

Затвержую:  
Головний спеціаліст

Суховой Ю.Ю.

" " липня 2019 р.

На капітальний

ремонт

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ  
Первичн. газовый хол-к №19  
(наименование объекта)

інвентарний №

10648

№ п/п	Перелік робіт, які підлягають до виконання; найменування деталей, вимагають заміни або реставрації	№ креслення	Об'єм работ		найменування	Материали		ПРИМІТКА
			одиниця вимірювання	кількість		од. вимірювання	кількість	
1	2	3	5	6	7	8	9	10
1	Демонтаж м/к корпусу для доступа к трубочатой части с/с	б/ч	т	0,3	-	-	-	резка
2	Монтаж того же							
3	Ручная эл. дуговая сварка корпуса, шов вертикальный	б/ч	т	0,3	электроды МР-3 Ø4мм	кг	25	-
4	Ручная эл. дуговая сварка корпуса, шов горизонтальный	б/ч	м	3,2	электроды МР-3 Ø4мм	кг	7,5	-
5	Изготовление м/к под устройство решто-вок	б/ч	т	0,35	уголок 63×63	т	0,3	сварка
6	Монтаж м/к под устройство рештовок по на высоте до 8м, с применением монтажных поясов.	б/ч	т	0,35	сталь круглая Ø20	т	0,05	резка
7	Демонтаж того же, на высоте до 8м с применением монт. пояса б/с	б/ч	т	0,35	электроды МР-3 Ø4мм	кг	18	-
8	Иготовление м/к для монтажа пакетов труб	б/ч	т	0,25	уголок 63×63	т	0,2	сварка
9	Демонтаж м/к перегородок внутренней части газового холодильника, масса конструкции до	б/ч	т	2,905	сталь круглая Ø20	т	0,05	резка
					электроды МР-3 Ø4мм	кг	18,0	-
					кислород	т		-
					пропан	кг		-



1	2	3	5	6	7	8	9	10
	0,1 т, с применением электросварки б/с							
10	Изготовление м/к внутренних перегородок	б/ч	т	5,81	лист 8-10мм	т	5,5	-
	ПГХ, масса отпавачного элемента до 0,1т				уголок 63х6	т	0,155	
					труба Ø89х5	т	0,155	
					электроды МР-3 Ø4мм	кг	60	
					круг зачищенной	шт	5	
					кислород	т		
					пропан	кг		
11	Монтаж м/к перегородок внутренней части	б/ч	т	5,81	электроды МР-3 Ø4мм	кг	50	-
	газового холодильника, масса конструкции до 0,1 т, с применением электросварки				кислород	т		
					пропан	кг		
12	Изготовление временных м/к для монтажа и последующей дополнительной сварки, масса отпавачного элемента до 0,35т	б/ч	т	0,3	уголок 63х6	т	0,3	
					электроды МР-3 Ø4мм	кг	5	
					кислород	т		
					пропан	кг		
13	Монтаж временных м/к с перестановкой	б/ч	т	0,3	электроды МР-3 Ø4мм	кг	42	-
	10раз, масса отпавачного элемента до 0,35т				кислород	т		
	правачного элемента до 0,35т с применением электросварки				пропан	кг		
14	Демонтаж временных м/к 9 раз с/с, масса конструкций до 0,35т с применением резки	б/ч	т	2,7	кислород	т		-
					пропан	кг		
15	Демонтаж временных м/к в лом, масса конструкций до 0,35т с применением резки	б/ч	т	0,3	кислород	т		-
					пропан	кг		
16	Ручная электродуговая сварка стыковых У-образных соединений углеродистой и низколегированной стали, шов С8, δ= до 8	б/ч	п/м	72,8	электроды МР-3 Ø4мм	кг	54	-
	Сварка стыковых, нахлесточных, угловых, тавровых швов в горизонтальном и потолочном положениях с применением предохранительного пояса							
17	Ручная электродуговая сварка стыковых У-образных соединений углеродистой и низколегированной стали, шов С8, δ= до 8	б/ч	п/м	31,2	электроды МР-3 Ø4мм	кг	23	-
	Сварка стыковых, нахлесточных, угловых, тавровых швов в горизонтальном и потолочном положениях без применения предохранительного пояса							
18	Ручная электродуговая сварка стыковых У-образных соединений углеродистой и низ-	б/ч	п/м	80	электроды МР-3 Ø4мм	кг	52	-



1	2	3	5	6	7	8	9	10
	колегированной стали, шов С8, δ= до 8							
	Сварка стыковых, нахлесточных, угловых,							
	таваровых швов в вертикальном положении							
	с применением предохранительного пояса							
19	Ручная электродуговая сварка стыковых	б/ч	п/м	40	электроды МР-3 Ø4мм	кг	26	-
	У-образных соединений углеродистой и низ-							
	колегированной стали, шов С8, δ= до 8							
	Сварка стыковых, нахлесточных, угловых,							
	таваровых швов в вертикальном положении							
	без применением предохранительного поя-							
	са							
20	Демонтаж м/к трубчатки (Ø76×3×7100)б/с	б/ч	шт/т	1265/48,5	-	-	-	резка
21	Вырезка патрубков трубы Ø76×3 из трубных	б/ч	шт	1265	кислород	т		-
	решёток с помощью ручной газовой резки				пропан	кг		
22	Вырезка патрубков трубы Ø76×3 из трубных	б/ч	шт	1265	кислород	т		-
	решёток с помощью ручной газовой резки				пропан	кг		
	Работы внутри закрытых сосудов							
23	Выбивка концов труб (патрубков) Ø76×3 из	б/ч	шт	1265	-	-	-	-
	трубных решеток вручную							
24	Выбивка концов труб (патрубков) Ø76×3 из	б/ч	шт	1265	-	-	-	-
	трубных решеток вручную							
	Работы внутри закрытых сосудов							
25	Изготовление м/к "кондуктора" для порезки	б/ч	т	0,3	швеллер №16	т	0,12	-
	труб в размер				уголок 63×63	т	0,14	
					лист 8-10мм	т	0,04	
					электроды МР-3 Ø4мм	кг	5	
26	Монтаж м/к "кондуктора" для порезки	б/ч	т					-
27	Резка трубы Ø76×3 в размер	б/ч	шт	1265	круги	шт	320	-
28	Подготовка отверстий под сварку трубы	б/ч	шт	2530	круги	шт	250	-
	Ø76×3							
29	Монтаж м/к трубчатки (Ø76×3×7100)	б/ч	шт/т	1265/48,5	труба(Ø76×3×7100)	п/м/т	8981,5/48,5	-
30	Разделка и зачистка кромок под сварку	б/ч	м	603	круги	шт	320	
	шлифмашинкой ширина кромки 25мм							
31	Ручная эл. дуговая сварка трубчатки	б/ч	м/стык	302/1265	электроды МР-3 Ø4мм	кг	145	-
	(Ø76×3×7100)							
32	Ручная эл. дуговая сварка трубчатки	б/ч	м/стык	302/1265	электроды МР-3 Ø3мм	кг	145	-
	(Ø76×3×7100), вертикальном неповоротном по-							
	ложении, потолочное положение шва в стесне-							
	ных условиях							



1	2	3	5	6	7	8	9	10
33	Гидравлическое испытание трубочки	б/ч	шт	1265	-	-	-	-
34	Демонтаж м/к трубопроводов Ø108х5 б/с	б/ч	п/м/т	22/0,279	-	-	-	резка
35	Изготовление м/к трубопроводов Ø108х5	б/ч	п/м/т	22/0,279	труба Ø108х5	п/м/т	22/0,279	сварка
					колесо Ø108	шт	6	резка
					фланцы Ø100	шт	28	
					электроды МР-3 Ø4мм	кг	30	
36	Монтаж м/к трубопроводов Ø108х5	б/ч	п/м/т	22/0,279	Болт М16х70	кг	30	-
					Гайка М16	кг	10	
37	Демонтаж задвижек Ду100 б/с	б/ч	шт	12	-	-	-	-
38	Монтаж задвижек Ду100	б/ч	шт	12	задвижка Ду100	шт	12	
					Болт М16х70	кг	21	
					Гайка М16	кг	7	
39	Демонтаж м/к обслуживающих площадок Н-до 4м б/с	б/ч	т	2,6	-	-	-	резка
40	Изготовление м/к обслуживающих площадок Н-до 4м	б/ч	т	2,6	швеллер №12	т	0,6	сварка
					уголок 63х63	т	0,2	резка
					уголок 50х50	т	0,4	
					лист 4мм	т	1,4	
					электроды МР-3 Ø4мм	кг	20	
41	Монтаж м/к обслуживающих площадок Н-до 4м	б/ч	т	2,6	электроды МР-3 Ø4мм	кг	10	сварка
42	Демонтаж м/к обслуживающих площадок Н-свыше 4м б/с	б/ч	т	2,4	-	-	-	резка
43	Изготовление м/к обслуживающих площадок Н-свыше 4м	б/ч	т	2,4	швеллер №12	т	0,6	сварка
					уголок 63х63	т	0,2	резка
					уголок 50х50	т	0,2	
					лист 4мм	т	1,4	
					электроды МР-3 Ø4мм	кг	40	
44	Монтаж м/к обслуживающих площадок Н-свыше 4м	б/ч	т	2,4	электроды МР-3 Ø4мм	кг	20	сварка
45	Демонтаж м/к трубопроводов Ø57х4 б/с	б/ч	п/м/т	15/0,08	-	-	-	резка
46	Изготовление м/к трубопроводов Ø57х4	б/ч	п/м/т	15/0,08	фланцы Ø57	шт	10	сварка
					отвод Ø57	шт	4	резка
					труба Ø 57	п/м/т	15/0,08	
					переход	шт	1	
					Ø57хØ108			
					электроды МР-3 Ø4мм	кг	15	
47	Монтаж м/к трубопроводов Ø57х4	б/ч	т	15/0,08	электроды МР-3 Ø4мм	кг	5	-
48	Демонтаж вентеля Ду100 б/с	б/ч	шт	1	-	-	-	-



1	2	3	5	6	7	8	9	10
49	Монтаж вентеля Ду100	б/ч	шт	1	вентель Ду100	шт	1	-
					Болт М16х70	кг	9	
					Гайка М16	кг	3	
50	Демонтаж м/к трубопроводов Ø32х3 б/с	б/ч	п/м/т	19/0,04	-	-	-	резка
51	Изготовление м/к трубопроводов Ø32	б/ч	п/м/т	19/0,04	фланцы Ø32	шт	14	сварка
52	Монтаж м/к трубопроводов Ø32	б/ч	п/м/т	19/0,04	труба Ø 32	п/м/т	19/0,04	резка
53	Демонтаж вентеля Ду32 б/с	б/ч	шт	3	электроды МР-3 Ø4мм	кг	5	-
54	Монтаж вентеля Ду32	б/ч	шт	3	вентель Ду32	шт	3	-
					Болт М16х70	кг	9	
					Гайка М16	кг	3	
55	Демонтаж м/к трубопроводов Ø76×4,5 б/с	б/ч	п/м/т	16/0,13	-	-	-	резка
56	Изготовление м/к трубопроводов Ø76×4,5	б/ч	п/м/т	16/0,13	фланцы Ø76	шт	8	сварка
					труба Ø 76	п/м/т	16/0,13	резка
					отвод Ø76	шт	4	
					электроды МР-3 Ø4мм	кг	15	-
57	Монтаж м/к трубопроводов Ø76 ×5,0	б/ч	п/м/т	16/0,13	электроды МР-3 Ø4мм	кг	6	-
58	Демонтаж вентеля Ду80 б/с	б/ч	шт	3	-	-	-	-
59	Монтаж вентеля Ду80	б/ч	шт	3	вентель Ду80	шт	3	-
					Болт М16х70	кг	9	
					Гайка М16	кг	3	
60	Изолрировка трубопроводов матами мине- раловатными прошивными Ø57мм; S=70мм	б/ч	п/м/м <sup>3</sup>	15/0,42	маты	м <sup>3</sup>	0,5	-
61	Обвёртывание поверхности мат фольго- изолом	б/ч	п/м/м <sup>2</sup>	15/9,29	фольгоизол	м <sup>2</sup>	11,15	-
					проволка Ø1,6мм	кг	0,12	
62	Изолрировка трубопроводов матами мине- раловатными прошивными Ø76мм; S=70мм	б/ч	п/м/м <sup>3</sup>	16/0,51	маты	м <sup>3</sup>	0,61	-
63	Обвёртывание поверхности мат фольго- изолом	б/ч	п/м/м <sup>2</sup>	16/10,85	фольгоизол	м <sup>2</sup>	13,02	-
64	Изолрировка трубопроводов матами мине- раловатными прошивными Ø108мм;	б/ч	п/м/м <sup>3</sup>	22/0,9	проволка Ø1,6мм	кг	0,09	-
					маты	м <sup>3</sup>	1,08	-
	S=70мм							
65	Обвёртывание поверхности мат фольго- изолом	б/ч	п/м/м <sup>2</sup>	22/16,66	фольгоизол	м <sup>2</sup>	20	-
66	Погрузка лома стальных конструкций	б/ч	т	50	проволка Ø1,6мм	кг	0,12	-
67	Разгрузка лома стальных конструкций	б/ч	т	50	-	-	-	-



