

СОГЛАСОВАНО

Главный механик ОАО «Славнефть-ЯНОС»

ЭФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ  
на ремонт антикоррозионной защиты

УСТАНОВКА АВТ-3

Лист № 1

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ОАО «Славнефть-ЯНОС»

Е.Н. Карасев

(иные графические проекты)

График выполнения работ

ДА

НЕТ

№ п/п	№	Наименование работ	Ед. изм.	Баз. кв	Наименование и количество материалов	Норматив	Прим.
1.	1.	Блок капающих и сепаратор					
1.1	1.1	Закупка оборудования (приборы КИП/А, световый) со светом по монтажу.	м2	120	Подъемников пистол 120 м2		
2.	1.2	Очистка наружных металлических поверхностей: аппаратов - 1956м2, трубопроводной обвязки - 1097 м2, площадь обслуживания, установка - 4212м2 с уборкой отходов	м2	765	Струйный аппарат, абразив - по норм.		
3.	1.3	Обесшлаивание наружных металлических поверхностей	м2	765	Компрессор		
4.	1.4	Обесшлаивание металлических поверхностей: аппаратов - 1956м2, трубопроводной обвязки - 833 м2, площадь обслуживания, установка - 4212м2	м2	7001	Р-4, ведро		
5.	1.5	Очистка металлических поверхностей: аппаратов - 1956м2, трубопроводной обвязки - 833 м2, площадь обслуживания, установка - 4212м2	м2	7001	Аппарат 01 1*30 мм		
6.	1.6	Очистка металлических поверхностей: аппаратов - 1956м2, трубопроводной обвязки - 833м2, площадь обслуживания, установка - 4212м2	м2	264	Аппарат Термо 2*75 мм светосерый		
7.	1.7	833м2, площадь обслуживания, установка - 4212м2	м2	7001	Аппарат F100 2*75 мм RAL 1015, 7047, 1028, 6029		
8.	1.8	Установка, снятие наружных внешних лесов	м2	974	Тес обрешетка хвой 6*40мм по норм., детали лесов		
2.	2.	Блок пистол					
9.	2.1	Очистка наружных металлических поверхностей: аппаратов - 4410м2, трубопроводной обвязки - 270м2, площадь обслуживания, установка - 1160м2	м2	5840	Струйный аппарат, абразив - по норм.		
10.	2.2	Обесшлаивание наружных металлических поверхностей: аппаратов - 4410м2, трубопроводной обвязки - 270м2, площадь обслуживания, установка - 1160м2	м2	5840	Компрессор		
11.	2.3	Обесшлаивание наружных металлических поверхностей: аппаратов - 4410м2, трубопроводной обвязки - 270м2, площадь обслуживания, установка - 1160м2	м2	1430	Р-4, ведро		
12.	2.4	Очистка наружных металлических поверхностей: аппаратов - 4410м2, трубопроводной обвязки - 270м2, площадь обслуживания, установка - 1160м2	м2	1430	Аппарат 01 1*30 мм		
13.	2.5	Очистка металлических поверхностей: аппаратов - 4410м2, трубопроводной обвязки - 270м2, площадь обслуживания, установка - 1160м2	м2	4410	Аппарат Термо 2*75 мм светосерый		
14.	2.6	Очистка металлических поверхностей: аппаратов - 4410м2, трубопроводной обвязки - 270м2, площадь обслуживания, установка - 1160м2	м2	1430	Аппарат F100 2*75 мм RAL 1015, 7047, 1028, 6029, 5010		
15.	2.7	Установка, снятие наружных внешних лесов	м2	440	Тес обрешетка хвой 6*40мм по норм., детали лесов		
3.	3.	Блок пистол					
16.	3.1	Очистка наружных металлических поверхностей: аппаратов - 1872м2, трубопроводной обвязки - 752 м2, площадь обслуживания, установка - 878м2	м2	3502	Струйный аппарат, абразив - по норм.		
17.	3.2	Обесшлаивание наружных металлических поверхностей: аппаратов - 1872м2, трубопроводной обвязки - 752 м2, площадь обслуживания, установка - 878м2	м2	3502	Компрессор		
18.	3.3	Обесшлаивание наружных металлических поверхностей: аппаратов - 1872м2, трубопроводной обвязки - 752 м2, площадь обслуживания, установка - 878м2	м2	2407	Р-4, ведро		
19.	3.4	Очистка металлических поверхностей: аппаратов - 1872м2, трубопроводной обвязки - 752 м2, площадь обслуживания, установка - 878м2	м2	2407	Аппарат 01 1*30 мм		
20.	3.5	Очистка металлических поверхностей: аппаратов - 1872м2, трубопроводной обвязки - 752 м2, площадь обслуживания, установка - 878м2	м2	1095	Аппарат Термо 2*75 мм светосерый		
21.	3.6	Очистка металлических поверхностей: аппаратов - 1872м2, трубопроводной обвязки - 752 м2, площадь обслуживания, установка - 878м2	м2	2189	Аппарат F100 2*75 мм RAL 1015, 7047, 1028, 6029		
22.	3.7	Очистка улит насосов с Т. от +90 до +300 °С термостатной заливкой	м2	212	Аппарат F100 2*75 мм		
23.	3.8	Получение заводских табличек, этикеток с маркировкой арматуры	м2	0,8	Листы - по норм.		

№ п/п	№	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование и количество материалов	Исполнитель	Прим.
24.	3.9	Установка, снятие наружных инвентарных лесов	м2	160	Тес обрезной хвоя 6-40мм-по нормам, детали лесов		
25.	4.	Блок АВТ в теплообменников					
26.	4.1	Очистка наружных металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 5221м2, трубопроводной обвязки – 466 м2 с уборкой абразива	м2	5687	Струйный аппарат, абразив – по нормам.		
27.	4.2	Обезжиривание наружных металлических поверхностей	м2	5687	Компрессор		
28.	4.3	Обезжиривание металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 5221м2, трубопроводной обвязки – 220 м2	м2	5441	Р-4, ветошь		
29.	4.4	Очистка металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 5221м2, трубопроводной обвязки – 220 м2	м2	5441	Аромокот 01 1*30 мм		
30.	4.5	Окраска металлических наружных поверхностей: аппаратов, трубопроводов	м2	246	Аромокот Термо 2*75 ммк светлосерый		
31.	4.6	Окраска металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 5221м2, трубопроводной обвязки – 220 м2	м2	5441	Аромокот F100 2*75 ммк RAL 1015, 7047, 1028, 6029		
32.	4.7	Установка, снятие наружных инвентарных лесов	м2	280	Тес обрезной хвоя 6-40мм-по нормам, детали лесов		
33.	5.	Нанесение технологических номеров, направления вращения и обозначение мест заземления на всех блоках после окраски	м2	1,8	Аромокот F100 2*75 ммк, трафареты RAL 3020		
34.	6.	Блок шестичасового отсчета					
35.	6.1	Очистка наружных металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 1206м2, трубопроводной обвязки – 166 м2 с уборкой абразива	м2	1372	Струйный аппарат, абразив – по нормам.		
36.	6.2	Обезжиривание наружных металлических поверхностей	м2	1372	Компрессор		
37.	6.3	Обезжиривание металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 1206м2, трубопроводной обвязки – 166 м2	м2	1372	Р-4, ветошь		
38.	6.4	Очистка металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 1206м2, трубопроводной обвязки – 166 м2	м2	1372	Аромокот 01 1*30 ммк		
39.	6.5	Окраска металлических наружных поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 1206м2, трубопроводной обвязки – 166 м2	м2	166	Аромокот Термо 2*75 ммк светлосерый		
40.	6.6	Окраска металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 1206м2, трубопроводной обвязки – 166 м2	м2	1372	Аромокот F100 2*75 ммк RAL 1015, 7047, 1028, 6029		
41.	6.7	Установка, снятие наружных инвентарных лесов	м2	240	Тес обрезной хвоя 6-40мм-по нормам, детали лесов		
42.	7.	Блок ГДМ					
43.	7.1	Очистка наружных металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 2265м2, трубопроводной обвязки – 569 м2	м2	2834	Струйный аппарат, абразив – по нормам.		
44.	7.2	Обезжиривание, обезжиривание металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 2265м2, трубопроводной обвязки – 569 м2	м2	2834	Компрессор, Р-4, ветошь		
45.	7.3	Очистка металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 2265м2, трубопроводной обвязки – 569 м2	м2	2834	Аромокот 01 1*30 ммк		
46.	7.4	Окраска металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 2265м2, трубопроводной обвязки – 569 м2	м2	2834	Аромокот F100 2*75 ммк RAL 1015, 7047, 1028, 6029		
47.	7.5	Установка, снятие наружных инвентарных лесов	м2	320	Тес обрезной хвойных пород – по нормам, детали лесов		
48.	8.	Эксплуатация в/д 19 прохода, площадки обслуживания, штабелюмы-6шт					
49.	8.1	Очистка наружных металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 900м2 с уборкой абразива	м2	1365	Струйный аппарат, абразив – по нормам.		
50.	8.2	Обезжиривание наружных металлических поверхностей	м2	1365	Компрессор		
51.	8.3	Обезжиривание металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 900м2	м2	1365	Р-4, ветошь		
52.	8.4	Очистка металлических поверхностей: аппаратов, площадок обслуживания, металлоконструкций – 900м2	м2	1365	Аромокот 01 1*30 ммк		
53.	8.5	Окраска металлических поверхностей: аппаратов, трубопроводов – 465м2, площадок обслуживания, металлоконструкций – 900м2	м2	1365	Аромокот F100 2*75 ммк RAL 1015, 7047, 1028, 6029		
54.	8.6	Установка, снятие наружных инвентарных лесов	м2	460	Тес обрезной хвоя 6-40мм-по нормам, детали лесов		
55.	9.	Блок ЭЛОУ ВТ-3					
56.	9.1	Закрытие оборудования (приборы КИПиА) со снятием по окончанию.	м2	80	Полупрозрачная пленка 80 м2		
57.	9.2	Установка, снятие наружных инвентарных лесов	м2	180	Тес обрезной хвоя 6-40мм, детали лесов		
58.	9.3	Антикоррозионное покрытие площадок обслуживания секций задвижек теплообменника	м2	16	Струйный аппарат, абразив – по нормам, Р-4 по нормам.		



№ п/п	№	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование и количество материалов	Исполнитель	Прим.
		обескисляющие					
72.	9.22	Антикоррозийное покрытие наружной поверхности корпусных элементов Е-8/1, В/2 с предварительной очисткой с помощью пескоструйной обработки, уборной аэрозоль, обеспыливание и обескисляющие	м2	6	Аэрокот F100 2*75 мкм RAL 1028, 6079-по норме. Струйный аппарат, аэрозоль-по норме, Р-4-по норме. Аэрокот 01 1*30 мкм Аэрокот F100 2*75 мкм RAL 1028, 6079-по норме. Струйный аппарат, аэрозоль-по норме, Р-4-по норме. Аэрокот 01 1*30 мкм Аэрокот F100 2*75 мкм RAL 1028-по норме.		
73.	9.23	Антикоррозийное покрытие водопроводов с предварительной очисткой с помощью пескоструйной обработки, уборной аэрозоль, обеспыливание и обескисляющие	м2	64	Аэрокот 01 1*30 мкм Аэрокот F100 2*75 мкм RAL 1010-по норме. Струйный аппарат, аэрозоль-по норме, Р-4-по норме. Аэрокот 01 1*30 мкм Аэрокот F100 2*75 мкм RAL 1028-по норме.		
74.	9.24	Антикоррозийное покрытие трубопроводов №40, 2, 2, 2, 2, 2 с предварительной очисткой с помощью пескоструйной обработки, уборной аэрозоль, обеспыливание и обескисляющие	м2	130	Аэрокот 01 1*30 мкм Аэрокот F100 2*75 мкм RAL 1028-по норме.		
10.		Антикоррозийная защита лесопилок					
75.	10.1	Очистка деталей, обеспыливание, обеспыливание наружной поверхности	м2	28	Шетка металлическая, растворитель - по норме, Салфетт		
76.	10.2	Покрытие заводских табличек с микропроцессором	м2	0,08	Лак - по норме		
77.	10.3	Очистка наружной поверхности в 1 слой (толщина слоя 100 мкм)	м2	28	АК-070-1000		
78.	10.4	Очистка наружной поверхности в 1 слой (толщина слоя 50 мкм)	м2	28	Аэрокот F100 2*75 мкм		
11.		Антикоррозийная защита насоса (узел, клапан, м/д, клапан, отрезки)					
79.	11.1	Очистка деталей, обеспыливание, обеспыливание наружной поверхности	м2	12	Шетка металлическая, растворитель - по норме, Салфетт		
80.	11.2	Покрытие заводских табличек с микропроцессором	м2	0,08	Лак - по норме		
81.	11.3	Очистка наружной поверхности в 1 слой (толщина слоя 100 мкм)	м2	12	АК-070-1000		
82.	11.4	Очистка наружной поверхности в 1 слой (толщина слоя 50 мкм)	м2	12	Аэрокот F100 2*75 мкм		
83.	11.5	Очистка улит насосов с Т=от +90 до +300 °С термостатический элемент в 3 слоя (толщина каждого слоя 20 мкм)	м2	12	Аэрокот F100 2*75 мкм		
12.		Антикоррозийная защита фундаментных плит					
84.	12.1	Очистка деталей, обеспыливание, обеспыливание наружной поверхности	м2	24	Шетка металлическая, растворитель - по норме, Салфетт		
85.	12.2	Очистка наружной поверхности в 2 слоя (толщина каждого слоя 125 мкм)	м2	24	Аэрокот C101 3*70 мкм RAL 7040-по норме		
86.	13.	Нанесение теплоизоляционных материалов, теплоизоляционных материалов в обшивочные места	м2	0,1	Аэрокот F100 1*75 мкм		
14.		Покраска для ступеней					
87.	14.1	Зачистка поверхности деталей металл до 5м2	м2	46,0	Шетка		
88.	14.2	Обеспыливание фасада	м2	15,1	Шетка		
89.	14.3	Очистка фасада здания в 1 слой	м2	46,0	Шетка (компрессор)		
90.	14.4	Покраска фасада здания компрессором ОС 12-03 в 2 слоя	м2	46,0	Грунтовка по норме		
15.		Зачистка оверлейной					
91.	15.1	Зачистка поверхности деталей металл до 5м2	м2	689,6	Шетка		
92.	15.2	Обеспыливание поверхности	м2	209,3	Шетка		
93.	15.3	Очистка фасада здания в 1 слой	м2	689,6	Шетка (компрессор)		
94.	15.4	Покраска фасада здания компрессором ОС 12-03 в 2 слоя	м2	689,6	Грунтовка по норме		
95.	15.5	Установка лопов для наружных работ	м2	190,0	Композитная ОС 12-03 по норме		
16.		Зачистка ТП-216					
96.	16.1	Зачистка поверхности деталей металл до 5м2	м2	443,5	Шетка		
97.	16.2	Обеспыливание фасада	м2	147,6	Шетка		
98.	16.3	Очистка фасада здания в 1 слой	м2	443,5	Шетка (компрессор)		
99.	16.4	Покраска фасада здания компрессором ОС 12-03 в 2 слоя	м2	443,5	Грунтовка по норме		
100.	16.5	Установка лопов для наружных работ	м2	170,0	Композитная ОС 12-03 по норме		

Начальник цеха №1  
Механик цеха №1  
Начальник АБТ-3  
Механик АБТ-3

М.П. Федченко  
В.Н. Ефимов  
Д.Е. Ларцов  
Р.Е. Балашов

Инженер БТИ  
Инженер ОТМ  
Зам. главного механика

И.Е. Топоров  
А.В. Писаренко  
С.А. Коркин  
В.П. Рыбанов