

Утверждаю:

Представитель по доверенности

ООО «Омсктехуглерод»

 А.А. Сухих

Доверенность № 457 от 17.02.2020

« 13 » 02 2023г.

ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМОВ РАБОТ № 522

Создание технологического потока №3 по производству технического углерода. Реактор. Монтаж корпуса реактора

№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Материал заказчика ✓	Ед. изм.	Кол-во
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Монтаж головной части реактора ф2020x16мм ст20 ✓	мп ✓	3,107 ✓	подрядчик ✓	Труба Ф2020x16 ст20 1м.п.= 0,791т ✓ Фланец 1-2000-2,5 Ст20 ГОСТ 33259-2015 ✓ Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	мп/тн ✓ шт ✓ тн ✓	3,2/2,531 ✓ 1 ✓ 0,025 ✓
2.	Монтаж подвижной опоры D2020 Для головной части реактора ✓	шт/т ✓	1/1,611 ✓	подрядчик	Опора подвижная D2020 С-5154.07.00.000 СБ масса 1шт 0,582т ✓ Плита опорная S=30мм С-5154.02.00.003 1шт 0,835т ✓ Плита опорная S=30мм С-5154.02.00.004 1шт 0,097т ✓	шт ✓ шт ✓ шт ✓	1 ✓ 1 ✓ 2 ✓







Создание технологического потока №3 по производству технического углерода. Реактор. Монтаж корпуса реактора ✓

3.	Монтаж передней крышки реактора Ду2000 Ру2,5 ✓	шт/тн ✓	1/1,230 ✓	подрядчик ✓	Крышка реактора 1шт 1,230т ✓ Болт М27х120 ✓ Гайка М27 ✓	шт ✓ кг ✓ кг ✓	1 ✓ 35 9
4.	Изготовление и монтаж задней стенки головной части реактора(приварная шайба размером 2040х1620х20мм ст3 масса 1шт 0,189т ✓	шт/тн ✓	1/0,189 ✓	подрядчик ✓	Лист 20ст3 ✓ Электроды УОНИ ф4мм ✓	тн ✓ тн ✓	0,195 ✓ 0,01
5.	Изготовление и монтаж металлоконструкций ловушки-грит реактора ✓	тн ✓	4,98 ✓	подрядчик ✓	Труба Ф2420х16 ст20 1м.п.=0,949тн ✓ Лист 20 ст3 ✓ Лист 12 ст3 ✓ Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	мп/тн ✓ тн ✓ тн ✓ тн ✓	3,6/3,416 ✓ 1,413 ✓ 0,300 ✓ 0,06 5,129т
6.	Газовая резка монтажного проема размером 1600х2300мм в днище ловушки григ толщиной 20мм ст3 ✓	м шва. ✓	7,8	подрядчик ✓			
7.	Заварка монтажного проема размером 1600х2300мм в днище ловушки григ толщиной 20мм ст3 ✓	м шва. ✓	7,8	подрядчик ✓	Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	тн ✓	0,03

в. Ка.

2

8.	Монтаж люка лаза 500х900 масса 1шт 104кг. На открытой площадке ✓	шт ✓	3 ✓	подрядчик	Люк-лаз 500х900 ✓ Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	шт ✓ тн ✓	3 ✓ 0,009
9.	Изготовление и монтаж тумб D1620 для опор горизонтальной части реактора Масса 1шт 156кг ✓	тн/шт ✓	0,624/4 ✓	подрядчик	Швеллер 14 ✓ Лист 20 ст3 ✓ Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	тн ✓ тн ✓ тн ✓	0,276 0,366 0,012 <i>0,642т</i>
10.	Изготовление и монтаж катковых опор D1620 для горизонтальной части реактора Масса 1шт 157 кг ✓	тн/шт ✓	0,628/4 ✓	подрядчик	Лист 16 ст3 ✓ Лист 10 ст3 ✓ Каток ф30мм L=600мм ✓ масса 1шт 4кг Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	тн ✓ тн ✓ шт/тн ✓ тн ✓	0,252 ✓ 0,263 ✓ 32/0,128 ✓ 0,012 <i>0,643т</i>
11.	Монтаж горизонтальной части реактора ф1620х16мм ст20 ✓	мп ✓	9,51 ✓	подрядчик	Труба Ф1620х16 ст20 1м.п.=0,633тн ✓ Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	мп/тн ✓ тн ✓	9,8/6,203 ✓ 0,030
12.	Монтаж вертикальной части реактора ф1620х16 ст20 Работа на высоте Н=6м Работа в монтажном поясе. ✓	мп ✓	18,64 ✓	подрядчик	Труба ст20 ф1620х16 масса 1мп= 0,633т ✓ Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ESAB ✓	мп/тн ✓ тн ✓	19,2/12,154 ✓ 0,030

Создание технологического потока №3 по производству технического углерода. Реактор. Монтаж корпуса реактора ✓

ВЕДОМОСТЬ ОБЪЁМОВ РАБОТ № 522

13.	Монтаж горизонтальной части реактора ф1620x16мм на высоте Н=10м Работа в монтажном поясе. ✓	мп ✓	4,28 ✓	подрядчик	Труба Ф1620x16 ст20 1м.п.=0,633тн ✓ Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	мп/тн ✓ тн ✓	4,41/2,792 ✓ 0,016
14.	Изготовление и монтаж приварных заглушек ф1640x20 ст3 масса 1шт 331 кг ✓	шт/тн ✓	2/0,662 ✓	подрядчик	Лист 20ст3 ✓ Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	тн ✓ тн ✓	0,682 ✓ 0,016
15.	Изготовление и монтаж приварных заглушек , на высоте 10м, ф1640x20 ст3 масса 1шт 335кг ✓	шт/тн ✓	2/0,670 ✓	подрядчик	Лист 20 ст3 ✓ Круг ф18ст3 ✓ Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	тн ✓ тн ✓ тн ✓	0,682 ✓ 0.008 ✓ 0,016
16.	Изготовление и монтаж разгрузочных поясов из листовой стали толщиной 10мм 1шт 57кг Внутри корпуса реактора на высоте 8м. Работа в монтажном поясе. ✓	шт/тн ✓	12/0,684 ✓	подрядчик	Лист ст3 10x1500x6000 ✓ Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	тн ✓ тн ✓	0,704 ✓ 0,024
17.	Присоединение трубопровода ф1620x16 ст3 к трубопроводу ф1620x16 ст3 ✓	шт ✓	4 ✓	подрядчик	Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	тн ✓	0,024
18.	Усиление сварных швов наплавкой после сборки корпуса реактора. 2 стыка ф2420 L 1шт=7,6м 2 стыка ф2020 L 1шт=6,3м 9 стыков ф1620 L 1шт=5,1м Внутри корпуса реактора. ✓	м ✓	73,7 ✓	подрядчик	Электроды УОНИ 13/55 ф4мм ✓	тн ✓	0,050

604 ✓





19.	Ультразвуковая дефектоскопия сварных соединений корпуса реактора . Толщина металла 16мм 6 стыков ф1620мм 30,6м. шва . 1 стык ф2020 6,3 м.шва. Прозвучивание поперечное. ✓	м.шва ✓	36,9 ✓	Подрядчик			
20.	Установка и разборка трубчатых лесов для монтажа корпуса реактора на высоту 10м ✓	м2 ✓ вертикально й проекции	92	подрядчик			

1. При производстве работ, указанных в данной ведомости объемов работ, используется материал заказчика. ✓
2. Производство работ осуществляется на территории действующего предприятия с наличием в зоне производства работ следующих перечисленных ниже факторов: стесненные условия для проведения работ; стесненные условия для складирования материалов .
3. При производстве работ кислород и пропан является материалом подрядчика

Руководитель проектов Суших А.А. «15» 02 2023г.

Главный механик Ершов О.В. «13» 02 2023г.

Заместитель главного механика по техническому перевооружению И.А. Гуляс «15» 02 2023г.

В.М.

В.М.

М.