металлолом/монтаж лазерных локов 500х600 вес 121кг.   | шт    | 8        |  | 8шт<br>10кг         | Лазерный лок 500х600<br>Электроды УОНИ                 | 10кг |  |  |
| 15. | Ревизия взрывного клапана вес 117кг.   | шт    | 8        |  | 4кг                 | Набивка АГИИ16   |      |  |  |
| 16. | Демонтаж/монтаж сборок рукавных плит (вес 1 сборки – 144кг.)   | шт    | 32       |  | 32шт                | Сборки рукавных плит                                   |      |  |  |
| 17. | Замена прокладок под рукавными плитами   | шт    | 32       |  | 40кг                | Набивка АС20   |      |  |  |
| 18. | Приварка шпилек М16х90   | шт    | 640      |  | 640шт<br>10кг       | Шпилька М16х90<br>Электроды УОНИ                       |      |  |  |
| 19. | Демонтаж/монтаж уголков, пластин крепления рукавных плит (повт. исп.)  | тн    | 0.32     |  |                     |  |      |  |  |
| 20. | Демонтаж в металлолом/монтаж верхней части бункера н.ж. вес 1.67тн.  | шт/тн | 2/3.34   |  | 2шт<br>20кг<br>20кг | Верхняя часть бункера<br>Электроды ЦЛ<br>Электроды МР3 |      |  |  |
| 21. | Демонтаж в металлолом/монтаж средней части бункера н.ж. вес 0.574тн.   | шт/тн | 2/1.148  |  | 2шт<br>10кг<br>10кг | Средняя часть бункера<br>Электроды ЦЛ<br>Электроды МР3 |      |  |  |
| 22. | Демонтаж в металлолом/монтаж нижней части бункера н.ж. вес 0.1371 тн.  | шт/тн | 2/0.2742 |  | 2шт<br>5кг<br>5кг   | Нижняя часть бункера<br>Электроды ЦЛ<br>Электроды МР3  |      |  |  |
| 23. | Подготовка бункеров н.ж. (включая усиление сварных швов)   | тн    | 4.7622   |  | 100м<br>70кг        | Сопломка н.ж.<br>Электроды ЦЛ-11 70кг.                 |      |  |  |
| 24. | Сборка фланцевых соединений (участок трубы ф426х6мм. н.ж. с фланцами ф400мм. с обеих сторон) длиной до 0.5м. весом 20кг (повт. исп.) | шт    | 16       |  |                     |  |      |  |  |
| 25. | Резка трубы ф426х5мм. н.ж.   | 1 рез | 8        |  |                     |  |      |  |  |
| 26. | Демонтаж в металлолом трубопровода ф630х6мм н.ж. при помощи ручной дуговой резки   | м     | 2        |  | 2кг.                | Электроды МР-3   |      |  |  |

|     |   |        |     |   |                      |    |
|-----|---|--------|-----|---|----------------------|----|
| 27. | Монтаж трубопровода ф630х6мм. н.ж. при помощи ручной дуговой сварки               | м      | 2   | Труба ф630х6мм.<br>Отвод ф630х6мм.<br>Электроды ЦЛ-11 | 0.5м.<br>1шт<br>4кг. |    |
| 28. | Демонтаж/монтаж фланца Ду ф600мм (повт. исп.) вес 7кг                             | шт     | 16  | Электроды ЦЛ-11                                       | 5кг.                 |    |
| 29. | Монтаж люка ревизии 150х150 с вырезкой отверстия (повторное использование)        | шт     | 2   | Люк ревизии 150х150                                   | 2шт                  |    |
| 30. | Врезка трубы ф630х6мм. н.ж. в нижнюю часть бункера с вырезкой отверстия           | врезка | 2   | Электроды МР-3<br>Электроды ЦЛ-11                     | 2кг.<br>2кг.         |    |
| 31. | Демонтаж в металлгопм/монтаж шиберной заслонки фланцевой ф300мм. весом 43кг.      | шт     | 2   | Шиберная заслонка ф300мм.                             |                      |    |
| 32. | Монтаж глушки н.ж. 6мм. ручной дуговой сваркой на половину диаметра трубы ф630мм. | шт     | 2   | Лист н.ж. 6мм.<br>Электроды ЦЛ-11                     | 0.014тн<br>.2кг.     |    |
| 33. | Усиление сварных швов бункеров из легированной стали                              | м      | 16  | Электроды ЦЛ-11<br>Соломка н.ж.                       | 20кг.<br>16м.        |    |
| 34. | Монтаж «соломки» под изоляцию 250мм.  | шт     | 350 | «Соломка»   | м                    | 85 |
| 35. | Монтаж латок методом наложения из стали 12Х18Н10Т 5мм. весом до 10кг.             | шт     | 20  | Латки весом до 10кг                                   | шт                   | 20 |
| 36. | Монтаж латок методом наложения из стали 12Х18Н10Т 5мм. весом до 25кг.             | шт     | 20  | Латки весом до 25кг                                   | шт                   | 20 |
| 37. | Монтаж латок методом наложения из стали 12Х18Н10Т 5мм. весом до 50кг.             | шт     | 20  | Латки весом до 50кг                                   | шт                   | 20 |
| 38. | Монтаж латок методом наложения из стали 12Х18Н10Т 5мм. весом до 75кг.             | шт     | 10  | Латки весом до 75кг                                   | шт                   | 10 |
| 39. | Монтаж латок методом наложения из стали 12Х18Н10Т 5мм. весом до 100кг.            | шт     | 10  | Латки весом до 100кг                                  | шт                   | 10 |
| 40. | Проварка трещин кабин и крыши фильтра   | м      | 50  | Электроды УОНИ  | 20кг.                |    |

|     |   |    |    |  |          |  |
|-----|---|----|----|--|----------|--|
| 41. | Монтаж латок на место демонтажа взрывных клапанов вес одной латки 82кг. | шт | 16 | Латка 1100х950х10мм. ст3<br>Электроды УОНИ | 16<br>22 |  |
|-----|---|----|----|--|----------|--|

Работы проводятся в зоне действующего оборудования с присутствием вредных факторов. Внутрипостроечный транспорт «Заказчика»

Начальник цеха №2

Ю.Н. Дашевский

Старший мастер по ремонту технологического оборудования цеха №2

АВ. Сидоров

Согласованно

Главный механик

А.С. Бородин