

СОГЛАСОВАНО

Главный механик ОАО "Славнефть-ЯНОС"

В.Ю. Боруруев

"12" 05 2016 г.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ

на капитальный ремонт
установки ГНЭ цеха №5
в 2017 году (ИД 345)

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ОАО "Славнефть-ЯНОС"

Е.Н. Карасев

График выполнения работ

ДА ☒ НЕТ ☐

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	1	1. Подготовка к ремонту							
1	1.1.	После останова установки освободить аппараты от продукта	ШТ	5,00	Рукав ПАР2(Х)-8-25-46-У	М	90,00	Цех №5	
2	1.2.	Провести пропарку, продувку и опрессовку						Цех №5	
	1.3.	Установка, снятие межфланцевой заглушки	ШТ						
3	1.3.1.	d 50x16	ШТ	3,00	Прокладка ПМБ-А-50-16 3	ШТ	9,00		
					Шпилька БМ16-6gx80.30.35.Ш.4	ШТ	10,00		
					Гайка АМ16-6Н.25.Ш.4	ШТ	20,00		
					Заглушка ЗР-(П)-50-16 Ст20	ШТ	3,00		
					Слесарный инструмент				
4	1.3.2.	d 80x16	ШТ	1,00	Прокладка ПМБ-А-80-16 3	ШТ	3,00		
					Шпилька БМ16-6gx90.32.35.Ш.4	ШТ	4,00		
					Гайка АМ16-6Н.25.Ш.4	ШТ	8,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Слесарный инструмент				
5	1.3.3.	d 80x40	ШТ	12,00	Прокладка ПМБ-Б-80-16 3	ШТ	36,00		
					Шпилька БМ16-6gx90 ст.35 ГОСТ 9066-75	ШТ	30,00		
					Гайка АМ16-6Н.25.Ш.4	ШТ	60,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	12,00		
					Слесарный инструмент				
6	1.3.4.	d 100x16	ШТ	1,00	Прокладка ПМБ-А-100-16 3	ШТ	3,00		
					Шпилька БМ16-6gx90.32.35.Ш.4	ШТ	4,00		
					Гайка АМ16-6Н.25.Ш.4	ШТ	8,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	1,00		
					Слесарный инструмент				
7	1.3.5.	d 100x40	ШТ	6,00	Прокладка ПМБ-А-100-16 3	ШТ	18,00		
					Шпилька БМ16-6gx110.32.35.Ш.4	ШТ	15,00		
					Гайка АМ16-6Н.25.Ш.4	ШТ	30,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	6,00		
					Слесарный инструмент				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
8	1.3.6.	d 150x40	ШТ	6,00	Прокладка ПМБ-А-150-16 3	ШТ	18,00		
					Гайка АМ24-6Н.35.IV.2	ШТ	12,00		
					Шпилька БМ24-6gx130.45.35.III.4	ШТ	24,00		
					Заглушка плоская инвентарная	ШТ	6,00		
					Слесарный инструмент				
9	1.3.7.	d 200x16	ШТ	1,00	Прокладка ПМБ-А-200-16 3	ШТ	3,00		
					Заглушка ЗР-(I)-200-16 Ст20	ШТ	1,00		
					Шпилька БМ24-6gx130.45.35.III.4	ШТ	6,00		
					Гайка АМ24-6Н.35.IV.2	ШТ	12,00		
					Слесарный инструмент				
10	1.3.8.	d 250x16	ШТ	2,00	Прокладка ПМБ-А-250-16 3	ШТ	6,00		
					Шпилька БМ24-6gx130.45.35.III.4	ШТ	8,00		
					Гайка АМ24-6Н.35.IV.2	ШТ	16,00		
					Заглушка ЗР-(I)-250-16 Ст20	ШТ	2,00		
					Слесарный инструмент				
	1.4.	Изготовление фланцевых катушек на позиции КИП для пропарки оборудования	ШТ	3,00					
11	1.4.1.	Поз. 3-К5 80x40	ШТ	1,00	Фланец 2-80-40 ст.20	ШТ	2,00		согласно эскиза
					Труба 89x6 Ст20	М	0,50		
					Электроды - по норме				
					Шлифмашина угловая				
					Сварочный аппарат				
12	1.4.2.	Поз. ВРА-638-1 80x16	ШТ	1,00	Труба 89x6 Ст20	М	0,50		согласно эскиза
					Фланец 1-80-16 Ст20	ШТ	2,00		
					Шлифмашина угловая				
					Сварочный аппарат				
					Электроды - по норме				
13	1.4.3.	Поз. ВРА-638-2 100x16	ШТ	1,00	Труба 108x6 Ст20	М	0,30		согласно эскиза
					Фланец 1-100-16 Ст20	ШТ	2,00		
					Шлифмашина угловая				
					Сварочный аппарат				
					Электроды - по норме				
	1.5.	Монтаж-демонтаж фланцевых катушек для пропарки на места снятых электромагнитных расходомеров	ШТ	3,00					

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
14	1.5.1.	Пок. 3 -К5. ВРА -638 -1, ВРА -638 -2 (d=89мм, L=0.5м, n=2шт. d=108мм, L=0.3м, n=1шт)	ШТ	3.00	Прокладка ПМБ-А-80-16.3	ШТ	4.00		
					Прокладка ПМБ-А-100-16.3	ШТ	2.00		
					Шпилька БМ16-6gx90.32.35.III.4	ШТ	6.00		
					Гайка АМ16-6Н.35.IV.2	ШТ	12.00		
					Слесарный инструмент				
	2	2. Ревизия, ремонт аппаратов						Цех №5, ЛТНДО	
	2.1.	Заглубленная емкость Е-131 D=3000мм, H=13720мм, V=100м3, Рраб/Ррасч.=16.0/18.7кг/см2	ШТ	1.00					
15	2.1.1.	Открыть, закрыть люк 450x25	ШТ	1.00	Шпилька БМ27-6gx160.48.35.III.4	ШТ	5.00		
					Гайка АМ27-6Н.35.IV.2	ШТ	10.00		
					Прокладка ПМБ-А 450x16x3	ШТ	1.00		
					Слесарный инструмент				
16	2.1.2.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	128.55	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2.00		
					Скребок	ШТ	2.00		
17	2.1.3.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	0.40	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2.00		
					Лопата совковая	ШТ	2.00		
18	2.1.4.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	2.00	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2.00		
					Щетка металлическая	ШТ	2.00		
19	2.1.5.	Зачистка точек, сварных швов и околошовных зон Rz40	М2	0.50	Шлифмашина угловая				
20	2.1.6.	Ревизия элементов аппарата			Переносной светильник 12 В	ШТ	1.00	Цех №5	
21	2.1.7.	Проведение ВО аппарата			Диагностическое оборудование			Цех №5, Договор	
					Переносной светильник 12 В				
	2.1.8.	Проведение ГИ			Манометрическая сборка			ЛТНДО, Цех №5	
22	2.1.9.	Проведение ЭПБ						Договор	
23	2.1.10.	Ремонт по акту отбраковки	ШТ	1.00	Материал согласно акту				
24	2.1.11.	Опрессовка в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	
25	2.1.12.	Устранение дефектов		1.00					
	2.2.	Заглубленная емкость Е-143 D=3000мм, H=13720мм, V=100м3, Рраб/Ррасч.=6.0/7.0кг/см2	ШТ	1.00					
26	2.2.1.	Открыть, закрыть люк 450x25	ШТ	1.00	Шпилька БМ27-6gx160.48.35.III.4	ШТ	5.00		
					Гайка АМ27-6Н.25.III.4	ШТ	10.00		
					Прокладка ПМБ-А 450x16x3	ШТ	1.00		
					Слесарный инструмент				
27	2.2.2.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	128.55	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2.00		
					Скребок	ШТ	2.00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
28	2.2.3.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	0.40	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
					Лопата совковая	ШТ	2,00		
29	2.2.4.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	2.00	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
					Щетка металлическая	ШТ	2,00		
30	2.2.5.	Зачистка точек, сварных швов и околошовных зон Rz40	М2	0.50	Шлифмашина угловая				
31	2.2.6.	Ревизия элементов аппарата			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
32	2.2.7.	Проведение ВО аппарата			Диагностическое оборудование			Цех №5, Договор	
					Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00		
33	2.2.8.	Проведение ГИ			Манометрическая сборка			ЛТНидО, Цех №5	
34	2.2.9.	Проведение ЭПБ						Договор	
35	2.2.10.	Ремонт по акту отбраковки	ШТ	1.00	Материал согласно акту				
36	2.2.11.	Опрессовка в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	
37	2.2.12.	Устранение дефектов		1.00					
	2.3.	Заглубленная емкость Е-147 D=3000мм, Н=13720мм, V=100м3, Рраб/Ррасч=6,0/7,0кг/см2	ШТ	1,00					
38	2.3.1.	Открыть, закрыть люк 450х25	ШТ	1.00	Шпилька БМ27-6gx160.48.35.Ш.4	ШТ	5,00		
					Гайка АМ27-6Н.25.Ш.4	ШТ	10,00		
					Прокладка ПМБ-А 450х16х3	ШТ	1,00		
					Слесарный инструмент				
39	2.3.2.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	128.55	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
					Скребок	ШТ	2,00		
40	2.3.3.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	0.40	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
					Лопата совковая	ШТ	2,00		
41	2.3.4.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	2.00	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
					Щетка металлическая	ШТ	2,00		
42	2.3.5.	Зачистка точек, сварных швов и околошовных зон Rz40	М2	0.50	Шлифмашина угловая				
43	2.3.6.	Ревизия элементов аппарата			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
44	2.3.7.	Проведение ВО аппарата			Диагностическое оборудование			Цех №5, Договор	
					Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00		
45	2.3.8.	Проведение ГИ			Манометрическая сборка			ЛТНидО, Цех №5	
46	2.3.9.	Проведение ЭПБ						Договор	
47	2.3.10.	Ремонт по акту отбраковки	ШТ	1.00	Материал согласно акту				
48	2.3.11.	Опрессовка в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	
49	2.3.12.	Устранение дефектов		1.00					

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	2.4.	Сепаратор газа С-1К D=1600мм, H=4200мм, V=8м3, Pраб/Pрасч.=10,0/12,0кг/см2	ШТ	1,00					
50	2.4.1.	Открыть, закрыть люк 500х16	ШТ	1,00	Шпилька 2-1-M27х160.35	ШТ	5,00		
					Прокладка ПМБ А-500-16х3	ШТ	1,00		
					Гайка АМ27-6Н.25.П.4	ШТ	10,00		
					Слесарный инструмент				
51	2.4.2.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	21,00	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
					Скребок	ШТ	2,00		
52	2.4.3.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	1,00	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
					Щетка металлическая	ШТ	2,00		
53	2.4.4.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	0,20	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
					Лопата совковая	ШТ	1,00		
54	2.4.5.	Разборка изоляции на аппарате с восстановлением для проведения гидроиспытаний D=1600, H=4200	М2	32,00	Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,8 мм				
					Саморезы – по норме				
					Плиты минераловатные Rockwool ТехБаттс ТУ 5762-050-45757203-15				
					Инструмент				
55	2.4.6.	Зачистка внутри аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,50	Шлифмашина угловая				
56	2.4.7.	Ревизия элементов аппарата		1,00	Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
57	2.4.8.	Проведение ВО аппарата			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5, Договор	
					Диагностическое оборудование				
58	2.4.9.	Проведение ГИ			Манометрическая сборка			ЛПНидО, Цех №5	
59	2.4.10.	Проведение ЭПБ						Договор	
60	2.4.11.	Ремонт по акту отбраковки	ШТ		Материал согласно акту				
61	2.4.12.	Устранение дефектов		1,00					
	2.5.	Аппарат монжуе Е-1К D=800мм, H=2670мм, V=1,2м3, Pраб/Pрасч.=9/12,4кг/см2	ШТ	1,00					
62	2.5.1.	Открыть, закрыть люк 200х16	ШТ	1,00	Шпилька БМ24-6gx130.45.35.П.4	ШТ	8,00		
					Гайка АМ24-6Н.35.П.2	ШТ	16,00		
					Прокладка ПМБ-А-200-16 3	ШТ	1,00		
					Слесарный инструмент				
63	2.5.2.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	6,70	Шабер	ШТ	1,00		
					Аппарат высокого давления "Karcher"				
					Бочка емк. 200л.	ШТ	1,00		
64	2.5.3.	Чистка внутри участками от грязи и продуктов коррозии щеткой	М2	1,00	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
					Щетка металлическая	ШТ	2,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
65	2.5.4.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	M2	0,50	Шабер	ШТ	2,00		
66	2.5.5.	Разборка изоляции на аппарате с восстановлением для проведения гидроиспытаний D=800, H=2670	M2	13,00	Плиты минераловатные Rockwool Техбатс ТУ 5762-050-45757203-15				
					Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,8 мм				
					Саморезы – по норме				
					Инструмент				
67	2.5.6.	Ревизия элементов аппарата			Переносной светильник 12 В	ШТ	1,00	Цех №5	
68	2.5.7.	Проведение ГИ			Манометрическая сборка			ЛТНидО, Цех №5	
69	2.5.8.	Проведение ОПБ						Договор	
70	2.5.9.	Ремонт по акту отбраковки	ШТ	1,00	Материал согласно акту				
71	2.5.10.	Опрессовка в составе схемы			Манометрическая сборка			Цех №5	
72	2.5.11.	Устранение дефектов		1,00					
	3	Ремонт и ревизия трубопроводов							
73	3.1.	Освобождение трубопроводов, промывка, пропарка			Рукав ПАР2(Х)-8-25-46-У	М	70,00	Цех №5	
74	3.2.	Ремонт стационарных точек трубопроводов для пропарки и освобождения с восстановлением дефектных элементов			Штуцер-ерш двухст. 05.00.015.01-00 СтЗСП	ШТ	5,00	Цех №5	
					Штуцер-ерш двухст. 05.00.013.01-04 Ст20	ШТ	10,00		
75	3.3.	Установка, снятие наружных инвентарных лесов	M2	64,00	Тес обрезной хвойных пород 40мм по норме				
76	3.4.	Зачистка точек на наружной поверхности стальных трубопроводов до Rz=40 для диагностики	M2	1,20	Шабер	ШТ	1,00		
77	3.5.	Ревизия трубопроводов I, II, III категорий с составлением акта			Щетка металлическая	ШТ	2,00	ЛТНидО, Цех №5	
					Диагностическое оборудование				
					Монтажный пояс				
					Шабер	ШТ	2,00		
78	3.6.	Ревизия трубопроводов IV, V категорий с составлением акта			Монтажный пояс	ШТ	2,00		
					Щетка металлическая	ШТ	2,00		
					Шабер	ШТ	2,00		
79	3.7.	Проведение периодических ГИ трубопроводов с составлением акта						Цех №5	
80	3.8.	Ревизия штуцеров, бобышек и резьбовых соединений с составлением акта	%	100,00	Лента фторопластовая ФУМ марка1 0.12x15	КГ	2,00	Цех №5	
	3.9.	Экспертиза промышленной безопасности трубопроводов 1456, 221, 2993к, 361							
	3.9.1.	Линия № 1456							
81	3.9.1.1.	Устройство окон 150х150 в изоляции трубопроводов из мин.ваты б=60мм по Al=0.8мм под точки замеров	ШТ	15,00	Саморезы – по норме				
					Инструмент				
					Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,8 мм				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
82	3.9.1.2.	Снять, после обследования восстановить изоляцию трубопроводов d=89мм S=60мм	МП	14,00	Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,5 мм Саморезы – по норме Маты минераловатные Rockwool TexMat ТУ 5762-050-45757203-15				
83	3.9.1.3.	Снять, после обследования восстановить изоляцию трубопроводов d=108мм S=60мм	МП	15,00	Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,5 мм Саморезы – по норме Маты минераловатные Rockwool TexMat ТУ 5762-050-45757203-15				
84	3.9.1.4.	Зачистка точек на наружной поверхности стальных трубопроводов до Rz=40 для диагностики	M2	0.80	Шабер				
85	3.9.1.5.	Провести экспертизу трубопроводов и выдать заключение			Инструмент Диагностическое оборудование			ЛТНДО, Договор	
	3.9.2.	Линия № 221							
86	3.9.2.1.	Устройство окон 150х150 в изоляции трубопроводов из мин. ваты б=60мм по Al=0.8мм под точки замеров	ШТ	18,00	Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,8 мм Инструмент Саморезы – по норме				
87	3.9.2.2.	Снять, после обследования восстановить изоляцию трубопроводов d=108мм S=60мм	МП	12,00	Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,5 мм Саморезы – по норме Маты минераловатные Rockwool TexMat ТУ 5762-050-45757203-15				
88	3.9.2.3.	Снять, после обследования восстановить изоляцию трубопроводов d=159мм S=100мм	МП	11,00	Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,5 мм Саморезы – по норме Маты минераловатные Rockwool TexMat ТУ 5762-050-45757203-15				
89	3.9.2.4.	Зачистка точек на наружной поверхности стальных трубопроводов до Rz=40 для диагностики	M2	0.60	Шабер				
90	3.9.2.5.	Провести экспертизу трубопроводов и выдать заключение			Инструмент Диагностическое оборудование			ЛТНДО, Договор	
	3.9.3.	Линия № 2993к							
91	3.9.3.1.	Устройство окон 150х150 в изоляции трубопроводов из мин. ваты б=60мм по Al=0.8мм под точки замеров	ШТ	12,00	Саморезы – по норме Инструмент Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,8 мм				
92	3.9.3.2.	Снять, после обследования восстановить изоляцию трубопроводов d=89мм S=60мм	МП	21,00	Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,5 мм Саморезы – по норме Маты минераловатные Rockwool TexMat ТУ 5762-050-45757203-15				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
93	3.9.3.3.	Зачистка точек на наружной поверхности стальных трубопроводов до Rz=40 для диагностики	M2	0.30	Шабер				
94	3.9.3.4.	Провести экспертизу трубопроводов и выдать заключение			Инструмент			ЛТНидО. Договор	
					Диагностическое оборудование				
	3.9.4.	Линия № 361							
95	3.9.4.1.	Устройство окон 150x150 в изоляции трубопровода из мин.ваты б=60мм по Al=0.8мм под точки замеров	ШТ	20.00	Саморезы – по норме				
					Инструмент				
					Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0.8 мм				
96	3.9.4.2.	Снять, после обследования восстановить изоляцию трубопроводов d=89мм S=60мм	МП	9.00	Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,5 мм				
					Саморезы – по норме				
					Маты минераловатные Rockwool TexMat TY 5762-050-45757203-15				
97	3.9.4.3.	Снять, после обследования восстановить изоляцию трубопроводов d=108мм S=60мм	МП	14.00	Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,5 мм				
					Саморезы – по норме				
					Маты минераловатные Rockwool TexMat TY 5762-050-45757203-15				
98	3.9.4.4.	Снять, после обследования восстановить изоляцию трубопроводов d=159мм S=100мм	МП	15.00	Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,5 мм				
					Саморезы – по норме				
					Маты минераловатные Rockwool TexMat TY 5762-050-45757203-15				
99	3.9.4.5.	Зачистка точек на наружной поверхности стальных трубопроводов до Rz=40 для диагностики	M2	0.80	Шабер				
100	3.9.4.6.	Провести экспертизу трубопроводов и выдать заключение			Инструмент			ЛТНидО. Договор	
					Диагностическое оборудование				
101	3.10.	Ремонт с заменой дефектного участка линии конденсата с эстакады налива	ШТ	1.00	Конденсатоотводчик МК-45 Ду25Ру40 Офл	КМП	1.00		
					Кран КИПФ ФБ Ду25Ру16 Ст20 Офл(н1)	КМП	4.00		
					Труба 32x3,5 Ст20	М	32.00		
					Фланец 1-25-16 Ст20	ШТ	4.00		
					Пропан				
					Кислород				
					Электроды - по норме				
					Инструмент				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
102	3.11.	Ремонт с заменой дефектных участков трубопроводов теплоузелов.V категория	ШТ	2,00	Задвижка 31дс15нж Ду20 Ру40муфт.Ст18ХГ	ШТ	4,00		
					Задвижка 31дс15нж Ду15 Ру40муфт.Ст18ХГ	ШТ	3,00		
					Труба 32х3 Ст20	М	14,00		
					Фланец 1-25-16 Ст20	ШТ	6,00		
					Инструмент				
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
103	3.12.	Ремонт трубопроводов согласно актам ревизии			Материал согласно акту				
	3.13.	Замена дефектной арматуры	ШТ						
104	3.13.1.	Замена дефектной арматуры на линии № 988(факельный газ с эстакады налива)	ШТ	4,00	Задвижка 30с15нж Ду50 Ру40	ШТ	3,00		
					Задвижка 30с41нж Ду80 Ру16 (и1)	ШТ	1,00		
					Инструмент				
					Прокладка сущ.				
	4	Ремонт арматуры							
	4.1.	Демонтаж, монтаж задвижек с транспортировкой для ревизии и обратно	ШТ	15,00					
105	4.1.1.	ЗКЛ 50х16 отм.2.0	ШТ	2,00	Прокладка ПМБ-А-50-16 3	ШТ	4,00		
					Шпилька БМ16-6gx90.32.35.III.4	ШТ	6,00		
					Гайка АМ16-6Н.35.IV.2	ШТ	12,00		
					Слесарный инструмент				
					Автотранспорт				
					Механизмы				
106	4.1.2.	ЗКЛ 50х40 отм. 2,0	ШТ	1,00	Прокладка ПМБ-Б 50х40х3	ШТ	2,00		
					Шпилька БМ16-6gx90.32.35.III.4	ШТ	4,00		
					Гайка АМ16-6Н.35.IV.2	ШТ	8,00		
					Слесарный инструмент				
					Автотранспорт				
					Механизмы				
107	4.1.3.	ЗКЛ 80х16 отм. 1,5	ШТ	4,00	Прокладка ПМБ-А-80-16 3	ШТ	8,00		
					Шпилька БМ16-6gx90.32.35.III.4	ШТ	16,00		
					Гайка АМ16-6Н.35.IV.2	ШТ	32,00		
					Слесарный инструмент				
					Автотранспорт				
					Механизмы				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
108	4.1.4.	ЗКЛ 80X40, отм. 0,5	ШТ	2,00	Прокладка ПМБ Б-80-40	ШТ	4,00		
					Шпилька БМ16-6gx110.32.35.III.4	ШТ	6,00		
					Гайка АМ16-6Н.35.IV.2	ШТ	12,00		
					Слесарный инструмент				
					Автотранспорт				
					Механизмы				
109	4.1.5.	ЗКЛ 100x16 отм.2,5	ШТ	2,00	Прокладка ПМБ-А-100-16 3	ШТ	4,00		
					Шпилька БМ16-6gx90.32.35.III.4	ШТ	6,00		
					Гайка АМ16-6Н.35.IV.2	ШТ	12,00		
					Слесарный инструмент				
					Автотранспорт				
					Механизмы				
110	4.1.6.	ЗКЛ 100x40 отм. 0,5	ШТ	2,00	Гайка АМ16-6Н.35.IV.2	ШТ	6,00		
					Прокладка ПМБ-Б-100-40 3	ШТ	4,00		
					Шпилька БМ16-6gx110.32.35.III.4	ШТ	12,00		
					Слесарный инструмент				
					Автотранспорт				
					Механизмы				
111	4.1.7.	ЗКЛ 150x40, отм. 0,5	ШТ	2,00	Прокладка ПМБ-Б-150-16 3	ШТ	4,00		
					Гайка АМ24-6Н.35.IV.2	ШТ	16,00		
					Шпилька БМ24-6gx130.45.35.III.4	ШТ	8,00		
					Слесарный инструмент				
					Механизмы				
					Автотранспорт				
112	4.1.8.	Ревизия арматуры с составлением акта	ШТ	15,00	Слесарный инструмент			Договор	
	5	Раздел охраны труда, промышленной безопасности							
113	5.1.	Произвести ревизию трубопроводов с ликвидацией тупиковых участков			Материал согласно акту			Цех №5, ЛТНидО	
114	5.2.	Чистка отборов уровнемеров, отборов датчиков давления. Продувка импульсных линий приборов КИПиА	%	100,00	Инструмент			Цех №5, Цех №15	
115	5.3.	Ревизия резьбовых соединений на дренажных, пробоотборных устройствах, манометрических сборках и бобышках, штуцеров трубопроводов паро- и водотушения с заменой арматуры	%	100,00				Цех №5	
116	5.4.	Ревизия с составлением актов и ремонт систем паро-водотушения, противопожарной сигнализации. По завершению ремонта провести испытания.	%	100,00	Материал согласно акту			Цех №5	
117	5.5.	Ревизия постоянных заглушек с составлением акта в соответствие с требованиями РД-86 с записью в журнал постановки и снятия заглушек	%	100,00	Слесарный инструмент			Цех №5	
					Прокладка сущ.				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
118	5.6.	Ремонт с заменой м/к пожарных постов	ШТ	5,00	ЛИСТ 3хXXXXXXX Ст20	КГ	766,00		согласно эскиза
					Труба 25х2.5 Ст20	М	45,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	46,00		
					Уголок 40х40х4 Ст3сп 5	КГ	57,00		
					ЛИСТ 2хXXXXXXX Ст20	КГ	135,00		
					Труба 57х3 Ст20	М	0,50		
					Электроды - по норме				
					Сварочный аппарат				
					Шлифмашина угловая				
119	5.7.	Монтаж переходных мостиков и площадок обслуживания резервуаров Р-196, Р-197	ШТ	3,00	Уголок 50х50х6 Ст3сп 5	КГ	365,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	80,00		
					Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	108,00		
					Швеллер 100мм-У Ст3сп 5	КГ	243,00		
					Лист просечно-вытяжной 506 Ст3сп	КГ	148,00		
					Электроды - по норме				
					Кислород				
					Пропан				
120	5.8.	Монтаж лестницы и площадки обслуживания С-1К	ШТ	1,00	Уголок 50х50х6 Ст3сп 5	КГ	115,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	12,00		
					Уголок 75х75х6 Ст3сп 5	КГ	97,00		
					Швеллер 100мм-У Ст3сп 5	КГ	59,00		
					Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	31,00		
					Лист просечно-вытяжной 506 Ст3сп	КГ	48,00		
					Полоса 40х4-В Ст3сп 5	КГ	59,00		
					Электроды - по норме				
					Пропан				
					Кислород				
121	5.9.	Монтаж ограждения площадки обслуживания кран-балки в открытой насосной и насосной ароматики	ШТ	2,00	Уголок 50х50х6 Ст3сп 5	КГ	54,00		
					Уголок 25х25х4 Ст3сп 5	КГ	22,00		
					Полоса 150х4-В Ст3сп 5	КГ	53,00		
					Пропан				
					Кислород				
					Электроды - по норме				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
122	5.10.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала с обеспыливанием, обезжириванием	M2	97,00	Растворитель Р-4				
					Абразив - по норме				
					Компрессор				
					Пескоструйный аппарат				
123	5.11.	Антикоррозионная обработка м/к	M2	97,00	Армокот F100 3*75 мкм RAL 1028, 3020, 6029				
					Компрессор				
	5.12.	Изоляционные работы							
124	5.12.1.	Ремонт с заменой теплоизоляции линии бензола на эстакаде герметичного налива d=89мм	МП	35,00	Маты минераловатные Rockwool TexMat TY 5762-050-45757203-15				
					Лист из алюминия АД14 изд. ГОСТ 13726-97 S=0,5 мм				
					Инструмент				
					Саморезы – по норме				
	5.13.	Ремонт заземления							
125	5.13.1.	Ревизия заземления с составлением акта						Договор	
126	5.13.2.	Ремонт с заменой участка контура эстакады налива	МП	28,00	Полоса 40х4-В Ст3сп 5	КГ	35,28		
					Электроды - по норме				
					Инструмент				
127	5.14.	Произвести чистку колодцев пром. канализации	%	100,00	Машина высокого давления			Цех №5. Договор	
					Ведро оцинкованное	ШТ	2,00		
					Лопата совковая	ШТ	2,00		
					Веревка х/б	М	30,00		
128	5.15.	Замена знаков, плакатов по охране труда, промышленной и пожарной безопасности на территории объекта	%	100,00				Цех №5	
129	5.16.	Проверка и ремонт противопожарного оборудования (ящиков с песком, пеналов для хранения асбестовой ткани, пожарных носилок)	%	100,00				Цех №5	
	6	Ремонт НКО и вентсистем							
130	6.1.	Ремонт насосов согласно графику ППР на 2017 год						Цех №19	
131	6.2.	Ремонт вентустановок по акту АДИ согласно графику ППР на 2017 год						Договор	
	7	Раздел КИП и А							
	7.1.	Ремонт кабельных трасс в парках тит. 92/26, 91/1а, 114/1	КГ						
132	7.1.1.	Демонтаж тупиковой петли кабеля электрического КВВГ 5х2,5 по кабельным конструкциям	М	1 200,00	Инструмент				
133	7.1.2.	Демонтаж тупиковой петли пневматического кабеля ТПВБ6Г по кабельным конструкциям	М	1 200,00	Инструмент				
134	7.1.3.	Демонтаж металлической конструкции	КГ	1 000,00	Инструмент				
135	7.1.4.	Демонтаж тупикового участка трубной защиты 3/4"	М	50,00	Инструмент				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
136	7.1.5.	Демонтаж /монтаж коробов (отм. +1.000м)	ШТ	15,00	Короб металлический СУ 100х100	ШТ	5,00		
					Короб металлический СИ 100х100	ШТ	10,00		
137	7.1.6.	Демонтаж /монтаж крышек коробов (отм. +1.000м)	ШТ	50,00	Винт самонарезающий 4.2х13.01	ШТ	896,00		
					Крышка короба СИ 100х100	ШТ	50,00		
	7.2.	Ремонт систем измерения давления в коллекторах (PR2-K5 # PR2-K12) (отметка < 5 м)							
138	7.2.1.	Демонтаж/монтаж импульсных линий	М	50,00	Лента фторопластовая ФУМ марка I 0,1х10	КГ	0,40		
					Фитинг обжимной SS-14M0-P	ШТ	8,00		
					Хомут U-образный для крепл. трубы 1/2"	ШТ	48,00		
					Фитинг обжимной SS-14M0-9	ШТ	32,00		
					Фитинг обжимной SS-14M0-1-8RT	ШТ	16,00		
					Фитинг SS-14M0-3	ШТ	8,00		
					Клапан SS-6NBS14MM	ШТ	16,00		
					Трубка бесшовная SS-T14M-S-2.0 M-6ME	М	50,00		
					Электроды - по норме				
139	7.2.2.	Демонтаж/монтаж вентилей	ШТ	16,00	Кран КШМ ФБ Ду15Ру16-63 Ст12Х18Н10Т	ШТ	16,00		
					Инструмент				
140	7.2.3.	Демонтаж/монтаж греющего кабеля существующего	М	50,00	Проволока общ. назначения 0,8-Ч-П	КГ	1,20		
					Лента клейкая из алюминия АТ-03	ШТ	2,00		
141	7.3.	Погрузка, транспортировка до 1 км и обратно приборов КИП в ревизию	КГ	300,00					
	7.4.	Ремонт стояков налива с 1 по 9							
142	7.4.1.	Демонтаж дефектного электрического кабеля КВВГЭ 4х1,5	М	218,00	Инструмент слесарный	М	218,00		
143	7.4.2.	Демонтаж дефектного греющего кабеля SRME 8-2СТ	М	26,00	Инструмент слесарный	М	26,00		
144	7.4.3.	Монтаж электрического кабеля (18 отрезков по 14 м) по конструкциям	М	250,00	Кабель КВВГЭ 4х2,5	М	250,00		
145	7.4.4.	Присоединение жил провода	ШТ	108,00	Инструмент				
146	7.4.5.	Монтаж термочехла для манометра с эл/обогревом	ШТ	20,00	Термочехол АРК.02.11.45.000-01	ШТ	20,00		
147	7.4.6.	Монтаж металлорукава	М	250,00	Металлорукав МПГнг-15	М	250,00		
148	7.4.7.	Монтаж трубки термоусадочной	М	50,00	Термоусадка клеевая ТУТ ТТК(4:1) 32/8	М	50,00		
149	7.4.8.	Демонтаж/монтаж вентилей	ШТ	20,00	Кран КШМ ФБ Ду15Ру16-63 Ст12Х18Н10Т	ШТ	20,00		
					Инструмент				
	7.5.	Калибровка каналов модулей С1.1, С1.2, С1.3							
150	7.5.1.	Канал аналогового ввода А1	ШТ	19,00	Инструмент				
	7.6.	Наладка и комплексная проверка схем СБ и ПАЗ II категории сложности по таблице 5.2							

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
151	7.6.1.	Канал аналогового ввода AI	ШТ	151,00	Инструмент				
152	7.6.2.	Канал дискретного ввода DI	ШТ	221,00	Инструмент				
153	7.6.3.	Канал дискретного вывода DO	ШТ	77,00	Инструмент				
	8	Электрическая часть							
	8.1.	Ремонт разветвительных коробок кабеля питания электрообогрева линии пропана №360							
154	8.1.1.	Демонтаж, монтаж разветвительных коробок отметка +1,500м	ШТ	5,00	Коробка КСРВ 301410(42С2)-4Fl.2A-4Fl.2C	ШТ	5,00		
					Труба гофр., DN23, полиамид, с зондом	М	32,00		
					Крепеж – по норме				
	8.2.	Ремонт осежения УРПУ							
155	8.2.1.	Демонтаж, монтаж светильников на подвесе отметка +2,000м	ШТ	2,00	Светильник ЖСП69-70-010 с унив. подвесом	ШТ	2,00		
					Лампа ДНаТ SON-T 70W/220 E27 ICT/12	ШТ	2,00		
					Коробка КР-В-100d, WAGO5-4.3 вв. d, 1 пр. d	ШТ	2,00		
					Крепеж – по норме				
	8.3.	Ремонт кабеля питания электрообогрева линии №3392к							
156	8.3.1.	Открытие, закрытие крышек короба 200х100 отметка +4,000м	М	126,00	Инструмент				
157	8.3.2.	Демонтаж кабеля АВВГ 4х6 от соединительной коробки до панели управления с выемкой из короба отметка +4,000м	М	152,00	Инструмент				
158	8.3.3.	Монтаж кабеля с прокладкой в существующих кабельных коробах отметка +4,000м и подключением в существующую схему	ШТ	152,00	Кабель ВБбШнг 4х4	М	152,00		
					Труба гофр., DN23, полиамид, с зондом	М	5,00		
					Провод ПВЗ 4,0	М	3,00		
					Наконечник НКИ 5,5-6 кольцо 4-6мм2	УПК	2,00		
	9	Уборка металлолома и мусора							
159	9.1.	Погрузка и вывоз черного металлолома с установки на площадку временного складирования цеха №23	Т	4,00	Автотранспорт				
					Механизмы				
160	9.2.	Погрузка и вывоз цветного металлолома с установки на площадку временного складирования цеха №23	Т	1,00	Автотранспорт				
					Механизмы				
161	9.3.	Уборка, погрузка и вывоз строительного мусора на расстояние до 35км с размещением на МУП "Скоково"	Т	0,50	Автосамосвал				
162	9.4.	Погрузка и вывоз продуктов зачистки оборудования и нефтесодержащих отходов	Т	0,50	Автотранспорт			Цех №5, Договор	

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
-------	-------	--------------------	----------	--------	-------------------------	----------	--------	-------------	------------

Начальник производства или цеха

Механик производства или цеха

Начальник установки

Механик установки

Начальник Цеха N15

Начальник Цеха N17

Директор ООО "ЯНОС-Энерго"

Начальник Цеха N19

Начальник Цеха N20

Вед. инженер ОГМ

М.В. Бурцев
Н.Н. Лукашов

П.П. Рябов

М.А. Медведев

П.Е. Зарубаев

А. В. Григорьев

И. А. Щипцов

А. А. Воробьев

Г. Н. Горбунов

В. В. Соколов

С. А. Коркин

" " 20__ г.

" " 20__ г.

" " 20__ г.

" " 20__ г.

" " 20__ г.

" " 20__ г.

" " 20__ г.

" " 20__ г.

" " 20__ г.

" " 20__ г.

СОГЛАСОВАНО :

Зам.гл.инженера по производству

Зам.гл.инженера по ОП и ТБ

Зам.гл.инженера по ПК

Главный метролог

Главный энергетик

Начальник ЛТН и ДО

Начальник ПЧ-13

М.А. Бубнов

Д. В. Кириллов

А. В. Лозинский

С. И. Кравец

С. Л. Егоров

В. И. Зайцев

А.Ю. Докучаев

" " 20__ г.

" 24 " 03 2016 г.

" " 20__ г.

" " 20__ г.

" " 20__ г.

" 21 " 03 2016 г.

" " 20__ г.

Леонов

Д.Г. Бенедиктов

Воронцов

Зам. гл. механика

В.П. Рыбаков