

СОГЛАСОВАНО

Главный механик

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ

по нанесению антикоррозионной защиты
аппаратов, металлоконструкций и трубопроводов

установки МТБЭ цеха № 5

вне графика простоев.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

В.Ю.Боруруев

2017 г.

Е.Н.Карасев

2017 г.

№ Раб.	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примечание
		1. Парк тиг.66. Нанесению антикоррозионной защиты аппаратов							
		1.1 Емкость Е-110 отн. 6.00 <i>Треб. = 50°C</i>	шт.	1					
1.	1.1.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	165	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
2.	1.1.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор				
3.	1.1.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, растворитель – по норме				
4.	1.1.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, грунт эпоксидный 1 слой 200 мкм				
5.	1.1.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 1015				Нанесение согласно инструкции изготовителя
6.	1.1.6	Произвести надпись индекса аппарата	м2	0,5	эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 3020				
		1.2 Емкость Е-111 отн. 6.00 <i>Треб. = 50°C</i>	шт.	1					
7.	1.2.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
8.	1.2.2	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	165	Компрессор				
9.	1.2.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, растворитель – по норме				
10.	1.2.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, грунт эпоксидный 1 слой 200 мкм				
11.	1.2.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 1015				Нанесение согласно инструкции изготовителя
12.	1.2.6	Произвести надпись индекса аппарата	м2	0,5	эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 3020				
		1.3 Емкость Е-112 отн. 6.00 <i>Треб. = 50°C</i>	шт.	1					
13.	1.3.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	165	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
14.	1.3.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор				
15.	1.3.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, растворитель – по норме				
16.	1.3.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, грунт эпоксидный 1 слой 200 мкм				
17.	1.3.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 1015				Нанесение согласно инструкции изготовителя

№ Раб.	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примечание
18.	1.3.5	Произвести надпись индекса аппарата	м2	0,5	эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 3020				
		1.4 Емкость Е-113 отг. 6.00 <i>Траб. = 50°C</i>	шт.	1					
19.	1.4.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	165	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
20.	1.4.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор				
21.	1.4.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, растворитель – по норме				
22.	1.4.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, грунт эпоксидный I слой 200 мкм				
23.	1.4.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 1015				Нанесение согласно инструкции изготовителя
24.	1.4.6	Произвести надпись индекса аппарата	м2	0,5	эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 3020				
		1.5 Емкость Е-114 отг. 6.00 <i>Траб. = 50°C</i>	шт.	1					
25.	1.5.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	165	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
26.	1.5.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор				
27.	1.5.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, растворитель – по норме				
28.	1.5.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, грунт эпоксидный I слой 200 мкм				
29.	1.5.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 1015				Нанесение согласно инструкции изготовителя
30.	1.5.6	Произвести надпись индекса аппарата	м2	0,5	эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 3020				
		1.6 Емкость Е-115 отг. 6.00 <i>Траб. = 50°C</i>	шт.	1					
31.	1.6.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	165	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
32.	1.6.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор				
33.	1.6.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, растворитель – по норме				
34.	1.6.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, грунт эпоксидный I слой 200 мкм				
35.	1.6.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 1015				Нанесение согласно инструкции изготовителя
36.	1.6.6	Произвести надпись индекса аппарата	м2	0,5	эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 3020				
		1.7 Емкость Е-116 отг. 6.00 <i>Траб. = 50°C</i>	шт.	1					
37.	1.7.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	165	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
38.	1.7.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор				
39.	1.7.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, растворитель – по норме				
40.	1.7.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, грунт эпоксидный I слой 200 мкм				
41.	1.7.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	165	Компрессор, эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 1015				Нанесение согласно

№ Раб.	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примечание
42.	1.7.6	Произвести надпись индекса аппарата	м2	0,5	эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 3020				инструкции изготовителя
		1.8 Нанесение антикоррозионной защиты металлоконструкций парка тит. 66 <i>Траб. = АУ</i>							
43.	1.8.1	Абразивная обработка металлоконструкций, с уборкой отм. 0.000-6.000	м2	200	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
44.	1.8.2	Обеспыливание металлоконструкций, отм. 0.000-6.000	м2	200	Компрессор				
45.	1.8.3	Обезжиривание металлоконструкций, отм. 0.000-6.000	м2	200	Компрессор, растворитель – по норме				
46.	1.8.4	Огрунтовка металлоконструкций, отм. 0.000-6.000	м2	200	Компрессор, грунт эпоксидный 1 слой 200 мкм				
47.	1.8.5	Окраска металлоконструкций, отм. 0.000-6.000	м2	200	Компрессор, эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 1028, 6029				
		2. Установка МГБЭ тит.17/2							
48.		2.1 Фильтр для метанола Ф-401 отм.0.00- 6.00 <i>Траб. = 60°C</i>	шт.	1					
49.	2.1.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	26	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
50.	2.1.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	26	Компрессор				
51.	2.1.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	26	Компрессор, растворитель – по норме				
52.	2.1.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	26	Компрессор, грунт эпоксидный 1 слой 200 мкм				
53.	2.1.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	26	Компрессор, эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 1015				Нанесение согласно инструкции изготовителя
54.	2.1.6	Произвести надпись индекса аппарата	м2	0,5	эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 3020				
		<i>Траб. = 40°C</i> 2.2 Емкость рефлюксная для метанола Е-502 отм. 3.00-8.00	шт.	1					
55.	2.2.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	56	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
56.	2.2.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	56	Компрессор				
57.	2.2.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	56	Компрессор, растворитель – по норме				
58.	2.2.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	56	Компрессор, грунт эпоксидный 1 слой 200 мкм				
59.	2.2.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	56	Компрессор, эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 1015				Нанесение согласно инструкции изготовителя
60.	2.2.6	Произвести надпись индекса аппарата	м2	0,5	эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 3020				
		2.3 Теплообменник Т-503 отм.6.000 <i>Траб. = 100°C</i>	шт.	1					
61.	2.3.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	16	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
62.	2.3.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	16	Компрессор				
63.	2.3.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	16	Компрессор, растворитель – по норме				
64.	2.3.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата			Компрессор, грунт эпоксидный 1 слой 200 мкм				
65.	2.3.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	16	Компрессор, эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 7035				Нанесение согласно инструкции

№ Раб.	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примечание
		2.4 Теплообменник Т-501 отп.6.000 <i>Траб. = 50°C</i>	шт.	1					изготовителя
66.	2.4.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	15	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
67.	2.4.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	15	Компрессор				
68.	2.4.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	15	Компрессор, растворитель – по норме				
69.	2.4.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	15	Компрессор, грунт эпоксидный I слой 200 мкм				
70.	2.4.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	15	Компрессор, эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 7035				Нанесение согласно инструкции изготовителя
		2.5 Теплообменник Т-302/1 отп.12.000 <i>Траб. = 45°C</i>	шт.	1					
71.	2.5.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	32	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
72.	2.5.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	32	Компрессор				
73.	2.5.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	32	Компрессор, растворитель – по норме				
74.	2.5.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	32	Компрессор, грунт эпоксидный I слой 200 мкм				
75.	2.5.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	32	Компрессор, эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 7035				Нанесение согласно инструкции изготовителя
		2.6 Теплообменник Т-302/2 отп.12.000 <i>Траб. = 45°C</i>	шт.	1					
76.	2.6.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	32	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
77.	2.6.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	32	Компрессор				
78.	2.6.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	32	Компрессор, растворитель – по норме				
79.	2.6.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	32	Компрессор, грунт эпоксидный I слой 200 мкм				
80.	2.6.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	32	Компрессор, эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 7035				Нанесение согласно инструкции изготовителя
		2.7 Теплообменник Т-403 отп. 12.000 <i>Траб. = 56°C</i>	шт.	1					
81.	2.7.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	26	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
82.	2.7.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	26	Компрессор				
83.	2.7.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	26	Компрессор, растворитель – по норме				
84.	2.7.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	26	Компрессор, грунт эпоксидный I слой 200 мкм				
85.	2.7.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	26	Компрессор, эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 7035				Нанесение согласно инструкции изготовителя
		2.8 Теплообменник Т-101 отп.6.000 <i>Траб. = 90°C</i>	шт.	1					
86.	2.8.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса	м2	20	Компрессор, песок кварцевый – по норме				

№ Раб.	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примечание
		аппарата с уборкой							
87.	2 8.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор				
88.	2 8.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор, растворитель – по норме				
89.	2 8.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор, грунт эпоксидный 1 слой 200 мкм				
90.	2 8.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор, эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 7035				Нанесение согласно инструкции изготовителя
		2.9 Теплообменник Т-506 отп.6.000 Т_{раб.} = 69°C	шт.	1					
91.	2 9.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	20	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
92.	2 9.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор				
93.	2 9.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор, растворитель – по норме				
94.	2 9.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор, грунт эпоксидный 1 слой 200 мкм				
95.	2 9.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор, эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 7035				Нанесение согласно инструкции изготовителя
		2.10 Теплообменник Т-801 отп.12.000 Т_{раб.} = 185°C	шт.	1					
96.	2 10.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	20	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
97.	2 10.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор				
98.	2 10.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор, растворитель – по норме				
99.	2 10.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор, грунт эпоксидный 1 слой 200 мкм				
100.	2 10.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор, эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 7035				Нанесение согласно инструкции изготовителя
		2.11 Емкость-Е-109 отп. 0.000 Т_{раб.} = 40°C	шт.	1					
101.	2 11.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	4	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
102.	2 11.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	4	Компрессор				
103.	2 11.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	4	Компрессор, растворитель – по норме				
104.	2 11.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	4	Компрессор, грунт эпоксидный 1 слой 200 мкм				
105.	2 11.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	4	Компрессор, эмаль полиуретановая 1 слой 50 мкм RAL 1015				Нанесение согласно инструкции изготовителя
		2.12 Емкость-Е-901 отп.12.000 Т_{раб.} = 50°C	шт.	1					
106.	2 12.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	12	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
107.	2 12.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	12	Компрессор				


№ Раб.	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примечание
108.	2.12.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	12	Компрессор, растворитель – по норме				
109.	2.12.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	12	Компрессор, грунт эпоксидный I слой 200 мкм				
110.	2.12.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	12	Компрессор, эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 1015				Нанесение согласно инструкции изготовителя
		2.13 Емкость-Е-201 отн.1.000-3.000 Травл. = 80°C	шт.	1					
111.	2.13.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	14	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
112.	2.13.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	14	Компрессор				
113.	2.13.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	14	Компрессор, растворитель – по норме				
114.	2.13.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	14	Компрессор, грунт эпоксидный I слой 200 мкм				
115.	2.13.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	14	Компрессор, эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 1015				Нанесение согласно инструкции изготовителя
		2.14 Теплообменник Т-701 отн.6.000 Травл. = 50°C	шт.	1					
116.	2.14.1	Абразивная обработка наружной поверхности стенок корпуса аппарата с уборкой	м2	20	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
117.	2.14.2	Обеспыливание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор				
118.	2.14.3	Обезжиривание наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор, растворитель – по норме				
119.	2.14.4	Огрунтовка наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор, грунт эпоксидный I слой 200 мкм				
120.	2.14.5	Окраска наружной поверхности стенок корпуса аппарата	м2	20	Компрессор, эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 7035				Нанесение согласно инструкции изготовителя
		2.15 Нанесение антикоррозионной защиты металлоконструкций, площадок обслуживания, лестничных маршей отн.0.000-20.000 Травл. = АУ	м2	1400					
121.	2.15.1	Абразивная обработка металлоконструкций с уборкой отн. 0.000-36.000	м2	1400	Компрессор, песок кварцевый – по норме				
122.	2.15.2	Обеспыливание металлоконструкций. отн. 0.000-36.000	м2	1400	Компрессор				
123.	2.15.3	Обезжиривание металлоконструкций. отн. 0.000-36.000	м2	1400	Компрессор, растворитель – по норме				
124.	2.15.4	Огрунтовка металлоконструкций. отн. 0.000-36.000	м2	1400	Компрессор, грунт эпоксидный I слой 200 мкм				
125.	2.15.5	Окраска металлоконструкций. отн. 0.000-36.000	м2	1400	Компрессор, эмаль полиуретановая I слой 50 мкм RAL 1028, 6029				

Начальник цеха №5

Механик цеха №5

Начальник МТБЭ

Механик МТБЭ

 /Н.Н. Лукашов /
 /К.В. Кузьменков /
 /А.О. Егоров /
 /С.Б. Черненко /

Зам главного механика

Инженер ОГМ

Инженер ЛТН и ДО

/В.П. Рыбаков /

/С.А. Коркин /

/И.Е. Тополов /