

## СОГЛАСОВАНО

Главный механик

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

В. Ю. Боруев

20.07.2017

Дефектная ведомость  
на ремонт антикоррозионного покрытия металлоконструкций  
установки ГФУ цех №5

вне графика простоев (ИД 1.028)

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

Е. Н. Карасев

21.08.2017

График выполнения работ

Д/А И/С

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	1	Площадка обслуживания уровней колонок II-К-4 (старой) ~0.00-~2.00							
	1.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	7.05	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм				
	1.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	7.05	Компрессор Растворитель				
	1.3.	Отрубовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	7.05	Грунт эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норм Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028.6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	2	Переходной мостик с блока колоны на отметку 9 метров ~9.00 (2-я секция)							
	2.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	26.71	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм				
	2.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	26.71	Компрессор Растворитель				
	2.3.	Отрубовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	26.71	Грунт эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норм Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028.6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	3	Лестница с площадкой обслуживания рибойлера II-Т-2 ~0.00-~2.50							
	3.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	68.05	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм				
	3.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	68.05	Компрессор Растворитель				
	3.3.	Отрубовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	68.05	Грунт эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норм Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028.6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	4	Маршевая лестница на отметку 9 метров ~0.00-~9.00 (2-я секция)							
	4.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	94.63	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм				
	4.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	94.63	Компрессор Растворитель				

№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
12	4.3. Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	94,63	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм. Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
5	Отрежесения площади обслуживания аппаратов на отп.9 метров ~9,00 (2-я секция)							
13	5.1. Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	47,23	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм.				
14	5.2. Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	47,23	Компрессор Растворитель				
15	5.3. Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	47,23	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм. Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
6	6. Площадка обслуживания клипсанной сборки бокового потока I-K-1 ~0,00-~3,00 (2-я секция)							
16	6.1. Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	26,95	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм.				
17	6.2. Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	26,95	Компрессор Растворитель				
18	6.3. Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	26,95	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм. Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
7	7. Площадка обслуживания емкости II-E-9 ~0,00-~2,00							
19	7.1. Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	23,76	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм.				
20	7.2. Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	23,76	Компрессор Растворитель				
21	7.3. Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	23,76	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм. Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
8	8. Теплообменник II-T-6 (сваренный) с опорами ~0,00							
22	8.1. Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	64,87	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм.				
23	8.2. Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	64,87	Компрессор Растворитель				
24	8.3. Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	64,87	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм. Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 6029,7035.				Нанесение согласно инструкции по применению

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	9	Переходные мосты на площадке обслуживания отп. 9 метров $\sim 9,00$ (2-я секция)							
25	9.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	12,60	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
26	9.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	12,60	Компрессор Растворитель				
27	9.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	12,60	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	10	Площадка обслуживания рыболова II-T-3 $\sim 2,50$							
28	10.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	41,53	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
29	10.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	41,53	Компрессор Растворитель				
30	10.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	41,53	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	11	Металлоконструкция ж/б опор пилонета 2-й секции $\sim 3,00-8,00$							
31	11.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	41,94	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
32	11.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	41,94	Компрессор Растворитель				
33	11.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	41,94	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	12	Переходной мостик возле насоса II-II-1 $\sim 0,00$							
34	12.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	5,43	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
35	12.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	5,43	Компрессор Растворитель				
36	12.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	5,43	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	13	Площадка обслуживания уровней котлов рыболова II-T-2 $\sim 0,00$							
37	13.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	13,95	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				

№	№	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
Раб	н/п		изм.			изм.			
38	13.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	13,95	Компрессор				
					Растворитель				
39	13.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	13,95	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
					Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме RAL 1028,6029.				
14	14	Проездка обслуживания уровней стальных колонн рифлера П-1-3 10,00							
40	14.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	6,49	Пескоструйный аппарат				
					Абразив - по норме				
41	14.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	6,49	Компрессор				
					Растворитель				
42	14.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	6,49	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
					Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме RAL 1028,6029.				
15	15	Проездка обслуживания расходчика по пропану с 2-й секции 10,00							
43	15.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	6,26	Пескоструйный аппарат				
					Абразив - по норме				
44	15.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	6,26	Компрессор				
					Растворитель				
45	15.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	6,26	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
					Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме RAL 1028,6029.				
16	16	Маршевые лестницы с площадками обслуживания колонны П-К-1 10,00-15,00							
46	16.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	340,80	Пескоструйный аппарат				
					Абразив - по норме				
47	16.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	340,80	Компрессор				
					Растворитель				
48	16.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	340,80	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
					Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме RAL 1028,6029.				
17	17	Планировка обслуживания колонны П-К-2 и П-К-4 с боковой вертикальной лестницей 10,00-15,00							
49	17.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	214,02	Пескоструйный аппарат				
					Абразив - по норме				
50	17.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	214,02	Компрессор				
					Растворитель				

№	№	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
Раб	п/п								
51	17.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	214,02	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
					Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028.6029.				
18	18.1.	Колонна П-К-4 (2-я секция) ~0,00-~15,00							
52	18.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой вбрызганного материала	M2	94,20	Пескоструйный аппарат				
					Абразив - по норм				
53	18.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	94,20	Компрессор				
					Растворитель				
54	18.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	94,20	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
					Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1035.				
19	19.1.	Вертикальные лестницы с площадками обслуживания колонны П-К-1 ~15,00-~30,00							
55	19.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой вбрызганного материала	M2	239,76	Пескоструйный аппарат				
					Абразив - по норм				
56	19.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	239,76	Компрессор				
					Растворитель				
57	19.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	239,76	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
					Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028.6029.				
20	20.1.	Вертикальные лестницы с площадками обслуживания колонны П-К-2 ~15,00-~30,00							
58	20.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой вбрызганного материала	M2	105,98	Пескоструйный аппарат				
					Абразив - по норм				
59	20.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	105,98	Компрессор				
					Растворитель				
60	20.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	105,98	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
					Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028.6029.				
21	21.1.	Переходные мосты между П-Т-2 и П-К-1 ~0,00							
61	21.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой вбрызганного материала	M2	14,79	Пескоструйный аппарат				
					Абразив - по норм				
62	21.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	14,79	Компрессор				
					Растворитель				
63	21.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	14,79	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
					Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028.6029.				

№ Раб	№ лп	Наименование работ	Ед. изм.	Коэф- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Коэф- во	Исполнитель	Примечание
<b>АСМ.</b>									
64	22	Площадки обслуживания приборов КИП между П-Т-3 и П-К-2 ~0,00							
64	22.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	20,36	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
65	22.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	20,36	Компрессор				
66	22.3.	Очистка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	20,36	Пистолет Земля полиуретановая (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
<b>АСМ.</b>									
67	23	Площадки обслуживания расхода сумки бутанов с 2-й секции ~0,00							
67	23.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	7,24	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
68	23.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	7,24	Компрессор				
69	23.3.	Очистка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	7,24	Пистолет Земля полиуретановая (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
<b>АСМ.</b>									
70	24	Опорные металлоконструкции на постаменте от 9 метров ~9,00-~12,00 (2-я секция)							
70	24.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	46,10	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
71	24.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	46,10	Компрессор				
72	24.3.	Очистка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	46,10	Пистолет Земля полиуретановая (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
<b>АСМ.</b>									
73	25	Теплообменник П-Т-4 с опорами ~9,00							
73	25.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	45,61	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
74	25.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	45,61	Компрессор				
75	25.3.	Очистка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	45,61	Пистолет Земля полиуретановая (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
<b>АСМ.</b>									
76	26	Теплообменник П-Т-5/1 с опорами ~9,00							
76	26.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	30,81	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
77	26.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	30,81	Компрессор				
78	26.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	30,81	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
79	27.1.	Теплообменник П-Т-5/2 с опорами 9,00	M2	30,81	Пескоструйный аппарат				
80	27.2.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	30,81	Абразив - по норме Компрессор				
81	27.3.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	30,81	Растворитель				
82	28.1.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	30,81	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
83	28.2.	Трубопровода прямой и обратной воды отп.9 метров 9,00-12,00 (2-я секция)	M2	38,25	Пескоструйный аппарат				
84	28.3.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	38,25	Абразив - по норме Компрессор				
85	29.1.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	38,25	Растворитель				
86	29.2.	Трубопровода прямой и обратной воды 9,00-19,00 (2-я секция)	M2	137,39	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
87	29.3.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	137,39	Пескоструйный аппарат				
88	30.1.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	21,88	Абразив - по норме Компрессор				
89	30.2.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	21,88	Растворитель				



№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примечание
90	30.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	21,88	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
	31	Емкость П-Е-2 с опорами ^6,00							
91	31.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	50,15	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм				
92	31.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	50,15	Компрессор Растворитель				
93	31.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	50,15	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм Закаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм RAL 1015,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	32	Емкость П-Е-3 с опорами ^6,00							
94	32.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	50,15	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм				
95	32.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	50,15	Компрессор Растворитель				
96	32.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	50,15	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм Закаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм RAL 1015,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	33	Отражение площадки обслуживания аппаратов с верт. лестницей от 1,6 метров ^0,00-^6,00 (2-я секция)							
97	33.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	21,03	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм				
98	33.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	21,03	Компрессор Растворитель				
99	33.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	21,03	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм Закаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	34	Площадки обслуживания емкостей П-Е-2 и П-Е-3 ^6,00							
100	34.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	78,54	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм				
101	34.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	78,54	Компрессор Растворитель				
102	34.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	78,54	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм Закаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению



АСМ.  
(2018-19г.)

№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
35	Линия выхода пропана с верха колонны II-K-1 до теплообменников 9.00-32.00							
35.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	27,25	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				

АСМ.

35.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	27,25	Компрессор Растворитель				
35.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	27,25	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Земаль полунустановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению
36	Линия сброса на фазел с предохранительных клапанов колонны II-K-1 9.00-32.00							
36.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	16,91	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
36.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	16,91	Компрессор Растворитель				
36.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	16,91	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Земаль полунустановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению

100-200С

37	Линия пара на блок колонн 2-й секция 9.25-32.00 (столк паротушения)							
37.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	8,23	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
37.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	8,23	Компрессор Растворитель				
37.3.	Окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	8,23	Земаль полунустановая (2 слоя по 75мкм) - по норме. RAL 3020.				Нанесение согласно инструкции по применению

АСМ.

38	Линия выхода бутана с верха колонны II-K-2 до теплообменников 9.00-32.00							
38.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	44,43	Альпинистское снаряжение Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				

(2018-19г.)

38.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	44,43	Альпинистское снаряжение Компрессор Растворитель				
38.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	44,43	Альпинистское снаряжение Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Земаль полунустановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению

Q5M

№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
39	Маршевая лестница на отметку 9 метров ~0,00-~9,00 (1-я секция)							
115	Чистка струбным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	103,41	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм				
116	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	103,41	Компрессор Растворитель				
117	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	103,41	Грунт эпоксидачный (1 слой 200мкм) - по норм Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм RAL 1028 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
40	Маршевые лестницы с площадками обслуживания колонны I-К-1 и I-К-3 ~0,00-~15,00							
118	Чистка струбным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	260,17	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм				
119	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	260,17	Компрессор Растворитель				
120	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	260,17	Грунт эпоксидачный (1 слой 200мкм) - по норм Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм RAL 1028 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
41	Вертикальные лестницы с площадками обслуживания колонны I-К-3 ~15,00-~49,00							
121	Чистка струбным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	105,56	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм				
122	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	105,56	Компрессор Растворитель				
123	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	105,56	Грунт эпоксидачный (1 слой 200мкм) - по норм Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм RAL 1028 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
42	Отражение площадки обслуживания аппаратов на отм.9 метров ~9,00 (1-я секция)							
124	Чистка струбным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	80,03	Пескоструйный аппарат Абразив - по норм				
125	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	80,03	Компрессор Растворитель				
126	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	80,03	Грунт эпоксидачный (1 слой 200мкм) - по норм Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм RAL 1028 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
43	Переходные мостики на площадке обслуживания отм.9 метров ~9,00 (1-я секция)							
127	Чистка струбным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного	M2	30,76	Пескоструйный аппарат				

Q5M.

Q5M.

W.50

05M.

№ Раб	№ и/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
		Материалы							
128	43.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	30,76	Компрессор Растворитель				
129	43.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	30,76	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
44		Опорные металлоконструкции на постаменте от 9,00-12,00 (1-я секция)							
130	44.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2		Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
131	44.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	15,83	Компрессор Растворитель				
132	44.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	15,83	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
45		Линия выхода изобутана с верха колонны 1-К-3 до теплообменников 9,00-149,00							
133	45.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	94,47	Абразивное снаряжение Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
134	45.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	94,47	Абразивное снаряжение Компрессор Растворитель				
135	45.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	94,47	Абразивное снаряжение Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению
46		Линия сброса на факел с предохранительных клапанов колонны 1-К-3 6,00-149,00							
136	46.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	39,37	Абразивное снаряжение Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
137	46.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	39,37	Абразивное снаряжение Компрессор Растворитель				
138	46.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	39,37	Абразивное снаряжение Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примечание
	47	Пожарный водопровод на орошение колонны I-К-3 ~2,50-~49,00							
	139	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	25,71	Абразивное снаряжение Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Альпинистское снаряжение Компрессор Растворитель				
	140	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	25,71	Альпинистское снаряжение Компрессор Растворитель				
	141	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	25,71	Альпинистское снаряжение Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полуретановая (1 слой 50мкм) - по норме RAL 3020.				Нанесение согласно инструкции по применению
	48	Линия выхода суммы буганов с верха колонны I-К-2 по теплообменников ~9,00-~11,00							
	142	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	29,57	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
	143	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	29,57	Компрессор Растворитель				
	144	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	29,57	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полуретановая (1 слой 50мкм) - по норме RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению
	49	Линия изготовления с теплообменников к емкости I-Е-18 ~9,00							
	145	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	17,70	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
	146	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	17,70	Компрессор Растворитель				
	147	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	17,70	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полуретановая (1 слой 50мкм) - по норме RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению
	50	Линия прогона с теплообменников к емкости I-Е-2 ~9,00							
	148	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	29,62	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
	149	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	29,62	Компрессор Растворитель				
	150	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	29,62	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно

60°C

асм.

асм.

асм.

20-35°C

№ Раб п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
51	Линия бугана с теплообменником к емкости Л-Е-3 ~9,00			Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028				Нанесение по инструкции по применению
51.1	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	23,77	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
51.2	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	23,77					
51.3	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	23,77	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028				Нанесение согласно инструкции по применению
52	Металлоконструкции ж/б опор подстанции 1-й секции ~3,00-~8,00							
52.1	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	53,06	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
52.2	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	53,06					
52.3	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	53,06	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 6029				Нанесение согласно инструкции по применению
53	Переходные мосты, опоры площадок и площадки обслуживания на отметке 0 метров ~0,00 (1-я секция)							
53.1	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	93,44	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
53.2	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	93,44					
53.3	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	93,44	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028, 6029				Нанесение согласно инструкции по применению
54	Площадки обслуживания емкости Л-Е-9 ~0,00-~2,00							
54.1	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	29,02	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
54.2	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	29,02					
54.3	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	29,02	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм. RAL 1028, 6029				Нанесение согласно инструкции по применению
55	Трубопроводы прямой и обратной воды с отметки 0 метров до отметки 9 метров ~0,00-~9,00 (1-я секция)							

№ п/п	№	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
163	55.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	424,84	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
164	55.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	424,84	Компрессор Растворитель				
165	55.3.	Орунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	424,84	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
166	56.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	94,20	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
167	56.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	94,20	Компрессор Растворитель				
168	56.3.	Орунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	94,20	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035.				Нанесение согласно инструкции по применению
169	57.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	156,80	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
170	57.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	156,80	Компрессор Растворитель				
171	57.3.	Орунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	156,80	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
172	58.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	56,33	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
173	58.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	56,33	Компрессор Растворитель				
174	58.3.	Орунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	56,33	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению
175	59.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	46,71	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
176	59.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	46,71	Компрессор				

№ п/п	№	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
177	59.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	46,71	П рунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
178	60.1.	Теплообменник I-T-5/1 с опорами ^9,00 Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	46,71	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
179	60.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	46,71	Компрессор Растворитель				
180	60.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	46,71	П рунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
181	61.1.	Теплообменник I-T-4/1 с опорами ^9,00 Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	30,54	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
182	61.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	30,54	Компрессор				
183	61.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	30,54	П рунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
184	62.1.	Теплообменник I-T-4/2 с опорами ^9,00 Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	30,54	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
185	62.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	30,54	Компрессор				
186	62.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	30,54	П рунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
187	63.1.	Теплообменник I-T-4/3 с опорами ^9,00 Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	37,58	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
188	63.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	37,58	Компрессор				
189	63.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	37,68	П рунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению



№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
<b>60-70</b>									
	64	Теплообменник I-T-5/2 с опорами ^9,00							
190	64.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	43,48	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
191	64.2.	Обескислявание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	43,48	Компрессор Растворитель				
192	64.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	43,48	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полнуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
<b>60-70</b>									
	65	Теплообменник I-T-5/3 с опорами ^9,00							
193	65.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	43,48	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
194	65.2.	Обескислявание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	43,48	Компрессор Растворитель				
195	65.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	43,48	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полнуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
<b>60-70</b>									
	66	Теплообменник I-T-5/4 с опорами ^9,00							
196	66.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	43,48	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
197	66.2.	Обескислявание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	43,48	Компрессор Растворитель				
198	66.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	43,48	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полнуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
<b>60-70</b>									
	67	Теплообменник I-T-5/5 с опорами ^9,00							
199	67.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	43,48	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
200	67.2.	Обескислявание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	43,48	Компрессор Растворитель				
201	67.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	43,48	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полнуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
<b>СТМ.</b>									
	68	Площадка обслуживания емкостей I-E-2,3,18 ^9,00							
202	68.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	105,73	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
203	68.2.	Обескислявание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	105,73	Компрессор				

№ Раб п/п	№	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
204	68.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	105,73	Растворитель Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. РАЛ 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
205	69.1.	Емкость Г-Е-2 с опорами ~6,00 Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	77,69	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
206	69.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	77,69	Компрессор Растворитель				
207	69.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	77,69	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. РАЛ 1015,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
208	70.1.	Емкость Г-Е-3 с опорами ~6,00 Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	77,69	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
209	70.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	77,69	Компрессор Растворитель				
210	70.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	77,69	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. РАЛ 1015,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
211	71.1.	Емкость Г-Е-18 с опорами ~6,00 Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	77,69	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
212	71.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	77,69	Компрессор Растворитель				
213	71.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	77,69	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. РАЛ 1015,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
214	72.1.	Ограждение площадки обслуживания аппаратов с верт. лестницей от 6 метров ~0,00- ~6,00 (1-я секция) Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	40,25	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме Компрессор Растворитель				
215	72.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	40,25	Компрессор Растворитель				
216	72.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	40,25	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	73	Трубопроводы отвода пароконденсата с выхода СПИК емкостей 1-Е-8/1-2,3,18 ~0,00-~12,00							
	217	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	14,13	Пескоструйный аппарат				инструкция по применению
	218	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	14,13	Компрессор				
	219	Очистка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	14,13	Пульт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
	74	Линия пара на блок колонне (паровой стоек) ~0,00-~47,00							
	220	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	23,21	Пескоструйный аппарат				
	221	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	23,21	Компрессор				
	222	Окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	23,21	Эмаль полиуретановая (2 слоя по 75мкм) - по норме, RAL 3020.				Нанесение согласно инструкции по применению
	75	Маршевые лестницы и площадки обслуживания колонны П-К-4 ~0,00-~32,00							
	223	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	500,80	Пескоструйный аппарат				
	224	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	500,80	Компрессор				
	225	Очистка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	500,80	Пульт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
	76	Лафетные стволы (6 шт.) ~0,00-~6,00							
	226	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	193,33	Пескоструйный аппарат				
	227	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	193,33	Компрессор				
	228	Очистка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	193,33	Пульт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
	77	Площадка обслуживания паровых СПИК ~0,00-~2,50							

№ Раб ш/п	№	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
229	77.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	25,63	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
230	77.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	25,63	Компрессор Растворитель				
231	77.3.	Осрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	25,63	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
232	78	Теплообменник Г-Т-10 ~0,00							
232	78.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	21,32	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
233	78.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	21,32	Компрессор Растворитель				
234	78.3.	Осрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	21,32	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035.				Нанесение согласно инструкции по применению
235	79	Емкость Е-12 ~0,00-~2,50							
235	79.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	11,70	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
236	79.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	11,70	Компрессор Растворитель				
237	79.3.	Осрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	11,70	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1015.				Нанесение согласно инструкции по применению
238	80	Площадки обслуживания емкостей Е-12 ~0,00-~3,00							
238	80.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	36,24	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
239	80.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	36,24	Компрессор Растворитель				
240	80.3.	Осрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	36,24	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
241	81	Площадки обслуживания теплообменника Г-9 ~4,50							
241	81.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	34,37	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
242	81.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	34,37	Компрессор Растворитель				

90°С

№	№	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
243	81.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	34,37	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
	82	Теплообменник I-T-9 с опорами ^4.50							
244	82.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	34,40	Пескоструйный аппарат				
		Абразив - по норм							
245	82.2.	Обескисливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	34,40	Компрессор				
		Растворитель							
246	82.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	34,40	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
		Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм							
		Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм							
	83	Площадка обслуживания T-8 ^0.00-^2.50							
247	83.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	27,73	Пескоструйный аппарат				
		Абразив - по норм							
248	83.2.	Обескисливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	27,73	Компрессор				
		Растворитель							
249	83.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	27,73	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
		Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм							
		Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм							
	84	Опоры теплообменников T-7/1,2 ^0.00							
250	84.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	41,16	Пескоструйный аппарат				
		Абразив - по норм							
251	84.2.	Обескисливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	41,16	Компрессор				
		Растворитель							
252	84.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	41,16	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
		Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм							
		Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм							
	85	Емкость E-14 ^2.50							
253	85.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	41,12	Пескоструйный аппарат				
		Абразив - по норм							
254	85.2.	Обескисливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	41,12	Компрессор				
		Растворитель							
255	85.3.	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	41,12	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
		Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм							
		Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм							
86		Площадка обслуживания емкости E-14 ^0.00-^6.00							

05M.

05M.

05M.

05M.

№	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
256	86.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	99,26	Пескоструйный аппарат				
257	86.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	99,26	Компрессор				
258	86.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	99,26	Растворитель				
					Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
					Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм				
					норме. RAL 1028,6029.				
259	87.1.	Емкость Е-11 с площадкой обслуживания №0.00-№2.00	M2	17,00	Пескоструйный аппарат				
		Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала			Абразив - по норм				
260	87.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	17,00	Компрессор				
					Растворитель				
261	87.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	17,00	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
					Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм				
					норме. RAL 1028,6029,1015.				
	88	Образование ж/б опор и площадок обслуживания (пропановый укс.) №0.00-№2.50							
262	88.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	52,51	Пескоструйный аппарат				
					Абразив - по норм				
263	88.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	52,51	Компрессор				
					Растворитель				
264	88.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	52,51	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
					Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм				
					норме. RAL 1028,6029.				
	89	Переходные мосты, вертикальные лестницы и площадки обслуживания на УТП №0.00-№2.50 (блок МЗА)							
265	89.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	92,40	Пескоструйный аппарат				
					Абразив - по норм				
266	89.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	92,40	Компрессор				
					Растворитель				
267	89.3.	Отрутовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	92,40	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норм				Нанесение согласно инструкции по применению
					Земля полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норм				
					норме. RAL 1028,6029.				
268	90.1.	Трубопровод пожарной воды на 2-ю секцию и на блок МЗА №0.00-№2.50	M2	98,04	Пескоструйный аппарат				
		Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала			Абразив - по норм				
269	90.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	98,04	Компрессор				

АСМ.

№ Раб п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Приложение
270	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	98,04	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 3020.				Нанесение согласно инструкции по применению
91	Обработка ж/б опор и металлических опорных элементов эстакады до блока М3А							
271	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	334,74	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
272	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	334,74	Компрессор Растворитель				
273	Огрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	334,74	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
92	Прочие работы							
274	Нанесение маркировочной окраски на аппараты по предварительной окрашенной поверхности (25 аппаратов)	M2	12,50	Компрессор Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 3020. Графиты				Нанесение согласно инструкции по применению
275	Устройство временных защитных покрытий технологического оборудования и сооружений на время покрасочных работ	M2	400,00	Пленка полиэтиленовая (+25% с учетом обрабатываемости)				
276	Установка, снятие наружных инвентарных лесов	M2	2 556,00	Тес обрезной хвойных пород 40мм по норме Детали лесов инвентарных				

Начальник производства или цеха \_\_\_\_\_ Н.Н. Лукашов " " 20 г.

Механик производства или цеха \_\_\_\_\_ К.В. Кузьменков " " 20 г.

Начальник установки \_\_\_\_\_ С.М. Тюленев " " 20 г.

Механик установки \_\_\_\_\_ Д.Е. Смирнов " " 20 г.

Вед. инженер ОТМ \_\_\_\_\_ С.А. Коркин " " 20 г.

Инженер БТН \_\_\_\_\_ И.Е. Тоголов " " 20 г.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель главного механика \_\_\_\_\_ В.П. Рыбаков " " 20 г.