

Затвержую:

Головний механік – начальник ВГМ

Ліжанков В.О.

" " січня 2021 р.

На капітальний

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ
ремонт Первичный газ. холодоильник №7
(наименование объекта)

інвентарний № 10648

№ п/п	Перелік робіт, які підлягають до виконання; найменування деталей, вимагають заміни або реставрації	№ креслення	Об'єм работ		Материали			ПРИМІТКА
			одиниця вимірювання	кількість	найменування	од. вимірювання	кількість	
1	2	3	5	6	7	8	9	10
1	Демонтаж м/к корпуса для доступа к трубчатой части с/с	б/ч	т	0,3	-	-	-	резка
2	Монтаж того же	б/ч	т	0,3	электроды МРЗ	кг	35	-
3	Ручная эл. дуговая сварка корпуса, шов вертикальный	б/ч	м	6,4	электроды МРЗ	кг	20	-
4	Ручная эл. дуговая сварка корпуса, шов горизонтальный	б/ч	м	3,2	электроды МРЗ	кг	7,5	-
5	Изготовление м/к под устройство решт-вок	б/ч	т	0,35	уголок 63х63	т	0,3	сварка
					сталь круглая Ø20	т	0,05	резка
6	Монтаж м/к под устройство решт-вок по на высоте до 8м, с применением монтажных поясов.	б/ч	т	0,35	электроды МР	кг	18	-
7	Демонтаж того же, на высоте до 8м с применением монт. пояса б/с	б/ч	т	0,35	-	-	-	резка
8	Изготовление м/к для монтажа пакетов труб	б/ч	т	0,25	уголок 63х63	т	0,2	сварка
					сталь круглая Ø20	т	0,05	резка
9	Демонтаж м/к перегородок внутренней части газового холодильника, масса конструкции до 0,1 т, с применением электросварки б/с	б/ч	т	2,905	электроды МР	кг	18,0	-
					кислород	Бал.		-
					пропан	л		-
10	Изготовление м/к внутренних перегородок ПГХ, масса отправачного элемента до 0,1т	б/ч	т	5,81	лист 8-10мм	т	5,5	-
					уголок 63х6	т	0,155	-
					труба Ø89х5	т	0,155	-
					электроды МР	кг	60	-
					круг зачистной	шт	5	-
					кислород	Бал.		-
					пропан	л		-
11	Монтаж м/к перегородок внутренней части газового холодильника, масса конструкции до 0,1 т, с применением электросварки	б/ч	т	5,81	электроды МР	кг	50	-
					кислород	Бал.		-
					пропан	л		-
12	Изготовление временных м/к для монтажа и последующей дополнительной сварки, масса отправачного элемента до 0,35т	б/ч	т	0,3	уголок 63х6	т	0,3	-
					электроды МР	кг	5	-
					кислород	Бал.		-
					пропан	л		-
13	Монтаж временных м/к с перестановкой 10раз, масса отправачного элемента до 0,35т	б/ч	т	0,3	электроды МР	кг	42	-
					кислород	Бал.		-
					пропан	л		-
14	Демонтаж временных м/к 9 раз с/с, масса конструкций до 0,35т с применением резки	б/ч	т	2,7	кислород	Бал.		-
					пропан	л		-
15	Демонтаж временных м/к в лом, масса конструкций до 0,35т с применением резки	б/ч	т	0,3	кислород	Бал.		-
					пропан	л		-
16	Ручная электродуговая сварка стыковых У-образных соединений углеродистой и низ-колегированной стали, шов С8, δ= до 8	б/ч	п/м	72,8	электроды МР	кг	60	-
	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 низ-колегированной стали, шов С8, δ= до 8	б/ч	п/м	31,2	электроды МР	кг	23	-

	Сварка стыковых, нахлесточных, угловых, тавровых швов в горизонтальном и потолочном положениях без применением предохранительного пояса							
18	Ручная электродуговая сварка стыковых	б/ч	п/м	80	электроды МР	кг	52	-
1	2	3	5	6	7	8	9	10
	У-образных соединений углеродистой и низ-колегированной стали, шов С8, б= до 8							
	Сварка стыковых, нахлесточных, угловых, тавровых швов в вертикальном положении с применением предохранительного пояса							
19	Ручная электродуговая сварка стыковых	б/ч	п/м	40	электроды МР	кг	26	-
	У-образных соединений углеродистой и низ-колегированной стали, шов С8, б= до 8							
	Сварка стыковых, нахлесточных, угловых, тавровых швов в вертикальном положении без применением предохранительного пояса							
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 2-х трубных решёток	б/ч	шт	2530	кислород пропан	Бал. л		-
22	Изготовление м/к "кондуктора" для порезки труб в размер	б/ч	т	0,3	швеллер №16 уголок 63×63 лист 8-10мм электроды МР кислород пропан	т т т кг Бал. л	0,12 0,14 0,04 5	-
23	Резка трубы Ø76×3 в размер	б/ч	шт	1265	круги	шт	320	-
24	Подготовка отверстий под сварку трубы Ø76×3	б/ч	шт	2530	круги	шт	250	-
25	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	-
26	Разделка и зачистка кромок под сварку шлифмашинкой ширина кромки 25мм	б/ч	м	603	круги	шт	320	
27	Ручная эл. дуговая сварка трубчатки (Ø76×3×7100)	б/ч	м/стык	302/1265	электроды МР	кг	345	-
28	Ручная эл. дуговая сварка трубчатки (Ø76×3×7100), потолочное положение шва в стесненных условиях	б/ч	м/стык	302/1265	электроды МР	кг	145	-
29	Гидравлическое испытание трубчатки	б/ч	шт	1265	-	-	-	-
30	Демонтаж м/к трубопроводов Ø108х5 б/с	б/ч	п/м/т	22/0,279	-	-	-	резка
31	Изготовление м/к трубопроводов Ø108х5	б/ч	п/м/т	22/0,279	труба Ø108х5 колено Ø108 фланцы Ø100 электроды МР кислород пропан	п/м/т шт шт кг Бал. л	22/0,279 6 28 30	сварка резка
32	Монтаж м/к трубопроводов Ø108х5	б/ч	п/м/т	22/0,279	Болт М16х70	кг	30	-
1	2	3	5	6	7	8	9	10
					Гайка М16	кг	10	
33	Демонтаж задвижек Ду100 б/с	б/ч	шт	12	-	-	-	-
34	Монтаж задвижек Ду100	б/ч	шт	12	задвижка Ду100 Болт М16х70 Паронит 5 мм Гайка М16	шт кг кг кг	12 21 4,5 7	
35	Демонтаж м/к обслуживающих площадок Н-до 4м б/с	б/ч	т	2,6	кислород пропан	Бал. л	-	резка
36	Изготовление м/к обслуживающих площадок Н-до 4м	б/ч	т	2,6	швеллер№12 уголок 63×63 уголок 50×50 лист 4мм электроды МР кислород Пропан	т т т т кг Бал. л	0,6 0,2 0,4 1,4 20	сварка резка
37	Монтаж м/к обслуживающих площадок Н-до 4м	б/ч	т	2,6	электроды МР	кг	10	сварка
38	Демонтаж м/к обслуживающих площадок Н-свыше 4м б/с	б/ч	т	2,4	кислород Пропан	Бал. л	-	резка
39	Изготовление м/к обслуживающих площадок Н-свыше 4м	б/ч	т	2,4	швеллер№12 уголок 63×63 уголок 50×50 лист 4мм электроды МР	т т т т кг	0,6 0,2 0,2 1,4 40	сварка резка
40	Монтаж м/к обслуживающих площадок Н-свыше 4м	б/ч	т	2,4	электроды МР	кг	20	сварка
41	Демонтаж м/к трубопроводов Ø57х4 б/с	б/ч	п/м/т	15/0,08	-	-	-	резка
42	Изготовление м/к трубопроводов Ø57х4	б/ч	п/м/т	15/0,08	фланцы Ø57 отвод Ø57 труба Ø 57 переход Ø57×Ø108 Паронит 5 мм электроды МР	шт шт п/м/т шт кг кг	10 4 15/0,08 1 15 15	сварка резка
43	Монтаж м/к трубопроводов Ø57х4	б/ч	т	15/0,08	электроды МР	кг	5	-
44	Демонтаж вентеля Ду100 б/с	б/ч	шт	1	-	-	-	-
45	Монтаж вентеля Ду100	б/ч	шт	1	вентель Ду100 Паронит 5 мм	шт кг	1 4,5	-

Бочкарьов А.В.
(П.И.Б.)

