

ПРАТ "ЮЖКОКС"

Структурний підрозділ Вловлювання

Затверджую:

Головний механік — начальник ВГМ

Суховай Ю.Ю.

"02" липня 2019 р.

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ № 28

На капітальний ремонт

Майданчик сатуратораторів №5

інвентарний №

618

(найменування об'єкта)

№ п/п	Перелік робіт, які підлягають до виконання; найменування деталей, вимагають заміни або реставрації	№ креслення	Об'єм работ		найменування	Матеріали		ПРИМІТКА
			одиниця вимірювання	кількість		од. вимірювання	кількість	
1	2	3	5	6	7	8	9	10
Кристаллоприёмник								
1	Ручная электродуговая сварка стыковых соединений нержавеющей стали, шов Э42, толщина металла до Ø=12мм корпуса кристаллоприёмника	б/ч	п/м	20	электроды ЭА400	кг	30	
2	Изготовление "штуцера" Ø159х6мм	б/ч	шт/п/м	1/0,3	труба Ø159х6мм н/ж	кг	10	
3	Резка н/ж труб Ø159х6мм отрезными кругами	б/ч	перерез	1	круг отрезной	шт		
4	Монтаж приварных н/ж фланцев к трубе Ø159х6мм н/ж	б/ч	шт	1	фланец Ду150н/ж	шт	1	
5	Монтаж "штуцера" Ø159мм	б/ч	шт/п/м	1/0,3	электроды ЭА400	кг	5	
6	Изготовление "штуцера" Ø108х5мм н/ж	б/ч	шт/п/м	1/0,3	электроды ЭА400	кг	5	
7	Резка н/ж труб Ø108х5мм н/ж отрезными кругами	б/ч	перерез	1	труба Ø108х5мм н/ж	кг	5	
8	Монтаж приварных н/ж фланцев к трубе Ø108х5мм н/ж	б/ч	шт	1	фланец Ду100н/ж	шт	1	
9	Монтаж "штуцера" Ø108х5мм н/ж	б/ч	шт/п/м	1/0,3	электроды ЭА400	кг	3	
10	Демонтаж шарового крана Ду100 н/ж б/с	б/ч	шт	4	электроды ЭА400	кг	3	
11	Монтаж шарового крана Ду100 н/ж	б/ч	шт	4	кран н/ж Ду100	шт	4	
					пластина 2Н-1-МБС-6	кг	4	
					болт М16х70	кг	12	
					гайка М16	кг	4	
12	Демонтаж трубопровода Ø159х6 н/ж б/с (переплавная с кристаллоприёмника)	б/ч	т/п/м	0,67/30				
13	Монтаж трубопровода Ø159х6 н/ж	б/ч	т/п/м	0,67/30	труба Ø159х6мм н/ж	т	0,67	
					фланец Ø159н/ж	шт	12	
					отвод Ø159 н/ж	шт	4	
					электроды ЭА400	кг	15	
					пластина 2Н-1-МБС-6	кг	0,8	

02. 07. 2019г.

1	2	3	5	6	13	14	15	16
					болт М20х90	кг	30	
					гайка М20	кг	10	
14	Демонтаж трубопровода Ø57х4,5 н/ж б/с (переливная с кристаллоприёмника)	б/ч	т/п/м	0,29/50				
15	Монтаж трубопровода Ø57х4,5 н/ж	б/ч	т/п/м	0,29/50	труба Ø57х4,5мм н/ж	т	0,29	
					фланец Ø57 н/ж	шт	12	
					отвод Ø57 н/ж	шт	4	
					электроды ЭА400	кг	15	
					пластина 2Н-1-МБС-6	кг	0,8	
					болт М16х70	кг	30	
					гайка М16	кг	10	
16	Демонтаж шарового крана Ду50 н/ж б/с	б/ч	шт	4	кран н/ж Ду50	шт	4	
17	Монтаж шарового крана Ду50 н/ж	б/ч	шт	4	пластина 2Н-1-МБС-6	кг	3,5	
					болт М16х70	кг	12	
					гайка М16	кг	4	
18	Демонтаж кислотного клапана Ду50 н/ж б/с	б/ч	шт	1	кислотный клапан н/ж	шт	1	
19	Монтаж кислотного клапана Ду25 н/ж	б/ч	шт	1	Ду25			
					болт М12х60	кг	6	
					гайка М12	кг	2	
20	Демонтаж кислотного смотрового "фонаря" Ду50 н/ж б/с	б/ч	шт	1				
21	Монтаж кислотного смотрового "фонаря" Ду50 н/ж	б/ч	шт	1	кислотный "фонаря" н/ж Ду50	шт	1	
					пластина 2Н-1-МБС-6	кг	0,8	
					болт М16х70	кг	6	
					гайка М16	кг	2	
22	Демонтаж м/к решефёра с/с	б/ч	т/шт	1,2/1				
23	Монтаж м/к верхней части решефёра	б/ч	т/шт	1,2/1	болт М20х120	кг	90	
					гайка М20	кг	30	
					набивка АПР 20х20	кг	20	
24	Демонтаж м/к решефёра с/с	б/ч	т/шт	9,8/1				
25	Замена труб Ø57х3мм, L=2125мм	235743	шт/п/м	669/1425	труба Ø57х3 Ст10	п/м/т	1425/5,7	
26	Трубы расположены вертикально							
26	Ручная электродуговая сварка стыков трубы Ø57х3мм	235743	стык	1338	электроды МР	кг	40	
27	Монтаж м/к решефёра	б/ч	т/шт	9,8/1	болт М20х120	кг	90	
					гайка М20	кг	30	
					набивка АПР 20х20	кг	20	
28	Демонтаж трубопровода пара Ø108х5 б/с	б/ч	п/м/т	50/0,65				
29	Монтаж трубопровода пара Ø108х5	б/ч	п/м/т	50/0,65	труба Ø108х5	п/м/т	50/0,65	
1	2	3	5	6	13	14	15	16

						электроды МР	кг	20	-
						отвод Ø108	шт	8	
						фланец 1-100-10	шт	16	
						паронит Ø=4мм	кг	20	
						болт М16х70	кг	30	
						гайка М16	кг	10	
30	Демонтаж трубопровода схода смолы Ø108х5н/ж б/с	б/ч	п/м/т	6/0,08			-	-	-
31	Монтаж трубопровода схода смолы Ø108х5 н/ж	б/ч	п/м/т	6/0,08		труба Ø108х5 н/ж	п/м/т	6/0,08	
						электроды ЭА400	кг	5	
						отвод Ø108 н/ж	шт	4	
						фланец 1-100-10	шт	6	
						паронит Ø=4мм	кг	15	
						болт М16х70	кг	15	
						гайка М16	кг	5	
32	Демонтаж шарового крана Ду100 н/ж б/с	б/ч	шт	2			-	-	-
33	Монтаж шарового крана Ду100 н/ж	б/ч	шт	2		кран н/ж Ду100	шт	2	
						паронит Ø=4мм	кг		
						болт М16х70	кг	6	
						гайка М16	кг	2	
34	Демонтаж парового вентеля Ду80 б/с	б/ч	шт	3			-	-	-
35	Монтаж парового вентеля Ду80	б/ч	шт	3		вентель Ду80	шт	3	
						паронит Ø=4мм	кг		
						болт М16х70	кг	6	
						гайка М16	кг	2	
36	Демонтаж парового вентеля Ду50 б/с	б/ч	шт	1			-	-	-
37	Монтаж парового вентеля Ду50	б/ч	шт	1		вентель Ду50	шт	1	
						паронит Ø=4мм	кг	0,8	
						болт М16х70	кг	3	
						гайка М16	кг	1	
38	Демонтаж задвижки Ду150 ст б/с	б/ч	шт	1			-	-	-
39	Монтаж задвижки Ду150 ст	б/ч	шт	1		задвижка Ду150 ст	шт	1	
						паронит Ø=4мм	кг	2	
						болт М20х90	кг	6	
						гайка М20	кг	2	
40	Демонтаж регулирующего клапана Ду80 б/с	б/ч	шт	1			-	-	-
41	Монтаж регулирующего клапана Ду80	б/ч	шт	1		клапан Ду80	шт	1	
						паронит Ø=4мм	кг	2	
						болт М16х70	кг	3	
						гайка М16	кг	1	
Циркуляционная кастрюля									
42	Демонтаж м/к циркуляционной кастрюли с/с	б/ч	шт/т	1/1,1			-	-	-
43	Ручная электродуговая сварка стыковых соедине- ний нержавеющей стали, шов ЭА2, толщина метал- ла до Ø=12мм циркуляционной кастрюли	б/ч	п/м	10		электроды ЭА400	кг	20	
1	2	3	5	6			13	14	15
44	Монтаж м/к циркуляционной кастрюли	б/ч	шт/т	1/1,1			-	-	16

45	Демонтаж шарового крана Ду50 н/ж б/с	б/ч	шт	1	-	-	-	-
46	Демонтаж шарового крана Ду80 н/ж б/с	б/ч	шт	1	-	-	-	-
47	Монтаж шарового крана Ду80 н/ж	б/ч	шт	2	кран н/ж Ду80	шт	1	-
					пластина 2Н-1-МБС-6	кг	2	-
					болт М16х70	кг	6	-
					гайка М16	кг	2	-
48	Изготовление "штуцера" Ø89х5мм н/ж	б/ч	шт/п/м	2/0,6	труба Ø89х5мм н/ж	кг	6,2	-
49	Резка н/ж труб Ø89х5мм н/ж отрезными кругами	б/ч	перерез	2	круг отрезной	шт		-
50	Монтаж приварных н/ж фланцев к трубе Ø89х5мм н/ж	б/ч	шт	2	фланец Ду80 н/ж	шт	2	-
51	Монтаж "штуцера" Ø89х5мм н/ж	б/ч	шт/п/м	2/0,6	электроды ЭА400	кг	3	-
	Повушка				электроды ЭА400	кг	3	-
52	Демонтаж шарового крана Ду100 н/ж б/с	б/ч	шт	2	-	-	-	-
53	Монтаж шарового крана Ду100 н/ж	б/ч	шт	2	кран н/ж Ду100	шт	2	-
					пластина 2Н-1-МБС-6	кг	2	-
					болт М16х70	кг	6	-
					гайка М16	кг	2	-
54	Демонтаж парового вентеля н/ж Ду50 б/с	б/ч	шт	1	-	-	-	-
55	Монтаж парового вентеля н/ж Ду50	б/ч	шт	1	вентель н/ж Ду50	шт	1	-
					паронит δ=4мм	кг	0,8	-
					болт М16х70	кг	3	-
					гайка М16	кг	1	-
56	Демонтаж трубопровода Ø108х5 н/ж с/с	б/ч	п/м/т	20/0,26	-	-	-	-
57	Монтаж трубопровода Ø108х5 н/ж	б/ч	п/м/т	20/0,26	паронит δ=4мм	кг	20	-
					болт М16х70	кг	15	-
					гайка М16	кг	5	-
	Сатуратор(20м)							
58	Ручная электродуговая сварка стыковых соединений нержавеющей стали, шов Э42, толщина металла до δ=12мм м/к выходящих газопроводов	б/ч	п/м	28	электроды ЭА400	кг	30	-
59	Демонтаж м/к "хобота" сатуратор с/с	б/ч	шт/т	1/0,6	-	-	-	-
60	Ручная электродуговая сварка стыковых соединений нержавеющей стали, шов Э42, толщина металла до δ=12мм "хобота" сатуратора	б/ч	п/м	20	электроды ЭА400	кг	20	-
61	Монтаж м/к "хобота" сатуратора	б/ч	шт/т	1/0,6	болт М20х120	кг	39	-
					гайка М20	кг	13	-
					набивка АПР 20х20	кг	6	-
62	Демонтаж м/к "ажитатора" сатуратор с/с	б/ч	шт/т	1/0,3	-	-	-	-
63	Ручная электродуговая сварка стыковых соединений нержавеющей стали, шов Э42, толщина металла до δ=12мм "ажитатора"	б/ч	п/м	12	электроды ЭА400	кг	15	-
64	Ремонт крепления "ажитатора" сатуратора	б/ч	шт/кг	3/54,3	электроды ЭА400	кг	15	-
1	2	3	5	6	лист толщ.8мм н/ж	кг	54,3	-
					13	14	15	16
65	Монтаж м/к "ажитатора" сатуратора	б/ч	шт/т	1/0,3	круг Ø160 н/ж	кг	12	-
					болт М20х120 н/ж	кг	27	-

66	Демонтаж шарового крана Ду150 н/ж б/с	б/ч	шт	1	гайка М20 н/ж	кг	9	-
67	Монтаж шарового крана Ду150 н/ж	б/ч	шт	1	гайка М16 н/ж	кг	6	-
					кран н/ж Ду150	шт	1	-
					пластина 2Н-1-МБС-6	кг	3	-
					болт М20х90	кг	9	-
					гайка М20	кг	3	-
68	Демонтаж трубопровода Ø159х6 н/ж б/с	б/ч	п/м/т	10/0,25	труба Ø159х6 н/ж	п/м/т	10/0,65	-
69	Монтаж трубопровода Ø159х6 н/ж (деталей отводов, фланцев)	б/ч	п/м/т	10/0,25	электроды ЭА400	кг	15	-
					отвод Ø159х6 н/ж	шт	6	-
					фланец 1-150-16н/ж	шт	12	-
					пластина 2Н-1-МБС-6	кг	12	-
					болт М20х90	кг	39	-
					гайка М20	кг	13	-
70	Демонтаж задвижек Ду100 ст б/с	б/ч	шт	2	задвижка Ду100 ст	шт	2	-
71	Монтаж задвижек Ду100 ст	б/ч	шт	2	паронит Ø=4мм	кг	2	-
					болт М16х70	кг	15	-
					гайка М16	кг	5	-
	Стакан обратных стоков							
72	Демонтаж м/к "стакана" сатуратор с/с	б/ч	шт/т	1/0,3		-	-	-
73	Ручная электродуговая сварка стыковых соедине- ний нержавеющей стали, шов Э42, толщина метал- ла до Ø=12мм "стакана"	б/ч	п/м	15	электроды ЭА400	кг	25	-
74	Монтаж м/к "стакана" сатуратора	б/ч	шт/т	1/0,3		-	-	-
75	Демонтаж трубопровода Ø159х6 н/ж б/с	б/ч	п/м/т	40/0,9		-	-	-
76	Монтаж трубопровода Ø159х6 н/ж	б/ч	п/м/т	40/0,9	труба Ø159х6 н/ж	п/м/т	40/0,9	-
					электроды ЭА400	кг	12	-
					отвод Ø159 н/ж	шт	3	-
					фланец 1-150-10н/ж	шт	12	-
					пластина 2Н-1-МБС-6	кг	25	-
					болт М20х120	кг	39	-
					гайка М20	кг	13	-
77	Изготовление "тройника" Ø159х6 н/ж	б/ч	шт/п/м/т	2/1/1,2	труба Ø159х6 н/ж	п/м/т	1/1,2	-
					электроды ЭА400	кг	15	-
					фланец 1-200-16н/ж	шт	3	-
78	Монтаж "тройника" Ø159х6 н/ж	б/ч	п/м/т	1/1,2	пластина 2Н-1-МБС-6	кг	6	-
					болт М16х70	кг	15	-
					гайка М16	кг	5	-
	Насосы и их обвязка							
1	2	3	5	6		13	14	15
	Солевые насосы №18,19							16
79	Демонтаж насоса КНЗ 6х30 с/с	б/ч	шт/т	2/0,2		-	-	-
80	Демонтаж м/к рам насосов б/с	б/ч	шт/т	2/0,2		-	-	-

[illegible]

[illegible][illegible]

						пластина 2Н-1-МБС-6	кг	20	
						болт М20х90	кг	21	
						гайка М20	кг	7	
119	Демонтаж трубопровода Ø159х6 н/ж б/с	б/ч	п/м/т	25/0,57		труба Ø159х6 н/ж	п/м/т	25/0,57	
120	Монтаж трубопровода Ø159х6 н/ж	б/ч	п/м/т	25/0,57		электроды ЭА400	кг	12	
						отвод Ø159 н/ж	шт	6	
						фланец 1-150-10н/ж	шт	12	
						пластина 2Н-1-МБС-6	кг	15	
						болт М20х90	кг	21	
						гайка М20	кг	7	
Насосы малой циркуляции №№22;22а									
121	Демонтаж насоса КНЗ 6х30 с/с	б/ч	шт/т	2/0,2					
122	Демонтаж м/к поддона б/с	б/ч	шт/т	1/0,15					
123	Демонтаж м/к рам насосов с/с	б/ч	шт/т	2/0,2					
124	Изготовление м/к рам насосов	б/ч	шт/т	2/0,2		швелер №16	т	0,08	
						лист толщ. 20мм	т	0,12	
						электроды МР	кг	10	
						кислород	т		
						пропан	кг		
125	Монтаж м/к рам насосов	б/ч	шт/т	2/0,2					
126	Изготовление м/к поддона	б/ч	шт/т	1/0,15		лист толщ. 4мм н/ж	т	0,15	резка
						электроды ЭА400	кг	15	сварка
127	Монтаж м/к поддона	б/ч	шт/т	1/0,15					
128	Ремонт насосов КНЗ 6х30	б/ч	шт	2					
129	Монтаж насоса КНЗ 6х30 с/с	б/ч	шт/т	2/0,2					
130	Демонтаж шарового крана Ду80 н/ж б/с	б/ч	шт	2					
131	Монтаж шарового крана Ду80 н/ж	б/ч	шт	2		кран н/ж Ду80	шт	2	
						пластина 2Н-1-МБС-6	кг	2	
						болт М16х70	кг	12	
						гайка М16	кг	4	
132	Демонтаж парового вентеля н/ж Ду50 б/с	б/ч	шт	1					
133	Монтаж парового вентеля н/ж Ду50	б/ч	шт	1		вентель н/ж Ду50	шт	1	
						пластина 2Н-1-МБС-6	кг	0,8	
						болт М16х70	кг	3	
						гайка М16	кг	1	
134	Демонтаж шарового крана Ду80 н/ж б/с	б/ч	шт	2					
135	Монтаж шарового крана Ду80 н/ж	б/ч	шт	2		кран н/ж Ду80	шт	3	
1	2	3	5	6		пластина 2Н-1-МБС-6	кг	1	
						13	14	15	16
						болт М16х70	кг	9	
						гайка М16	кг	3	
136	Демонтаж трубопровода Ø89х5 н/ж б/с	б/ч	п/м/т	55/0,57					
137	Монтаж трубопровода Ø89х5 н/ж	б/ч	п/м/т	55/0,57		труба Ø89х5 н/ж	п/м/т	55/0,57	
						электроды ЭА400	кг	10	
						отвод Ø89х5 н/ж	шт	7	

[illegible]

[illegible]

171	Изготовление м/к площадки	б/ч	Т	0,8	швеллер №16	-	-	-	-
172	Монтаж м/к площадки	б/ч	Т	0,8	уголок 50х50х4	Т	0,5	-	-
173	Демонтаж м/к площадки под решето сборника б/с	б/ч	Т	0,6	лист толщ. 4мм	Т	0,1	-	-
174	Изготовление площадки	б/ч	Т	0,6	швеллер №16	Т	0,3	-	-
175	Монтаж м/к площадки	б/ч	Т	0,6	уголок 50х50х4	Т	0,2	-	-
176	Демонтаж м/к обслуживающей площадки под по- вуху б/с	б/ч	Т	0,6	лист толщ. 4мм	Т	0,1	-	-
177	Изготовление м/к площадки	б/ч	Т	0,6	швеллер №16	Т	0,3	-	-
178	Монтаж м/к площадки	б/ч	Т	0,6	уголок 50х50х4,5	Т	0,2	-	-
179	Монтаж м/к площадки	б/ч	Т	0,6	лист толщ. 4мм	Т	0,1	-	-
180	Разборка футеровки кислотоупорным кирпичом в 1/2 кирпича на силикатной замазке площадки и фунда- ментов б/с	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-
181	Разбивка бетонной стяжки	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-
182	Разбивка ж/б фундаментов под насосы	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-
183	Разбивка ж/б фундаментов под циркуляционную кастрюлю	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-
184	Выемка грунта вручную	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-
185	Нейтрализация поверхности щелочью	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-
186	Укладка щебня с утрамбовкой вручную	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-
187	Изготовление м/к "зумпфа"	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-
188	Монтаж м/к "зумпфа"	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-
189	Укладка щебня смешанного с битумом	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-
190	Укладка бетона марки М-100 на шлакопорогланце- менте	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-
191	Устройство ж/б фундаментов под насосы, циркуля- ционную кастрюлю	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-
192	Устройство цементной стяжки на шлакопорогланце- менте	б/ч	Т	0,6	электроды	КГ	20	-	-

193	Укладка 2-х слоёв рубироида на битумной мастике	Э-7983	м ²	280	Рубироид	м ²	560	-
194	Футеровка поверхности площадки фундаментов и фундаментов на силикатной кислотоупорной замазке кирпичом кислотоупорным в 1/2 кирпича	Э-7983	м ²	280	Битум	т	0,6	-
					Кирпич к/у	т	158,6	-
					Диабазовая мука	т	19	-
					Кремнефтористый	т	1,7	-
195	Устройство бордюра из к/у кирпича	Э-7983	м ² /м ³	4,5/1,8	Жидкое стекло	т	8,5	-
					Кирпич к/у	т	2,5	-
					Диабазовая мука	т	0,3	-
					Кремнефтористый	т	0,027	-
					Жидкое стекло	т	0,13	-
	Покраска оборудования сатуратора							
196	Пескоструйная очистка м/к поверхности сатуратора от ржавчины	б/ч	м ²	120		-	-	-
197	Окраска масляными составами ранее окрашенной поверхности м/к сатуратора за 2-а раза	б/ч	м ²	120	краска ХВ-785	кг	196	-
198	Пескоструйная очистка м/к поверхности площадок и лестниц сатуратора от ржавчины	б/ч	т	2,2	-	-	-	-
199	Окраска масляными составами ранее окрашенной поверхности м/к площадок и лестниц сатуратора за 2-а раза	б/ч	т/м ²	2,2/33	краска ХВ-785	кг	22	-
200	Пескоструйная очистка м/к поверхности ловушки от ржавчины	б/ч	м ²	66	-	-	-	-
201	Окраска масляными составами ранее окрашенной поверхности м/к ловушки за 2-а раза	б/ч	м ²	66	краска ХВ-785	кг	104	-
202	Пескоструйная очистка м/к площадок и лестниц ловушки от ржавчины	б/ч	т	1,2	-	-	-	-
203	Окраска масляными составами ранее окрашенной поверхности м/к площадок и лестниц ловушки за 2-а раза	б/ч	т/м ²	1,2/18	краска ХВ-785	кг	12	-
204	Пескоструйная очистка м/к поверхности решефёра от ржавчины	б/ч	м ²	14	-	-	-	-
205	Окраска масляными составами ранее окрашенной поверхности м/к решефёра за 2-а раза	б/ч	м ²	14	краска ХВ-785	кг	22	-
1		3	5	6	13			
206	Пескоструйная очистка м/к поверхности площадок и лестниц решефёра от ржавчины	б/ч	т	1,8	-	14	15	16
207	Окраска масляными составами ранее окрашенной поверхности м/к площадок и лестниц решефёра за 2-а раза	б/ч	т/м ²	1,8/27	краска ХВ-785	кг	18	-
208	Пескоструйная очистка м/к поверхности колонн газопровода сатуратора от ржавчины	б/ч	шт/т	4/4,8	-	-	-	-
209	Окраска масляными составами ранее окрашенной поверхности м/к колонн газопровода сатуратора за	б/ч	шт/т/м ²	4/4,8/72	краска ХВ-785	кг	48	-

[illegible]

