


ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ

на капитальный ремонт

УСТАНОВКИ ГФУ – ПАРК

(Цех № 5)
на 2017 год.

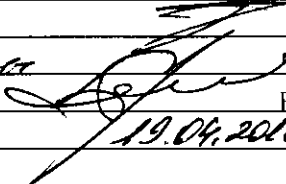
ДЛЯ ЗАМЕЧАНИЙ

Замечаний нет 

21.03.2016

Замечаний нет 

Заменить этикетку МЛ-12 на 771-1323

Выданные замечания исправлены 

И.Е. Тополов

Е.В. Броцкий

19.04.2016

СОГЛАСОВАНО
Главный механик
ОАО "Славнефть-ЯНОС"

Дефектная ведомость
на капитальный ремонт
ГФУ-ПАРК цех №5
в 2017 году (ИД 212)

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
ОАО "Славнефть-ЯНОС"

"29" 04/2016.

График выполнения работ

ДА ☒ НЕТ ☒

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	1	Подготовка к ремонту							
1	1.1.	После останова установки освободить аппараты от продукта	ШТ	11,00	Рукав ПАР2(X)-8-25-46-У	М	50,00	Цех №5	
					Рукав ПАР2(X)-8-32-56-У	М	150,00		
	1.2.	Для пропарки, промывки, нейтрализации и продувки аппаратов требуется:	ШТ	11,00	Пар	ТОН	900,00	Цех №5, Цех №17	
					Вода	МЗ	1 300,00		
					Азот	МЗ	2 200,00		
					Электроэнергия	КВТ	450,00		
2	1.3.	Провести продувку, нейтрализацию						Цех №5	
	2	Ремонт емкостей парка	ШТ	11,00					
	2.1.	Емкость Е-108 D=3000мм, б=28мм, L=13734мм, G=33218кг, V=100м3, P _{раб} /P _{расч} =15,0/18,0 кгс/см2. ^3,00	ШТ	1,00					
	2.1.1.	Установка, снятие межфланцевых заглушек	ШТ	5,00					
3	2.1.1.1.	d100x40 ^6.00 Вход продукта	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX110.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
4	2.1.1.2.	d150x40 ^3.00 Выход продукта	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(П)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
5	2.1.1.3.	d100x25 ^6.00 Предохранительный клапан	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
6	2.1.1.4.	d50x40 ^6.00 На факел	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	1,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Гайка АМ16-6Н.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
7	2.1.1.5.	d150x40 ^6.00 Переток	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(П)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35Х.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
	2.1.2.	Установка, снятие фланцевых заглушек	ШТ	2,00					
8	2.1.2.1.	d100x40 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX110.40.35Х.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
9	2.1.2.2.	d100x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX100.40.35Х.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
10	2.1.3.	Открыть, закрыть люк d450x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ30-6gX180.60.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Гайка АМ30-6Н.35Х.IV.2	ШТ	8,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
11	2.1.4.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	113,00	Скребок	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
12	2.1.5.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	5,50	Щетка металлическая	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
13	2.1.6.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	1,00	Лопата совковая	ШТ	1,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
14	2.1.7.	Ревизия элементов аппарата с составлением акта			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
15	2.1.8.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
16	2.1.9.	Проведение ВО и толщинометрии с составлением акта			Диагностическое оборудование			Цех №5, ЛТНДО	
					Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00		
17	2.1.10.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
18	2.1.11.	Проведение испытания на герметичность в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
19	2.1.12.	Устранение дефектов			Слесарный инструмент				
	2.2.	Емкость Е-109 D=3000мм, б=28мм, L=13734мм, G=33218кг, V=100м3, Рраб/Ррасч.=15.0/18.0 кгс/см2. ^3.00	ШТ	1,00					
	2.2.1.	Установка, снятие межфланцевых заглушек	ШТ	5,00					
20	2.2.1.1.	d100x40 ^6.00 Вход продукта	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX110.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
21	2.2.1.2.	d150x40 ^3.00 Выход продукта	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(II)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
22	2.2.1.3.	d100x25 ^6.00 Предохранительный клапан	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
23	2.2.1.4.	d50x40 ^6.00 На факел	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
24	2.2.1.5.	d150x40 ^6.00 Переток	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(II)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
	2.2.2.	Установка, снятие фланцевых заглушек	ШТ	2,00					
25	2.2.2.1.	d100x40 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX110.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
26	2.2.2.2.	d100x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX100.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
27	2.2.3.	Открыть, закрыть люк d450x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ30-6gX180.60.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Гайка АМ30-6Н.35X.IV.2	ШТ	8,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
28	2.2.4.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	113,00	Скребок	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
29	2.2.5.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	5,50	Щетка металлическая	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
30	2.2.6.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	1,00	Лопата совковая	ШТ	1,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
	2.2.7.	Замена дефектного патрубка штуцера Ду50 поз."Ж" (Мероприятия по повышению надежности оборудования от 19.11.2015г.)							
31	2.2.7.1.	Демонтаж, монтаж штуцера Ду50 ^6.00	ШТ	1,00	Труба 57х6 Ст20	М	0,50		
					Фланец 3-50-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Сварочный аппарат				
					Электроды - по норме				
32	2.2.7.2.	ВИК сварочных соединений Дн=57мм	ШТ	2,00	Материал для контроля - по норме				
33	2.2.7.3.	УЗК сварочных соединений Дн=57мм	ШТ	1,00	Материал для контроля - по норме				
34	2.2.7.4.	Р-контроль сварочных соединений Дн=57мм	ШТ	1,00	Материал для контроля - по норме				
35	2.2.7.5.	Цветная дефектоскопия Дн=57мм	ШТ	1,00	Материал для контроля - по норме				
36	2.2.8.	Ревизия элементов аппарата с составлением акта			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
37	2.2.9.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
38	2.2.10.	Проведение ВО и толщинометрии с составлением акта			Диагностическое оборудование			Цех №5, ЛТНидО	
					Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00		
39	2.2.11.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
40	2.2.12.	Проведение ГИ			Манометрическая сборка			Цех №5, ЛТНидО	
41	2.2.13.	Проведение испытания на герметичность в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	
42	2.2.14.	Устранение дефектов			Слесарный инструмент				
	2.3.	Емкость Е-118 D=3000мм, б=20мм, L=14846мм, G=25000кг, V=100м3, Pраб/Pрасч.=15.0/18.0 кгс/см2. ^3.00	ШТ	1,00					

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	2.3.1.	Установка, снятие межфланцевых заглушек	ШТ	5,00					
43	2.3.1.1.	d100x40 ^6.00 Вход продукта	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX110.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
44	2.3.1.2.	d150x40 ^3.00 Выход продукта	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(П)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
45	2.3.1.3.	d100x40 ^6.00 Предохранительный клапан	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
46	2.3.1.4.	d50x40 ^6.00 На факел	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
47	2.3.1.5.	d150x40 ^6.00 Переток	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(П)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
	2.3.2.	Установка, снятие фланцевых заглушек	ШТ	4,00					
48	2.3.2.1.	d200x40 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ27-6gx160.55.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ27-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
49	2.3.2.2.	d150x40 ^5.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ24-6gX130.48.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ24-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка суш.				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Слесарный инструмент				
50	2.3.2.3.	d50x40 ^6.00	ШТ	2,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
51	2.3.3.	Открыть, закрыть люк d500x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX160.48.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	8,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
52	2.3.4.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	113,00	Скребок	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
53	2.3.5.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	5,50	Щетка металлическая	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
54	2.3.6.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	1,00	Лопата совковая	ШТ	1,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
55	2.3.7.	Ревизия элементов аппарата с составлением акта			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
56	2.3.8.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
57	2.3.9.	Проведение испытания на герметичность в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	
58	2.3.10.	Устранение дефектов			Слесарный инструмент				
	2.4.	Емкость Е-120 D=3000мм, б=20мм, L=14846мм, G=25000кг, V=100м3, Рраб./Ррасч.=15.0/18.0 кгс/см2. ^3.00	ШТ	1,00					
	2.4.1.	Установка, снятие межфланцевых заглушек	ШТ	5,00					
59	2.4.1.1.	d100x40 ^6.00 Вход продукта	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX110.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
60	2.4.1.2.	d150x40 ^3.00 Выход продукта	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(II)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
61	2.4.1.3.	d100x40 ^6.00 Предохранительный клапан	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
62	2.4.1.4.	d50x40 ^6.00 На факел	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
63	2.4.1.5.	d150x40 ^6.00 Переток	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(П)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
	2.4.2.	Установка, снятие фланцевых заглушек	ШТ	4,00					
64	2.4.2.1.	d200x40 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ27-6gx160.55.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ27-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
65	2.4.2.2.	d150x40 ^5.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ24-6gX130.48.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ24-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
66	2.4.2.3.	d50x40 ^6.00	ШТ	2,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
67	2.4.3.	Открыть, закрыть люк d500x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX160.48.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	8,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
68	2.4.4.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	113,00	Скребок	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
69	2.4.5.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	5,50	Щетка металлическая	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
70	2.4.6.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	МЗ	1,00	Лопата совковая	ШТ	1,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
71	2.4.7.	Ревизия элементов аппарата с составлением акта			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
72	2.4.8.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
73	2.4.9.	Проведение ВО и толщинометрии с составлением акта			Диагностическое оборудование			Цех №5, ЛТНиДО	
					Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00		
74	2.4.10.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
75	2.4.11.	Проведение испытания на герметичность в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	
76	2.4.12.	Устранение дефектов			Слесарный инструмент				
	2.5.	Емкость Е-121 D=3000мм, б=20мм, L=14846мм, G=25000кг, V=100м3, Рраб./Ррасч.=15,0/18,0 кгс/см2. ^3,00	ШТ	1,00					
	2.5.1.	Установка, снятие межфланцевых заглушек	ШТ	5,00					
77	2.5.1.1.	d100x40 ^6.00 Вход продукта	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX110.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
78	2.5.1.2.	d150x40 ^3.00 Выход продукта	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(II)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
79	2.5.1.3.	d100x40 ^6.00 Предохранительный клапан	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
80	2.5.1.4.	d50x40 ^6.00 На факел	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
81	2.5.1.5.	d150x40 ^6.00 Переток	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(II)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Гайка АМ20-6Н.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
	2.5.2.	Установка, снятие фланцевых заглушек	ШТ	4,00					
82	2.5.2.1.	d200x40 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ27-6gx160.55.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ27-6Н.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
83	2.5.2.2.	d150x40 ^5.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ24-6gx130.48.35Х.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ24-6Н.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
84	2.5.2.3.	d50x40 ^6.00	ШТ	2,00	Шпилька БМ16-6gx90.32.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
85	2.5.3.	Открыть, закрыть люк d500x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gx160.48.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Гайка АМ20-6Н.35Х.IV.2	ШТ	8,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
86	2.5.4.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	113,00	Скребок	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
87	2.5.5.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	5,50	Щетка металлическая	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
88	2.5.6.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	1,00	Лопата совковая	ШТ	1,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
89	2.5.7.	Ревизия элементов аппарата с составлением акта			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
90	2.5.8.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
91	2.5.9.	Проведение ВО и толщинометрии с составлением акта			Диагностическое оборудование			Цех №5, ЛТНидО	
					Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00		
92	2.5.10.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
93	2.5.11.	Проведение испытания на герметичность в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	
94	2.5.12.	Устранение дефектов			Слесарный инструмент				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	2.6.	Емкость Е-122 D=3000мм, б=20мм, L=14846мм, G=25000кг, V=100м3, Рабб./Ррасч.=15.0/18.0 кгс/см2. ^3.00	ШТ	1,00					
	2.6.1.	Установка, снятие межфланцевых заглушек	ШТ	5,00					
95	2.6.1.1.	d100x40 ^6.00 Вход продукта	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX110.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
96	2.6.1.2.	d150x40 ^3.00 Выход продукта	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(II)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
97	2.6.1.3.	d100x40 ^6.00 Предохранительный клапан	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
98	2.6.1.4.	d50x40 ^6.00 На факел	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
99	2.6.1.5.	d150x40 ^6.00 Переток	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(II)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
	2.6.2.	Установка, снятие фланцевых заглушек	ШТ	4,00					
100	2.6.2.1.	d200x40 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ27-6gx160.55.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ27-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
101	2.6.2.2.	d150x40 ^5.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ24-6gX130.48.35X.IV.2	ШТ	1,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Гайка АМ24-6Н.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
102	2.6.2.3.	d50x40 ^6.00	ШТ	2,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
103	2.6.3.	Открыть, закрыть люк d500x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX160.48.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Гайка АМ20-6Н.35Х.IV.2	ШТ	8,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
104	2.6.4.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	113,00	Скребок	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
105	2.6.5.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	5,50	Щетка металлическая	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
106	2.6.6.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	1,00	Лопата совковая	ШТ	1,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
107	2.6.7.	Ревизия элементов аппарата с составлением акта			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
108	2.6.8.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
109	2.6.9.	Проведение ВО и толщинометрии с составлением акта			Диагностическое оборудование			Цех №5, ЛТНидО	
					Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00		
110	2.6.10.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
111	2.6.11.	Проведение испытания на герметичность в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	
112	2.6.12.	Устранение дефектов			Слесарный инструмент				
	2.7.	Емкость Е-123 D=3000мм, б=28мм, L=13734мм, G=33218кг, V=100м3, Рраб/Ррасч.=15.0/18.0 кгс/см2. ^3.00	ШТ	1,00					
	2.7.1.	Установка, снятие межфланцевых заглушек	ШТ	4,00					
113	2.7.1.1.	d100x40 ^6.00 Вход продукта	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX110.40.35Х.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
114	2.7.1.2.	d150x40 ^3.00 Выход продукта	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(П)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35Х.IV.2	ШТ	1,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Гайка АМ20-6Н.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
115	2.7.1.3.	d100x25 ^6.00 Предохранительный клапан	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX120.40.35Х.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
116	2.7.1.4.	d50x40 ^6.00 На факел	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35Х.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ16-6Н.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
	2.7.2.	Установка, снятие фланцевых заглушек	ШТ	2,00					
117	2.7.2.1.	d100x40 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX110.40.35Х.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
118	2.7.2.2.	d200x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ24-6gX120.48.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ24-6Н.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
119	2.7.3.	Открыть, закрыть люк d450x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ30-6gX180.60.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Гайка АМ30-6Н.35Х.IV.2	ШТ	8,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
120	2.7.4.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	113,00	Скребок	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
121	2.7.5.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	5,50	Щетка металлическая	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
122	2.7.6.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	1,00	Лопата совковая	ШТ	1,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
123	2.7.7.	Ревизия элементов аппарата с составлением акта			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
124	2.7.8.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
125	2.7.9.	Проведение ВО и толщинометрии с составлением акта			Диагностическое оборудование			Цех №5, ЛТНидО	
					Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00		
126	2.7.10.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
127	2.7.11.	Проведение испытания на герметичность в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	
128	2.7.12.	Устранение дефектов			Слесарный инструмент				
	2.8.	Емкость Е-124 D=3000мм, б=20мм, L=14846мм, G=25000кг, V=100м3, Рраб./Ррасч.=15,0/18,0 кгс/см2. ^3.00	ШТ	1,00					
	2.8.1.	Установка, снятие межфланцевых заглушек	ШТ	5,00					
129	2.8.1.1.	d100x25 ^6.00 Вход продукта	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX110.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
130	2.8.1.2.	d150x25 ^3.00 Выход продукта	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(П)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
131	2.8.1.3.	d100x25 ^6.00 Предохранительный клапан	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
132	2.8.1.4.	d50x40 ^6.00 На факел	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
133	2.8.1.5.	d200x25 ^6.00 Переток	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(П)-200-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ24-6gX120.48.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ24-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
	2.8.2.	Установка, снятие фланцевых заглушек	ШТ	7,00					

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
134	2.8.2.1.	d200x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ24-6gX120.48.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ24-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
135	2.8.2.2.	d50x40 ^4.00 - ^6.00	ШТ	6,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	6,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	12,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
136	2.8.3.	Открыть, закрыть люк d450x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX160.48.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	8,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
137	2.8.4.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	113,00	Скребок	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
138	2.8.5.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	5,50	Щетка металлическая	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
139	2.8.6.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	1,00	Лопата совковая	ШТ	1,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
	2.8.7.	Замена дефектного патрубка штуцера Ду100 поз."Д" (Мероприятия по повышению надежности оборудования от 19.11.2015г.)							
140	2.8.7.1.	Демонтаж, монтаж штуцера Ду100 ^6.00	ШТ	1,00	Труба 108x6 Ст10Г2	М	0,50		
					Сварочный аппарат				
					Электроды - по норме				
141	2.8.7.2.	ВИК сварочных соединений Дн=57мм	ШТ	2,00	Материал для контроля - по норме				
142	2.8.7.3.	УЗК сварочных соединений Дн=57мм	ШТ	1,00	Материал для контроля - по норме				
143	2.8.7.4.	Р-контроль сварочных соединений Дн=57мм	ШТ	1,00	Материал для контроля - по норме				
144	2.8.7.5.	Цветная дефектоскопия Дн=57мм	ШТ	1,00	Материал для контроля - по норме				
145	2.8.8.	Ревизия элементов аппарата с составлением акта			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
146	2.8.9.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
147	2.8.10.	Проведение ВО и толщинометрии с составлением акта			Диагностическое оборудование			Цех №5, ЛТНиДО	
					Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00		
148	2.8.11.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
149	2.8.12.	Проведение ГИ			Манометрическая сборка			Цех №5, ЛТНиДО	
150	2.8.13.	Проведение испытания на герметичность в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
151	2.8.14.	Устранение дефектов			Слесарный инструмент				
	2.9.	Емкость Е-125 D=3000мм, б=20мм, L=14846мм, G=25000кг, V=100м3, Рраб/Ррасч.=15.0/18.0 кгс/см2, ^3.00	ШТ	1,00					
	2.9.1.	Установка, снятие межфланцевых заглушек	ШТ	5,00					
152	2.9.1.1.	d100x40 ^6.00 Вход продукта	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX110.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
153	2.9.1.2.	d150x40 ^3.00 Выход продукта	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(П)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
154	2.9.1.3.	d100x40 ^6.00 Предохранительный клапан	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
155	2.9.1.4.	d50x40 ^6.00 На факел	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
156	2.9.1.5.	d150x40 ^6.00 Переток	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(П)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
	2.9.2.	Установка, снятие фланцевых заглушек	ШТ	4,00					
157	2.9.2.1.	d200x40 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ27-6gx160.55.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ27-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
158	2.9.2.2.	d150x40 ^5.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ24-6gX130.48.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ24-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
159	2.9.2.3.	d50x40 ^6.00	ШТ	2,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
160	2.9.3.	Открыть, закрыть люк d500x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX160.48.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	8,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
161	2.9.4.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	113,00	Скребок	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
162	2.9.5.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	5,50	Щетка металлическая	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
163	2.9.6.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	1,00	Лопата совковая	ШТ	1,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
164	2.9.7.	Ревизия элементов аппарата с составлением акта			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
165	2.9.8.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
166	2.9.9.	Проведение ВО и толщинометрии с составлением акта			Диагностическое оборудование			Цех №5, ЛТНидО	
					Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00		
167	2.9.10.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
168	2.9.11.	Проведение испытания на герметичность в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	
169	2.9.12.	Устранение дефектов			Слесарный инструмент				
	2.10.	Емкость Е-117 D=3000мм, б=28мм, L=13734мм, G=33218кг, V=100м3, P _{раб} /P _{расч.} =16,0/18,9 кгс/см2. ^3.00	ШТ	1,00					
	2.10.1.	Установка, снятие межфланцевых заглушек	ШТ	5,00					
170	2.10.1.1.	d100x40 ^6.00 Вход продукта	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
171	2.10.1.2.	d150x40 ^3.00 Выход продукта	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(II)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
172	2.10.1.3.	d100x25 ^6.00 Предохранительный клапан	ШТ	1,00	Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
173	2.10.1.4.	d50x40 ^6.00 На факел	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
174	2.10.1.5.	d200x25 ^6.00 Сброс с МТБЭ	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(П)-200-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ24-6gX120.48.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ24-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
175	2.10.2.	Открыть, закрыть люк d450x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ30-6gX180.60.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Гайка АМ30-6Н.35X.IV.2	ШТ	8,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
176	2.10.3.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	113,00	Скребок	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
177	2.10.4.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	5,50	Щетка металлическая	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
178	2.10.5.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	1,00	Лопата совковая	ШТ	1,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
179	2.10.6.	Ревизия элементов аппарата с составлением акта			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
180	2.10.7.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
181	2.10.8.	Проведение ВО и толщинометрии с составлением акта			Диагностическое оборудование			Цех №5, ЛТНидО	
					Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00		
182	2.10.9.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
183	2.10.10.	Проведение испытания на герметичность в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	
184	2.10.11.	Устранение дефектов			Слесарный инструмент				
	2.11.	Емкость Е-127 D=3000мм, б=24мм, L=13734мм, G=28874кг, V=100м3, Рраб./Ррасч.=атм/0.7 кгс/см2. ^3.00	ШТ	1,00					
	2.11.1.	Установка, снятие межфланцевых заглушек	ШТ	4,00					
185	2.11.1.1.	d100x40 ^6.00 Вход продукта	ШТ	2,00	Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
186	2.11.1.2.	d150x40 ^3.00 Выход продукта	ШТ	1,00	Заглушка ЗР-(П)-150-40 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ20-6gX120.40.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ20-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
187	2.11.1.3.	d50x40 ^6.00 Вход продукта	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	1,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
188	2.11.2.	Открыть, закрыть люк d450x25 ^6.00	ШТ	1,00	Шпилька БМ30-6gX180.60.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Гайка АМ30-6Н.35X.IV.2	ШТ	8,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
189	2.11.3.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	113,00	Скребок	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
190	2.11.4.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	5,50	Щетка металлическая	ШТ	2,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	4,00		
191	2.11.5.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	1,00	Лопата совковая	ШТ	1,00		
					Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
192	2.11.6.	Ревизия элементов аппарата с составлением акта			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
193	2.11.7.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
194	2.11.8.	Проведение ВО и толщинометрии с составлением акта			Диагностическое оборудование			Цех №5, ЛТНидО	
					Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
195	2.11.9.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
196	2.11.10.	Устранение дефектов			Слесарный инструмент				
	3	Уровнемерные колонки аппаратов							
197	3.1.	Снятие и восстановление теплоизоляции уровнемерных колонок			Материал согласно отдельной ДВ				Отдельная ведомость
198	3.2.	Зачистка точек Rz 40 на уровнемерных колонках для проведения толщинометрии	М2	1,00	Шлифмашина угловая				
	3.3.	Ревизия уровнемерных колонок блока согласно перечню							
199	3.3.1.	Проведение НО и толщинометрии с составлением акта : E-108(LRA108-1,LRSA108),E-109(LRA109-1,LRSA109),E-118(LRA118-1,LRSA118),E-120(LRA120-1,LRSA120),E-121(LRA121-1,LRSA121),E-122(LRA122-1,LRSA122),E-123(LRA123-1,LRA123),E-124(LRSA124-1,LRA124),E-125(LRSA125-1,LRA125)	ШТ	18,00	Диагностическое оборудование			Цех №5, ЛТНидО	
200	3.4.	Ремонт по акту отбраковки	ШТ		Материал согласно акту				
	4	Ремонт трубопроводов							
201	4.1.	Освобождение трубопроводов, промывка, пропарка			Рукав ПАР2(Х)-8-32-56-У	М	30,00	Цех №5	
					Рукав ПАР2(Х)-8-20-40-У	М	60,00		
					Рукав ПАР2(Х)-8-25-46-У	М	60,00		
202	4.2.	Замена дефектных штуцеров на стационарных точках трубопроводов для пропарки и освобождения			Штуцер-ерш двухст. 05.00.013.01-03 Ст20	ШТ	10,00	Цех №5	
					Штуцер-ерш двухст. 05.00.015.01-00 Ст3СП	ШТ	5,00		
					Штуцер-ерш 05.00.014.01-00 Ст20	ШТ	10,00		
					Штуцер-ерш 05.00.014.01-01 Ст20	ШТ	10,00		
203	4.3.	Установка, снятие наружных инвентарных лесов	М2	20,00	Тес обрезной хвойных пород 40мм по норме				
204	4.4.	Зачистка точек на наружной поверхности стальных трубопроводов до Rz=40 для диагностики	М2	1,00	Шлифмашина угловая				
205	4.5.	Ревизия трубопроводов I,II,III категории с составлением акта			Шабер	ШТ	3,00	Цех №5, ЛТНидО	
					Щетка металлическая	ШТ	3,00		
					Монтажный пояс	ШТ	3,00		
					Диагностическое оборудование				
206	4.6.	Ревизия трубопроводов IV,V категории с составлением акта			Шабер	ШТ	3,00	Цех №5	
					Щетка металлическая	ШТ	3,00		
					Монтажный пояс	ШТ	3,00		
207	4.7.	Проведение периодических ГИ с составлением акта						Цех №5	
208	4.8.	Ремонт трубопроводов согласно актам ревизии и отбраковки			Материал согласно акту				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	4.9.	Ремонт трубопровода л.№6/и Дренажное емкостей Е-108, 109, 120, 121, 122, 123, 125 от подтоварной воды							
209	4.9.1.	Замена дефектного участка трубопровода	ШТ	7,00	Фланец 1-50-16 Ст20	ШТ	7,00		
					Отвод 90-57х5 Ст20	ШТ	7,00		
					Труба 57х5 Ст20	М	7,00		
					Отвод 90-159х5 Ст20	ШТ	1,00		
					Сварочный аппарат				
					Электроды - по норме				
210	4.10.	Замена дефектного участка сухотруба на Е-127 ^6.00	ШТ	1,00	Труба 25х2,5 Ст20	М	15,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
211	4.11.	Оформление и сдача исполнительной документации							
	5	Ремонт арматуры							
	5.1.	Демонтаж, монтаж задвижек с транспортировкой для ревизии и обратно	ШТ	9,00					
212	5.1.1.	d50х40 ^6.00 Байпас СППК Е-108	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
					Автокран				
					Автотранспорт				
213	5.1.2.	d50х40 ^6.00 Байпас СППК Е-109	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
					Автокран				
					Автотранспорт				
214	5.1.3.	d50х40 ^6.00 Байпас СППК Е-118	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35X.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
					Автокран				
					Автотранспорт				
215	5.1.4.	d50х40 ^6.00 Байпас СППК Е-120	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35X.IV.2	ШТ	2,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Гайка АМ16-6Н.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
					Автокран				
					Автотранспорт				
216	5.1.5.	d50x40 ^6.00 Байпас СППК Е-121	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
					Автокран				
					Автотранспорт				
217	5.1.6.	d50x40 ^6.00 Байпас СППК Е-122	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
					Автокран				
					Автотранспорт				
218	5.1.7.	d50x40 ^6.00 Байпас СППК Е-123	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
					Автокран				
					Автотранспорт				
219	5.1.8.	d50x40 ^6.00 Байпас СППК Е-124	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
					Автокран				
					Автотранспорт				
220	5.1.9.	d50x40 ^6.00 Байпас СППК Е-125	ШТ	1,00	Шпилька БМ16-6gX90.32.35Х.IV.2	ШТ	2,00		
					Гайка АМ16-6Н.35Х.IV.2	ШТ	4,00		
					Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
					Автокран				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Автотранспорт				
	5.2.	Демонтаж, монтаж уровнемеров ЦДУ-01, MASONERLAN, VEGAFLEX 61	ШТ	9,00					
221	5.2.1.	Ду=80мм, ^6.00 LRSA108	ШТ	1,00	Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
222	5.2.2.	Ду=80мм, ^6.00 LRA108-1	ШТ	1,00	Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
223	5.2.3.	Ду=80мм, ^6.00 LRA118 -1	ШТ	1,00	Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
224	5.2.4.	Ду=80мм, ^6.00 LRA123	ШТ	1,00	Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
225	5.2.5.	Ду=80мм, ^6.00 LRA123-1	ШТ	1,00	Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
226	5.2.6.	Ду=80мм, ^6.00 LRA124	ШТ	1,00	Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
227	5.2.7.	Ду=80мм, ^6.00 LRA124-1	ШТ	1,00	Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
228	5.2.8.	Ду=80мм, ^6.00 LRA125	ШТ	1,00	Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
229	5.2.9.	Ду=80мм, ^6.00 LRSA125-1	ШТ	1,00	Прокладка сущ.				
					Слесарный инструмент				
230	5.3.	Транспортировка средств КИП в мастерскую для ревизии и обратно на установку	ШТ	9,00	Автотранспорт			Договор	
231	5.4.	Ревизия и ремонт арматуры с составлением актов	ШТ	9,00				Договор	
232	5.5.	Набивка сальников не снимаемой в ремонт арматуры	ШТ	30,00	Набивка MC510 6мм	КГ	5,00	Цех №5	
					Набивка MC131 6мм	КГ	5,00		
	6	Ремонт металлоконструкций							
233	6.1.	Ремонт площадки обслуживания уровнемерных колонок емкости Е-108 ^3.50	ШТ	1,00	Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	7,50		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	5,50		
					Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	17,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
234	6.2.	Ремонт площадки обслуживания приемной задвижки емкости Е-108 ^2.00	ШТ	1,00	Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	11,00		
					Электроды - по норме				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Пропан				
					Кислород				
235	6.3.	Ремонт опоры площадки обслуживания емкости Е-108 ^0.00	ШТ	1,00	Швеллер 100мм-П Ст3сп 5	КГ	4,50		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
236	6.4.	Ремонт площадки обслуживания равномерных колонок емкости Е-109 ^3.50	ШТ	1,00	Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	11,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	5,00		
					Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	16,50		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
237	6.5.	Ремонт маршевой лестницы емкости Е-109 ^0.00 - ^2.50	ШТ	1,00	Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	143,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	31,00		
					Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	75,00		
					Швеллер 140мм-У Ст3сп 5	КГ	87,00		
					Лист просечно-вытяжной 506 Ст3сп	КГ	34,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
238	6.6.	Ремонт опоры площадки обслуживания емкости Е-109 ^0.00	ШТ	1,00	Швеллер 100мм-П Ст3сп 5	КГ	17,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
239	6.7.	Ремонт площадки обслуживания равномерных колонок емкости Е-120 ^3.50	ШТ	1,00	Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	15,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	6,00		
					Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	24,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
240	6.8.	Ремонт площадки обслуживания приемной задвижки емкости Е-120 ^2.00	ШТ	1,00	Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	38,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	23,00		
					Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	53,00		
					Швеллер 100мм-П Ст3сп 5	КГ	69,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Лист просечно-вытяжной 506 Ст3сп	КГ	134,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
241	6.9.	Ремонт площадки обслуживания емкости Е-121 ^6.00	ШТ	1,00	Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	64,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	15,00		
					Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	19,00		
					Швеллер 100мм-П Ст3сп 5	КГ	77,00		
					Лист просечно-вытяжной 506 Ст3сп	КГ	134,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
242	6.10.	Ремонт площадки обслуживания приемной задвижки емкости Е-121 ^2.00	ШТ	1,00	Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	24,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	15,00		
					Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	49,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
243	6.11.	Ремонт площадки обслуживания емкости Е-122 ^6.00	ШТ	1,00	Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	64,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	15,00		
					Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	19,00		
					Швеллер 100мм-П Ст3сп 5	КГ	77,00		
					Лист просечно-вытяжной 506 Ст3сп	КГ	134,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
244	6.12.	Ремонт площадки обслуживания приемной задвижки емкости Е-122 ^2.00	ШТ	1,00	Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	33,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	19,00		
					Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	45,00		
					Швеллер 100мм-П Ст3сп 5	КГ	52,00		
					Лист просечно-вытяжной 506 Ст3сп	КГ	34,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
245	6.13.	Ремонт площадки обслуживания приемной задвижки емкости Е-124 ^2.00	ШТ	1,00	Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	28,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	16,00		
					Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	49,00		
					Швеллер 100мм-П Ст3сп 5	КГ	86,00		
					Лист просечно-вытяжной 506 Ст3сп	КГ	101,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
246	6.14.	Ремонт площадки обслуживания приемной задвижки емкости Е-125 ^2.00	ШТ	1,00	Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	28,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	16,00		
					Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	49,00		
					Швеллер 100мм-П Ст3сп 5	КГ	86,00		
					Лист просечно-вытяжной 506 Ст3сп	КГ	101,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
	7	Раздел охраны труда, промышленной и пожарной безопасности							
247	7.1.	Чистка отборов уровнемеров, отборов датчиков давления. Продувка импульсных линий приборов КИПиА	%	100,00	Слесарный инструмент			Цех №5	
248	7.2.	Провизвести ревизию с составлением акта и ремонт системы паро и водотушения По завершении ремонта провести испытания. Выполнить ревизию запорной арматуры лафетных стволов.	%	100,00	Материал согласно акту			Цех №5	
249	7.3.	Провести ревизию трубопроводов с ликвидацией тупиковых участков			Материал согласно акту			Цех №5, ЛТНиДО	
250	7.4.	Произвести ревизию с составлением акта и ремонт паровых стояков на аппаратах. По завершении ремонта провести испытания.	%	100,00				Цех №5	
251	7.5.	Ревизия резьбовых соединений, соединений на пробоотборных устройствах, манометрических сборках и бобышках, штуцеров трубопроводов паро- и водотушения	%	100,00	Лента фторопластовая ФУМ марка1 0,14х20	КГ	2,00	Цех №5	
252	7.6.	Ревизия постоянных заглушек с составлением акта в соответствие с требованиями РД-86 и инструкции №260 с записью в журнал постановки и снятия заглушек	%	100,00	Прокладка суш.			Цех №5	
					Слесарный инструмент				
	7.7.	Ремонт заземления							
253	7.7.1.	Ревизия заземления с составлением акта						Договор	
254	7.7.2.	Ремонт заземления согласно акту			Материал согласно акту				
255	7.8.	Произвести чистку колодцев пром. канализации	ШТ	4,00	Машина высокого давления			Договор	
256	7.9.	Проверка исправности канализационных сетей и гидравлических затворов						Цех №5	

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
257	7.10.	Окраска пожарного инвентаря	М2	50,00	Эмаль МЛ-12 красная	КГ	10,00	Цех №5	
258	7.11.	Замена знаков, плакатов по охране труда, промышленной и пожарной безопасности на территории объекта						Цех №5	
	8	Раздел КИП и А							
	8.1.	Демонтаж, монтаж сигнализаторов уровня FTL для отправки в ревизию (поз. LSA 4009)	ШТ	1,00					
259	8.1.1.	Отсоединение/присоединение жил кабеля	ШТ	3,00	Инструмент				
260	8.1.2.	Демонтаж/монтаж сигнализаторов (вес прибора 1.5 кг)	ШТ	1,00	Инструмент				
	8.2.	Отключение/подключение уровнемеров для отправки в ревизию поз. 108, 108/1, 118/1, 123, 123/1, 124, 124/1, 125, 125/1	ШТ	9,00					
261	8.2.1.	Отсоединение/присоединение жил кабеля сигнализаторов уровня FTL71	ШТ	27,00	Инструмент				
	8.3.	Ремонт систем контроля давления по месту	ШТ	10,00					
262	8.3.1.	Демонтаж/ монтаж манометрических сборок	ШТ	10,00	Клапан ВНИЛ Ду15Ру160 491116.011-21нж	ШТ	10,00		
					Соединение НСН14хМ20 Ст12Х18Н10Т	ШТ	10,00		
					Труба 22х4 Ст12Х18Н10Т	М	10,00		
					Манометр МТИ-1216-25 кгс/см2-1	ШТ	5,00		
					Инструмент				
	8.4.	Ремонт системы заземления приборов КИП (согласно перечня позиций КИП у прибора)	ШТ	25,00					
263	8.4.1.	Демонтаж/монтаж контура заземления	М	50,00	Провод ПВЗ 4,0	М	50,00		
					Набор крепежный М6 (упаковка 10шт)	ШТ	5,00		
	8.5.	Ремонт кабельной трассы поз. 108, 108/1, 109, 109/1, 120, 120/1, 121, 121/1, 122, 122/1, 124, 124/1							
264	8.5.1.	Демонтаж/ монтаж коробок проходных	ШТ	14,00	Коробка крестообр алюмККА-25 1ExdIICT6	ШТ	16,00		
					КОРОБКА ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННАЯ КТА-25[1]	ШТ	7,00		
					Профиль ПЗ-2000 У1	ШТ	4,00		
					Набор крепежный М6 (упаковка 10шт)	ШТ	1,00		
					Уголок перфорированный УП35х35	ШТ	1,00		
					Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	50,00		
					Электроды - по норме				
265	8.5.2.	Демонтаж/ монтаж трубы защитной	М	45,00	Труба водогаз. оцинков. Ду 25(1')	М	81,00		
					Хомут U-образный для крепл. трубы 1'	ШТ	45,00		
266	8.5.3.	Демонтаж/ монтаж металлорукава	М	40,00	Металлорукав МПГ-18	М	56,00		
					Соединитель П-13154.300-05	ШТ	12,00		
267	8.5.4.	Демонтаж/ монтаж кабеля	М	80,00	Кабель CuPe-ОЭнг(А)-LS 4х1,5	М	80,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	8.6.	Ремонт соединительных коробок							
268	8.6.1.	Демонтаж/монтаж соединительных коробок	ШТ	1,00	Коробка SA17Z05	ШТ	1,00		
					Набор крепежный М6 (упаковка 10шт)	ШТ	1,00		
	8.7.	Ремонт кабельной трассы от парка до секции III							
269	8.7.1.	Демонтаж металлоконструкций-перфошвеллера	КГ	566,00	Инструмент				
270	8.7.2.	Изготовление и монтаж металлоконструкций	КГ	915,00	Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	915,00		
					Электроды - по норме				
271	8.7.3.	Огрунтовка металлоконструкций в 1 слой	М2	60,00	Грунтовка ФЛ-03К				
					Средства индивидуальной защиты				
272	8.7.4.	Окраска металлоконструкций в 1 слой	М2	60,00	Эмаль ХВ-124 серая				
					Средства индивидуальной защиты				
273	8.8.	Демонтаж тупиковой петли кабеля КВВГ 4х1 из короба	М	180,00	Инструмент				
274	8.9.	Демонтаж/монтаж крышек короба	ШТ	60,00	Инструмент				
275	8.10.	Уборка и вывоз металлолома на площадку временного хранения БО: металлорукав (40 кг), коробка (10кг), перфошвеллер (566кг), кабель (70кг)	КГ	686,00					
	8.11.	Наладка и комплексная проверка системы автоматизации II категории сложности							
276	8.11.1.	Канал аналогового ввода AI	ШТ	41,00	Инструмент				
277	8.11.2.	Канал дискретного ввода DI	ШТ	38,00	Инструмент				
278	8.11.3.	Канал дискретного вывода DO	ШТ	17,00	Инструмент				
	9	Электрическая часть							
	9.1.	Ремонт разветвительной коробки электрообогрева на площадке обслуживания отметка 5м у емкости Е-121 тит.66							
279	9.1.1.	Демонтаж-монтаж разветвительной коробки.	ШТ	1,00	Коробка КСРВ 301410(30RN2)-4FL1A	ШТ	1,00		
					Труба ПВХ гофрированная с зондом D=20мм	М	4,00		
					Крепеж – по норме				
	9.2.	Ремонт питания системы электрообогрева у емкости Е-119							
280	9.2.1.	Демонтаж дефектного кабеля питания ВВГ 4х2,5 с вытаскиванием из трубы D=25мм.	М	21,00	Инструмент				
281	9.2.2.	Демонтаж дефектной трубы D=25мм защиты кабеля.	М	10,00	Инструмент				
282	9.2.3.	Монтаж кабеля с протаскиванием в защитную трубу.	М	21,00	Кабель ВВГнг-LS 4х2,5-1	М	21,00		
					Труба водогаз. оцинков. Ду 20(3/4")	М	10,00		
					Профиль ZперфК2411Ц62х32х32х32х9х40х2х 2,6	ШТ	1,00		
					Хомутик С437 У2, для кабеля D до27мм	ШТ	10,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Гайка М8-6Н	ШТ	20,00		
					Труба ПВХ гофрированная с зондом D=20мм	М	4,00		
	9.3.	Ремонт питания системы электрообогрева у емкости Е-121							
283	9.3.1.	Демонтаж дефектного кабеля питания ВВГ 4х2,5 с вытягиванием из трубы D=25мм.	М	18,00	Инструмент				
284	9.3.2.	Демонтаж дефектной трубы D=25мм защиты кабеля.	М	8,00	Инструмент				
285	9.3.3.	Монтаж кабеля с протаскиванием в защитную трубу.	М	20,00	Кабель ВВГнг-LS 4х2,5-1	М	18,00		
					Труба водогаз. оцинков. Ду 20(3/4')	М	8,00		
					Профиль ЗперфК241Ц62х32х32х32х9х40х2х2,6	ШТ	1,00		
					Хомутки С437 У2, для кабеля D до 27мм	ШТ	10,00		
					Гайка М8-6Н	ШТ	20,00		
					Труба ПВХ гофрированная с зондом D=20мм	М	4,00		
	9.4.	Ремонт разветвительных коробок электрообогрева трубопроводов на площадке обслуживания емкости Е-118 тит.66 отметка 5м.							
286	9.4.1.	Демонтаж-монтаж разветвительных коробок.	ШТ	2,00	Коробка КСРВ301410(36RN2)-4FL1A-3FL1C	ШТ	1,00		
					Труба ПВХ гофрированная с зондом D=20мм	М	4,00		
					Крепеж – по норме				
	9.5.	Ремонт разветвительной коробки электрообогрева на площадке обслуживания отметка 5м у емкости Е-119 тит.66							
287	9.5.1.	Демонтаж-монтаж разветвительной коробки.	ШТ	1,00	Коробка КСРВ 301410(36RN2)-4FL1A-2FL1C	ШТ	1,00		
					Труба ПВХ гофрированная с зондом D=20мм	М	3,60		
					Крепеж – по норме				
	9.6.	Ремонт разветвительной коробки электрообогрева на площадке обслуживания отметка 5м у емкости Е-124 тит.66							
288	9.6.1.	Демонтаж-монтаж разветвительной коробки.	ШТ	1,00	Коробка КСРВ 301410(36RN2)-3FL1A-2FL1C	ШТ	1,00		
					Труба ПВХ гофрированная с зондом D=20мм	М	3,60		
					Крепеж – по норме				
	9.7.	Ремонт разветвительной коробки электрообогрева на площадке обслуживания отметка 5м у колонны 2К-4							
289	9.7.1.	Демонтаж-монтаж разветвительной коробки.	ШТ	1,00	Коробка КСРВ301410,36RN2;FL1-4A,1C;1FL3C	ШТ	1,00		
					Труба ПВХ гофрированная с зондом D=20мм	М	2,60		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Труба ПВХ гофрированная с зондом D=32мм	М	1,00		
	9.8.	Ремонт освещения площадок обслуживания емкостей парка тит.66							
290	9.8.1.	Демонтаж дефектных светильников ВЗГ 200АМС на гусаках с крепежными элементами по площадкам обслуживания.	ШТ	43,00	Инструмент				
291	9.8.2.	Демонтаж трубной разводки D=20мм с кабелем АВВГ 4х2,5 мм по площадкам обслуживания отметка 5-8м	М	262,00	Инструмент				
292	9.8.3.	Демонтаж дефектного кабеля ВВГ4х16 от щита освещения ТП-779 до емкости Е-123 по кабельным конструкциям отметка 5м	М	342,00	Инструмент				
293	9.8.4.	Демонтаж дефектных распределительных коробок У409.	ШТ	45,00	Инструмент				
294	9.8.5.	Монтаж светильников на гусаках (с длиной трубы 2,8м Ризгиба=200мм) в сборе с крепежными элементами и кабелем .	ШТ	43,00	Светильник НСП57-200	ШТ	43,00		
					Лампа ECOLA U 40W 220V 4U-04 E27	ШТ	43,00		
					Кабель ВВГнг-LS 3х1,5-1	М	151,00		
					Швеллер к240цУТ1,5	ШТ	43,00		
					Труба водогаз. оцинков. Ду 20(3/4')	М	121,00		
					Хомутки С437 У2, для кабеля D до27мм	ШТ	129,00		
					Гайка М8-6Н	ШТ	258,00		
					Труба гофр.,DN23,полиамид,с зондом	М	43,00		
					Коробка КР-В-100d,WAGO5-4,3 вв.d, 1 пр.d	ШТ	43,00		
					Провод ПВЗ 4,0	М	43,00		
					Болт М6х20 с гайкой и шайбой м. КНЕ-001	КМП	86,00		
					Наконечник НКИ 5.5-6 кольцо 4-6мм2	УПК	172,00		
295	9.8.6.	Монтаж трубной разводки по площадкам обслуживания отметка 5-8м	М	262,00	Труба водогаз. оцинков. Ду 20(3/4')	М	262,00		
					Уголок перфорированный К237 Ц	ШТ	12,00		
					Хомутки С437 У2, для кабеля D до27мм	ШТ	174,00		
					Гайка М8-6Н	ШТ	348,00		
					Провод ПВЗ 4,0	М	72,00		
					Болт М6х20 с гайкой и шайбой м. КНЕ-001	КМП	131,00		
					Наконечник НКИ 5.5-6 кольцо 4-6мм2	УПК	131,00		
296	9.8.7.	Монтаж кабеля сети освещения по площадкам обслуживания с протягиванием в трубную разводку отметка 5-8м	М	327,00	Кабель ВВГнг-LS 5х2,5-1	М	327,00		
					Коробка SA17Z01	ШТ	1,00		
					Коробка КР-В-100d,WAGO5-4, 4 каб.вв.d	ШТ	1,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Труба гофр.,DN23,полиамид,с зондом	М	62,00		
	9.9.	Ремонт пускорегулирующей аппаратуры управления освещением парка тит.66 в РУ-0,4кВ ТП-779							
297	9.9.1.	Демонтаж-монтаж автоматического выключателя	ШТ	1,00	Выключатель ABB S203M-C16	ШТ	1,00		
					Провод ПВ1 6,0	М	6,00		
					Крепеж – по норме				
298	9.9.2.	Демонтаж-монтаж магнитного пускателя	ШТ	1,00	Пускатель ПМ12-040100 УХЛ4А 220В (1з)	ШТ	1,00		
					Крепеж – по норме				
	10	Уборка металлолома и мусора							
299	10.1.	Погрузка и вывоз черного металлолома с установки на площадку временного хранения БО с разгрузкой	Т	5,00	Автокран				
					Автотранспорт				
300	10.2.	Погрузка и вывоз цветного металлолома с установки на площадку временного хранения БО с разгрузкой	Т	0,50	Автотранспорт				
301	10.3.	Погрузка и вывоз мусора на 35 км с размещением на МУП "СКОКОВО"	МЗ	4,00	Автотранспорт				
302	10.4.	Погрузка и вывоз продуктов зачистки оборудования и нефтесодержащих отходов	Т	0,50	Автотранспорт				
	11	Проведение испытания на герметичность и наладка при выводе на режим							
303	11.1.	Проведение испытания на герметичность технологических схем установки						Цех №5	
304	11.2.	Дежурство на пуске - дневная вахта по 12 часов	Ч/Ч	120,00					
305	11.3.	Дежурство на пуске - ночная вахта по 12 часов	Ч/Ч	120,00					

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наимен. ие материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
		Начальник производства или цеха			Н. Н. Лукашов		" "		20 г.
		Механик производства или цеха			П. П. Рябов		" "		20 г.
		Начальник установки			С. М. Тюленев		" "		20 г.
		Механик установки			Д. Е. Смирнов		" "		20 г.
		Начальник Цеха N15			А. В. Григорьев		" "		20 г.
		Начальник Цеха N17			И. А. Щипцов		" "		20 г.
		Директор ООО "ЯНОС-Энерго"			А. А. Воробьев		" "		20 г.
		Начальник Цеха N19			Г. Н. Горбунов		" "		20 г.
		Начальник Цеха N20			В. В. Соколов		" "		20 г.
		Вед. инженер ОГМ			С. А. Коркин		" "		20 г.
		Заместитель главного механика			В. П. Рыбаков		" "		20 г.
		СОГЛАСОВАНО :							
		Зам.гл.инженера - куратор цеха			А. В. Пискунов		" "		20 г.
		Зам.гл.инженера по ОП и ТБ			Д. В. Кириллов		" 19 "	04	2016 г.
		Зам.гл.инженера по ПК			В. В. Сакулин		" "		20 г.
		Главный метролог			А. В. Лозинский		" "		20 г.
		Главный энергетик			С. И. Кравец		" "		20 г.
		Начальник ЛТН и ДО			С. Л. Егоров		" "		20 г.
		Начальник ПЧ			В. И. Зайцев		" 12 "	04	2016 г.
					Е. М. Зимаков		" "		20 г.

С.В. Пашутин

А.С. Бровко

Воронцов В.Е.

А.М. Мазаев

Зам. гл. механика _____ В.П. Рыбаков