ЧАО "ЮЖКОКС"

Форма СТП СМК 6.3-46

Структурное подразделение **Улавливание**

**УТВЕРЖДАЮ:**
Главный специалист
**Орлатый В.В.**

"23" 05 2019 г.

# ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ №20

На техническое ~~обслуживание~~ диагностирование (обследование) ремонт **Газопровод с-го отд-ния ду 1220 мм** инвентарный № **990**

(наименование объекта)

| № 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 | 13 | 14 | 15 | 16 |
| 1 | Контроль поверхности металла визуально-оптическим методом,поверхность плоская и выпуклая | б/ч | 10 дм$^2$ | 16,1 | - | - | - | - |
| 2 | Измерение толщины стенок трубопроводов и технологического оборудования ультразвуковым толщиномером, зачистка мест измерения | б/ч | 10 мест | 13 | - | - | - | - |
| 3 | Ультразвуковая дефектоскопия стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых сварных соединений, толщина сваренного металла до 10 мм | б/ч | п/м | 20 | - | - | - | - |
| 4 | Контроль стыков трубопроводов магнитной суспензией или магнитопорошковым методом,корпусов аппарата, отдельных деталей, изделий и их частей, не содержащих сварных швов, плоская поверхность, площадь одного участка свыше 10 дм$^2$; наружный диаметр до 1220 мм | б/ч | 10 дм$^2$ | 6,5 | - | - | - | - |
| 5 | Определение твердости металла на участке вне сварного шва | б/ч | измер-й | 40 | - | - | - | - |
| | | | | | Работы ведутся на действующем металлургическом предпрятии в зоне действующего технологического оборудования(в зоне действующего газопровода) | | | |

| 1 | 2 | 3 | 5 | 6 | 13 | 14 | 15 | 16 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

**СОСТАВИЛ:** Механик цеха **улавливания** **Киселёв С.В.**
(структурное подразделение)

**СОГЛАСОВАНО:** Руководитель цеха **улавливания** **Бочкарёв А.В.**
(структурное подразделение)

ЧАО "ЮЖКОКС"

Форма СТП СМК 6.3-46

Структурное подразделение **Улавливание**

**УТВЕРЖДАЮ:**
Главный специалист
**Орлатый В.В.**

"23" 05 2019 г.

# ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ №21

На техническое обслуживание диагностирование (обследование) ремонт **Газопровод диам. 1300** инвентарный № **100164**

(наименование объекта)

| № 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 | 13 | 14 | 15 | 16 |
| 1 | Контроль поверхности металла визуально-оптичес- | б/ч | 10 дм$^2$ | 51,6 | - | - | - | - |
| | ким методом,поверхность плоская и выпуклая | | | | | | | |
| 2 | Измерение толщины стенок трубопроводов и техно- | б/ч | 10 мест | 42 | - | - | - | - |
| | логического оборудования ультразвуковым толщи- | | | | | | | |
| | номером, зачистка мест измерения | | | | | | | |
| 3 | Ультразвуковая дефектоскопия стыковых, нахлес- | б/ч | п/м | 40 | - | - | - | - |
| | точных, угловых и тавровых сварных соединений, | | | | | | | |
| | толщина сваренного металла до 10 мм | | | | | | | |
| 4 | Контроль стыков трубопроводов магнитной суспен- | б/ч | 10 дм$^2$ | 7 | - | - | - | - |
| | зией или магнитопорошковым методом,корпусов | | | | | | | |
| | аппарата, отдельных деталей, изделий и их частей, | | | | | | | |
| | не содержащих сварных швов, плоская поверх- | | | | | | | |
| | ность, площадь одного участка свыше 10 дм²; | | | | | | | |
| | наружный диаметр ~~до 1220 мм~~ 1300 | | | | | | | |
| 5 | Определение твердости металла на участке вне | б/ч | измер-й | 105 | - | - | - | - |
| | сварного шва | | | | | | | |
| | | | | | Работы ведутся на действующем металлургическом | | | |
| | | | | | предпрятии в зоне действующего технологического | | | |
| | | | | | оборудования(в зоне действующего газопровода) | | | |

| 1 | 2 | 3 | 5 | 6 | 13 | 14 | 15 | 16 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | |

**СОСТАВИЛ:** Механик цеха **улавливания** **Киселёв С.В.**

(структурное подразделение)

**СОГЛАСОВАНО:** Руководитель цеха **улавливания** **Бочкарёв А.В.**

(структурное подразделение)

*Форма СТП ИСМ 7-46*

**ЧАО « ЮЖКОКС»**
Структурное подразделение **Коксовый цех**

**УТВЕРЖДАЮ**

Главный энергетик - начальник ОГЭ

_____
(подпись, Ф.И.О)

«____» _____2019г.

**ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ** №27

На проведение технического освидетельствования газопровода коксового газа Ду 1200 Инв.№962.
(вид ремонта) (наименование объекта)

| № п/п | Перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации | Объем работ | | Материалы | | | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Единица измерения | Количество | Наименование | Единица измерения | Количество | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 1 | Контроль поверхности металла визуально-оптическим методом, поверхность плоская и выпуклая. | дм² | 1000 | | | | |
| 2 | Изменение толщины стенок трубопроводов и технологического оборудования ультрозвуковым толщинометром, зачистка мест измерения , прозвучивание. | Мест/ изме рени | 52 52 | | | | |
| 3 | Ультрозвуковая дефектоскопия стыковых, нахлёсточных, угловых и тавровых сварных соединений, толщина сваренного металла 7 мм | М/ шва | 10 | | | | |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 4 | Контроль магнитной суспензией или магнитопорошковым методом корпусов аппарата, отдельных деталей, изделий и их частей, не содержащих сварных швов, плоская поверхность, площадь одного участка свыше 10 дм² | дм² | 50 | | | | |
| 5 | Определение твёрдости металла на участке вне сварного шва | Измерен. | 50 | | | | |
| Работы ведутся на действующем предприятии в зоне действующего технологического оборудования (в зоне действующего газопровода) | | | | | | | |

Составил: Механик КЦ Начальник участка _____ (структурное подразделение) _____ (подпись) Яковлев Н.С. (Ф.И.О.)

Согласовано: Начальник цеха _____ (структурное подразделение) _____ (подпись) _____ (Ф.И.О.)

*Форма СТП ИСМ 7-46*

**ЧАО « ЮЖКОКС»**
Структурное подразделение **УПЦ**

**УТВЕРЖДАЮ**

Главный энергетик - начальник ОГЭ

_____
(подпись, Ф.И.О)

«____» _____2019г.

**ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ** N22

На проведение технического освидетельствования газопровода обратного коксового газа Ду 250×7 Ду 300×7 Инв.№101628.
(вид ремонта) (наименование объекта)

| № п/п | Перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации | Объем работ | | Материалы | | | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Единица измерения | Количество | Наименование | Единица измерения | Количество | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 1 | Контроль поверхности металла визуально-оптическим методом, поверхность плоская и выпуклая. | дм² | 850 | | | | |
| 2 | Изменение толщины стенок трубопроводов и технологического оборудования ультрозвуковым толщинометром, зачистка мест измерения , прозвучивание. | Мест/ изме рени | 12 5 | | | | |
| 3 | Ультрозвуковая дефектоскопия стыковых, нахлёсточных, угловых и тавровых сварных соединений, толщина сваренного металла 7 мм | М/ шва | 9,4 | | | | |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 4 | Контроль магнитной суспензией или магнитопорошковым методом корпусов аппарата, отдельных деталей, изделий и их частей, не содержащих сварных швов, плоская поверхность, площадь одного участка свыше 10 дм² | дм² | 15 | | | | |
| 5 | Определение твёрдости металла на участке вне сварного шва | Измерен. | 15 | | | | |
| Работы ведутся на действующем предприятии в зоне действующего технологического оборудования (в зоне действующего газопровода) | | | | | | | |

Составил: Нач. уч-ка УПЦ (структурное подразделение) (подпись) С.И. Охрименко (Ф.И.О.)

Согласовано: Начальник цеха УПЦ (структурное подразделение) (подпись) А.В. Божук (Ф.И.О.)

*Форма СТП ИСМ 7-46*

**ЧАО « ЮЖКОКС»**
Структурное подразделение **МЭАО**

**УТВЕРЖДАЮ**
Главный энергетик - начальник ОГЭ
_____ Орлатый В.Н.
(подпись, Ф.И.О)

«____» _____2019г.

**ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ** № 25

На проведение технического освидетельствования трубопровода коксового газа Д.нар.1420х10; Д.нар. 1220х10 Инв.№100059.
(вид ремонта) (наименование объекта)

| № п/п | Перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации | Объем работ | | Материалы | | | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Единица измерения | Количество | Наименование | Единица измерения | Количество | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 1 | Контроль поверхности металла визуально-оптическим методом, поверхность плоская и выпуклая. | Дм2 | 700 | | | | |
| 2 | Изменение толщины стенок трубопроводов и технологического оборудования ультрозвуковым толщинометром, зачистка мест измерения. | Мест измерени | 600 | | | | |
| 3 | Изменение толщины стенок трубопроводов и технологического оборудования ультрозвуковым толщинометром, прозвучивание. | Мест измерени | 600 | | | | |
| 4 | Ультрозвуковая дефектоскопия стыковых, нахлёсточных, угловых и тавровых сварных соединений, толщина сваренного металла до 10 мм | М/ шва | 35 | | | | |
| 5 | Контроль магнитной суспензией или магнитопорошковым методом корпусов аппарата, отдельных деталей, изделий и их частей, не содержащих сварных швов, плоская поверхность, площадь одного участка до 200 дм² | Дм2 | 280 | | | | |
| 6 | Определение твёрдости металла на участке вне сварного шва | Измерен. | 140 | | | | |
| Работы ведутся на действующем предприятии в зоне действующего технологического оборудования (в зоне действующего газопровода) | | | | | | | |

Составил: И.о.начальника участка МЭАО _____ Пометун Н.В.
(структурное подразделение) (подпись) (Ф.И.О.)

Согласовано: Начальник цеха МЭАО _____ Бац З.М.
(структурное подразделение) (подпись) (Ф.И.О.)

ЧАО « ЮЖКОКС»
Структурное подразделение МЭАО

**УТВЕРЖДАЮ**
Главный энергетик - начальник ОГЭ
_____ Орлатый В.Н.
(подпись, Ф.И.О)

«____» _____2019г.

**ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ** № 24

На проведение технического освидетельствования газопровода кислых газов сероводорода Д.нар.426х6; Д.нар. 377х6; Д.нар.325х6 Инв.№101134.
(вид ремонта) (наименование объекта)

| № п/п | Перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации | Объем работ | | Материалы | | | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Единица измерения | Количество | Наименование | Единица измерения | Количество | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 1 | Контроль поверхности металла визуально-оптическим методом, поверхность плоская и выпуклая. | Дм2 | 55 | | | | |
| 2 | Изменение толщины стенок трубопроводов и технологического оборудования ультрозвуковым толщинометром, зачистка мест измерения | Мест/ измер ени | 90 точек | | | | |
| 3 | Изменение толщины стенок трубопроводов и технологического оборудования ультрозвуковым толщинометром, прозвучивание. | Мест/ измер ени | 90 точек | | | | |
| 4 | Ультрозвуковая дефектоскопия стыковых, нахлёсточных, угловых и тавровых сварных соединений, толщина сваренного металла 6 мм | М/ шва | 8 | | | | |
| 5 | Контроль магнитной суспензией или магнитопорошковым методом корпусов аппарата, отдельных деталей, изделий и их частей, не содержащих сварных швов, плоская поверхность, площадь одного участка до 200 дм² | Дм2 | 44 | | | | |
| 6 | Определение твёрдости металла на участке вне сварного шва | Изме рен. | 22 точки | | | | |

Работы ведутся на действующем предприятии в зоне действующего технологического оборудования (в зоне действующего газопровода)

Составил: И.о.начальника участка МЭАО (структурное подразделение) _____ (подпись) Пометун Н.В. (Ф.И.О.)

Согласовано: Начальник цеха МЭАО (структурное подразделение) _____ (подпись) Бац З.М. (Ф.И.О.)

*Форма СТП ИСМ 7-46*

**ЧАО « ЮЖКОКС»**
Структурное подразделение **МЭАО**

**УТВЕРЖДАЮ**
Главный энергетик - начальник ОГЭ
Орлатый В.Н.
(подпись, Ф.И.О)
«____» _____2019г.

**ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ** № 26

На проведение технического освидетельствования газопровода очищенного коксового газа Д.нар.920х8 Инв.№ 102154.
(вид ремонта) (наименование объекта)

| № п/п | Перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации | Объем работ | | Материалы | | | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Единица измерения | Количество | Наименование | Единица измерения | Количество | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 1 | Контроль поверхности металла визуально-оптическим методом, поверхность плоская и выпуклая. | Дм2 | 270 | | | | |
| 2 | Изменение толщины стенок трубопроводов и технологического оборудования ультрозвуковым толщинометром, зачистка мест измерения | Мест измерени | 300 | | | | |
| 3 | Изменение толщины стенок трубопроводов и технологического оборудования ультрозвуковым толщинометром, прозвучивание | Мест измерени | 300 | | | | |
| 4 | Ультрозвуковая дефектоскопия стыковых, нахлёсточных, угловых и тавровых сварных соединений, толщина сваренного металла Ø 920 Толщ до 8мм | М/ шва | 12 | | | | |
| 5 | Контроль магнитной суспензией или магнитопорошковым методом корпусов аппарата, отдельных деталей, изделий и их частей, не содержащих сварных швов, плоская поверхность, площадь одного участка до 200 дм² | Дм2 | 110 | | | | |
| 6 | Определение твёрдости металла на участке вне сварного шва | Измерен. | 55 | | | | |
| Работы ведутся на действующем предприятии в зоне действующего технологического оборудования (в зоне действующего газопровода) | | | | | | | |

Составил: И.о.начальника участка МЭАО (структурное подразделение) _____ (подпись) Пометун Н.В. (Ф.И.О.)

Согласовано: Начальник МЭАО (структурное подразделение) _____ (подпись) Бац З.М. (Ф.И.О.)

*Форма СТП ИСМ 7-46*

**ЧАО « ЮЖКОКС»**
Структурное подразделение **МЭАО**

**УТВЕРЖДАЮ**
Главный энергетик - начальник ОГЭ
_____ Орлатый В.Н.
(подпись, Ф.И.О)

«____» _____2019г.

**ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ** 25

На проведение технического освидетельствования газопровода коксового газа Д.нар.1420х10; Д.нар. 1220х10 И инв.№ 3970.
(вид ремонта) (наименование объекта)

| № п/п | Перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации | Объем работ | | Материалы | | | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Единица измерения | Количество | Наименование | Единица измерения | Количество | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 1 | Контроль поверхности металла визуально-оптическим методом, поверхность плоская и выпуклая. | Дм2 | 300 | | | | |
| 2 | Изменение толщины стенок трубопроводов и технологического оборудования ультрозвуковым толщинометром, зачистка мест измерения | Мест/ измерени | 500 точек | | | | |
| 3 | Изменение толщины стенок трубопроводов и технологического оборудования ультрозвуковым толщинометром, прозвучивание | Мест/ измерени | 500 точек | | | | |
| 4 | Ультрозвуковая дефектоскопия стыковых, нахлёсточных, угловых и тавровых сварных соединений, толщина сваренного металла до 10 мм | М/ шва | 26 | | | | |
| 5 | Контроль магнитной суспензией или магнитопорошковым методом корпусов аппарата, отдельных деталей, изделий и их частей, не содержащих сварных швов, плоская поверхность, площадь одного участка до 200 дм² | Дм2 | 200 | | | | |
| 6 | Определение твёрдости металла на участке вне сварного шва | Измерен. | 100 точек | | | | |
| Работы ведутся на действующем предприятии в зоне действующего технологического оборудования (в зоне действующего газопровода) | | | | | | | |

Составил: И.о.начальника участка МЭАО _____ Пометун Н.В.
(структурное подразделение) (подпись) (Ф.И.О.)

Согласовано: Начальник цеха МЭАО _____ Бац З.М.
(структурное подразделение) (подпись) (Ф.И.О.)