

СОГЛАСОВАНО

Руководитель направления по кап. строительству

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

*С.А. Салтыков*

" " 20\_\_ г.

## ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМОВ РАБОТ

По замене клапанов КЦА М-501

УПВ-1 цеха №4

ОНСС 2018

УТВЕРЖДАЮ

Директор по кап. строительству

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

*А.С. Кесарев*

" " 20\_\_ г.

№ ра б	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование и количество материалов	Исполнитель	Прим.
		<b>1. Установка, снятие заглушек во фланцевых соединениях</b>					
1.	1.1.	DN80PN300 (Ру50) отм.+2.00м	шт.	3	Слесарный инструмент Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-80-300 -6 шт.		
2.	1.2.	DN150PN300 (Ру50) отм.+2.00м	шт.	1	Слесарный инструмент Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-150-300 - 2 шт.		
3.	1.3.	DN200PN300 (Ру50) отм.+2.00м	шт.	1	Слесарный инструмент Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-200-300 - 2 шт.		
4.	1.4.	DN100PN300 (Ру50) отм.+2.00м	шт.	4	Слесарный инструмент Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-100-300 - 8 шт.		
		<b>2. Демонтаж, монтаж клапанов</b>					
5.	2.1.	Демонтаж, и монтаж клапанов КИП типа MARAG DN200PN300 (Ру-50) на отметке +2.00м XCV-55054; XCV-55114	шт.	2	Автокран, слесарный инструмент Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-200-300 - 4 шт.		
6.	2.2.	Демонтаж, и монтаж клапанов КИП типа MARAG DN150PN300 (Ру-50) на отметке +2.00м XCV-55051; XCV-55111	шт.	2	Автокран, слесарный инструмент Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-150-300 - 4 шт.		
7.	2.3.	Демонтаж, и монтаж клапанов КИП типа MARAG DN80PN300 (Ру-50) на отметке +2.00м XV-55052; XV-55112; XV-55056	шт.	3	Автокран, слесарный инструмент Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-80-300 - 6 шт.		
8.	2.4.	Демонтаж, и монтаж клапанов КИП типа MARAG DN100PN300 (Ру-50) на отметке +2.00м XV-55055; XV-55115	шт.	2	Автокран, слесарный инструмент Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-100-300 -4 шт.		
9.	2.5	Демонтаж, и монтаж клапанов КИП типа Valtek DN80PN300 (Ру-50) на отметке +2.00м XCV-55053; XCV-55113	шт.	2	Автокран, слесарный инструмент Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-80-300 -4 шт.		
		<b>3. РАЗДЕЛ КИП и А</b>					



п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование и количество материалов	Исполни-тель	Прим.
10	3.1. Снятие и установка существующих теплоизолирующих чехлов «Термотек»	шт.	11	Инструмент.		
11	3.2. Демонтаж, монтаж крышки с коробки подсоединения греющего кабеля (крепится 4 винтами)	шт.	8	Инструмент.		
12	3.3. Отключение, подключение провода заземления, жил греющего кабеля, кабеля конечного выключателя, питания и обратной связи	шт.	83	Инструмент.		
13	3.4. Демонтаж, монтаж существующего греющего кабеля с клапана	м.	70	Стеклотканевая лента CG-54 90 м. Инструмент.		
14	3.5. Отвернуть (привернуть) кабельный ввод и вынуть (завести) кабель в (из) позиционера, конечного выключателя (сохраняя маркировку на проводах).	шт.	11	Инструмент.		
15	3.6. Монтаж соединений Swagelok	шт.	46	Инструмент.  Фитинги SS-12MO-1-4 - 6 шт SS-12MO-1-8 - 4 шт SS-12MO-NFSET- 16 шт SS - 10MO-2-4 - 1шт SS - 10MO-1-4 - 6шт SS - 10MO-1-8 - 4 шт SS - 10MO-3 - 2 шт SS-6MO-1-4 - 4 шт SS-6MO-2-4 - 1 шт Герметик - 0,8 кг		
16	3.7. Демонтаж старого позиционера.	шт.	6	Инструмент.		
17	3.8. Демонтаж, монтаж конечного выключателя (крепится 4 винтами)	шт.	5	Инструмент.		
18	3.9. Демонтаж, монтаж привода массой 150 кг (крепится 4 болтами). Маркировка привода позицией клапана.	шт.	9	Инструмент.		

Начальник Цеха N4

Механик Цеха N4

Начальник установки  
производства водорода

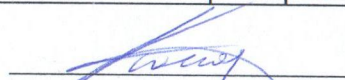
/С.В. Лохматов/

/И.Н. Чекалкин/

/С.Н. Фоменков/

п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование и количество материалов	Исполни-тель	Прим.
-----	--------------------	-------------	------------	--------------------------------------	--------------	-------

Механик установки  
производства водорода



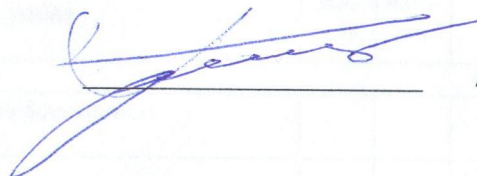
/А.Н. Комаров/

Начальник участка N4 Цеха N15



/А.И. Сокотун/

Начальник управления по  
кап. строительству и тех.  
переворужению



/Е.В. Грищенко/