

ПРАТ "ЮЖКОКС"
Структурний підрозділ Вловлювання

Затвержую:
Головний спеціаліст

Суховай Ю.Ю.

" " червня 2019 р.

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ

На капітальний

ремонт 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 трубоцтой части с/с	б/ч	т	0,3	-	-	-	реза
2	Монтаж того же	б/ч	т	0,3	електроды МР	кг	25	-
3	Ручная эл. дуговая сварка корпуса, шов вертикальный	б/ч	м	6,4	електроды МР	кг	15	-
4	Ручная эл. дуговая сварка корпуса, шов горизонтальный	б/ч	м	3,2	електроды МР	кг	7,5	-
5	Изготовление м/к под устройство решто-вок	б/ч	т	0,35	уголок 63×63	т	0,3	сварка
			-	-	сталь круглая Ø20	т	0,05	реза
			-	-	електроды МР	кг	18	-
6	Монтаж м/к под устройство решеток по на высоте до 8м, с применением монтаж-ных поясов.	б/ч	т	0,35	-	-	-	-
7	Демонтаж того же, на высоте до 8м с при-менением монт. пояса б/с	б/ч	т	0,35	-	-	-	реза
8	Изготовление м/к для монтажа пакетов труб	б/ч	т	0,25	уголок 63×63	т	0,2	сварка
					сталь круглая Ø20	т	0,05	реза
					електроды МР	кг	18,0	
9	Демонтаж м/к перегородок внутренней части газового холодильника, масса конструкции до	б/ч	т	2,905	кислород	т		-
					пропан	кг		

Вход. №

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	кг	60	
					круг зачистной	шт	5	
					кислород	т		
					пропан	кг		
11	Монтаж м/к перегородок внутренней части	б/ч	т	5,81	электроды МР	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	кг	5	
					кислород	т		
					пропан	кг		
13	Монтаж временных м/к с перестановкой	б/ч	т	0,3	электроды МР	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	б/ч	п/м	72,8	электроды МР	кг	54	-
	У-образных соединений углеродистой и низ-							
	колерированной стали, шов С8, δ= до 8							
	Сварка стыковых, нахлесточных, угловых,							
	таваровых швов в горизонтальном и потолоч-							
	ном положениях с применением предохрани-							
	тельного пояса							
17	Ручная электродуговая сварка стыковых	б/ч	п/м	31,2	электроды МР	кг	23	-
	У-образных соединений углеродистой и низ-							
	колерированной стали, шов С8, δ= до 8							
	Сварка стыковых, нахлесточных, угловых,							
	таваровых швов в горизонтальном и потолоч-							
	ном положениях без применением предохра-							
	нительного пояса							
18	Ручная электродуговая сварка стыковых	б/ч	п/м	80	электроды МР	кг	52	-
	У-образных соединений углеродистой и низ-							

1	2	3	5	6	7	8	9	10
	колегирующей стали, шов С8, 8= 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	кг	26	-
	У-образных соединений углеродистой и низ-							
	колегирующей стали, шов С8, 8= 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 2-х труб-	б/ч	шт	2530	кислород	т		-
	ных решёток				пропан	кг		
22	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	кг	5	
23	Монтаж м/к "кондуктора" для порезки	б/ч	т					-
24	Резка трубы Ø76×3 в размер	б/ч	шт	1265	круги	шт	320	-
25	Подготовка отверстий под сварку трубы	б/ч	шт	2530	круги	шт	250	-
	Ø76×3							
26	Монтаж м/к трубчатки (Ø76×3×7100)	б/ч	шт/т	1265/48,5	труба(Ø76×3×7100) н/ж	п/м/т	8981,5/48,5	-
27	Разделка и зачистка кромок под сварку	б/ч	м	603	круги	шт	320	
	шлифмашинкой ширина кромок 25мм							
28	Ручная эл. дуговая сварка трубчатки	б/ч	м/стык	302/1265	электроды НЖ-13	кг	145	-
	(Ø76×3×7100)							
29	Ручная эл. дуговая сварка трубчатки	б/ч	м/стык	302/1265	электроды НЖ-13	кг	145	-
	(Ø76×3×7100), потолочное положение шва							
	в стесненных условиях							
30	Гидравлическое испытание трубчатки	б/ч	шт	1265	-	-	-	-
31	Демонтаж м/к трубопроводов Ø108х5 б/с	б/ч	п/м/т	22/0,279	-	-	-	резка
32	Изготовление м/к трубопроводов Ø108х5	б/ч	п/м/т	22/0,279	труба Ø108х5	п/м/т	22/0,279	сварка
					коллено Ø108	шт	6	резка
					фланцы Ø100	шт	28	
					электроды МР	кг	30	
33	Монтаж м/к трубопроводов Ø108х5	б/ч	п/м/т	22/0,279	Болт М16х70	кг	30	-
					Гайка М16	кг	10	
34	Демонтаж задвижек Ду100 б/с	б/ч	шт	12	-	-	-	-

1	2	3	5	6	7	8	9	10
35	Монтаж задвижек Ду100	б/ч	шт	12	задвижка Ду100	шт	12	
					Болт М16х70	кг	21	
					Гайка М16	кг	7	
36	Демонтаж м/к обслуживающих площадок	б/ч	т	2,6	-	-	-	резка
	Н-до 4м б/с							
37	Изготовление м/к обслуживающих площадок	б/ч	т	2,6	швеллер№12	т	0,6	сварка
	Н-до 4м				уголок 63х63	т	0,2	резка
					уголок 50х50	т	0,4	
					лист 4мм	т	1,4	
					электроды МР	кг	20	
38	Монтаж м/к обслуживающих площадок	б/ч	т	2,6	электроды МР	кг	10	сварка
	Н-до 4м							
39	Демонтаж м/к обслуживающих площадок	б/ч	т	2,4	-	-	-	резка
	Н-свыше 4м б/с							
40	Изготовление м/к обслуживающих площадок	б/ч	т	2,4	швеллер№12	т	0,6	сварка
	Н-свыше 4м				уголок 63х63	т	0,2	резка
					уголок 50х50	т	0,2	
					лист 4мм	т	1,4	
					электроды МР	кг	40	
41	Монтаж м/к обслуживающих площадок	б/ч	т	2,4	электроды МР	кг	20	сварка
	Н-свыше 4м							
42	Демонтаж м/к трубопроводов Ø57х4 б/с	б/ч	п/м/т	15/0,08	-	-	-	резка
43	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	кг	15	
44	Монтаж м/к трубопроводов Ø57х4	б/ч	т	15/0,08	электроды МР	кг	5	-
45	Демонтаж вентеля Ду100 б/с	б/ч	шт	1	-	-	-	-
46	Монтаж вентеля Ду100	б/ч	шт	1	вентель Ду100	шт	1	-
					Болт М16х70	кг	9	
					Гайка М16	кг	3	
47	Демонтаж м/к трубопроводов Ø32х3 б/с	б/ч	п/м/т	19/0,04	-	-	-	резка
48	Изготовление м/к трубопроводов Ø32	б/ч	п/м/т	19/0,04	фланцы Ø32	шт	14	сварка
					труба Ø 32	п/м/т	19/0,04	резка
49	Монтаж м/к трубопроводов Ø32	б/ч	п/м/т	19/0,04	электроды МР	кг	5	-
50	Демонтаж вентеля Ду32 б/с	б/ч	шт	3	-	-	-	-
51	Монтаж вентеля Ду32	б/ч	шт	3	вентель Ду32	шт	3	-

[illegible]

