

## СОГЛАСОВАНО

Главный механик

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

"Славнефть-ЯНОС" В. Ю. Борушев

20 14 г.

## 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

20 14 г.

График выполнения работ

ДА НЕТ

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
1	1	Площадка обслуживания уровней стальных колонн П-К-4 (старой) ~0,00-~2,00							
1	1.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	7,05	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
2	1.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	7,05	Компрессор Растворитель				
3	1.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	7,05	Грунт эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
2	2	Переходной мостик с блока колонн на отметку 9 метров ~9,00 (2-я секция)							
4	2.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	26,71	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
5	2.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	26,71	Компрессор Растворитель				
6	2.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	26,71	Грунт эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
3	3	Лестница с площадкой обслуживания рибойлера П-Т-2 ~0,00-~2,50							
7	3.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	68,05	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
8	3.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	68,05	Компрессор Растворитель				
9	3.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	68,05	Грунт эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
4	4	Маршевая лестница на отметку 9 метров ~0,00-~9,00 (2-я секция)							
10	4.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	94,63	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
11	4.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	94,63	Компрессор Растворитель				

№ Раб	№ 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 эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	5	Ограждения площадки обслуживания аппаратов на отм.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 норме				
14	5.2.	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 эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	6	Площадка обслуживания клапанной сборки бокового погона 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 норме				
17	6.2.	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 эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	7	Площадка обслуживания смкости П-Е-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 норме				
20	7.2.	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 эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	8	Теплообменник П-Т-6 (слювинный) с опорами ^0,00							
22	8.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	64,87	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
23	8.2.	Обезжиривание 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 эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. 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 мостики на площадке обслуживания отм.9 метров ^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.	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	12,60	Компрессор Растворитель				
27	9.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	12,60	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	10	Площадка обслуживания рибойлера II-T-3 ^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.	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	41,53	Компрессор Растворитель				
30	10.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	41,53	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	11	Металлоконструкции ж/б опор постаментов 2-й секции ^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.	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	41,94	Компрессор Растворитель				
33	11.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	41,94	Грунт эпоксицидный (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-H-1 ^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.	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	5,43	Компрессор Растворитель				
36	12.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	5,43	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	13	Площадка обслуживания уровней колонок рибойлера II-T-2 ^0.00							
37	13.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	13,95	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примечание
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 эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	14	Площадка обслуживания уровней ребристого П-Т-3 ^0,00							
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 эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	15	Площадка обслуживания расхоличка по пропану с 2-й секции ^0,00							
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 эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	16	Маршевые лестницы с площадками обслуживания колонны П-К-1 ^0,00-^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 эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	17	Площадки обслуживания колонны П-К-2 и П-К-4 с боковой вертикальной лестницей ^0,00-^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				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
51	17.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	214,02	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	18	Колонна П-К-4 (2-я секция) ^0.00-^15.00							
52	18.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	94,20	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
53	18.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	94,20	Компрессор Растворитель				
54	18.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	94,20	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035.				Нанесение согласно инструкции по применению
	19	Вертикальные лестницы с площадками обслуживания колонны П-К-1 ^15.00-^30.00							
55	19.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	239,76	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
56	19.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	239,76	Компрессор Растворитель				
57	19.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	239,76	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	20	Вертикальные лестницы с площадками обслуживания колонны П-К-2 ^15.00-^30.00							
58	20.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	105,98	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
59	20.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	105,98	Компрессор Растворитель				
60	20.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	105,98	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	21	Переходные мостики между П-Т-2 и П-К-1 ^0.00							
61	21.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	14,79	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
62	21.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	14,79	Компрессор Растворитель				
63	21.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	14,79	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
22		Площадки обслуживания приборов КПП 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.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	20,36	Компрессор Растворитель				
66	22.3.	Отгрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	20,36	Грунт эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
23		Площадка обслуживания расходчика суммы 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.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	7,24	Компрессор Растворитель				
69	23.3.	Отгрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	7,24	Грунт эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
24		Опорные металлоконструкции на постаменте отм.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.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	46,10	Компрессор Растворитель				
72	24.3.	Отгрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	46,10	Грунт эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
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.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	45,61	Компрессор Растворитель				
75	25.3.	Отгрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	45,61	Грунт эпоксиципный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
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 Растворитель				
78	26.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	30,81	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
79	27	Теплообменник П-Т-5/2 с опорами ^9,00							
79	27.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	30,81	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
80	27.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	30,81	Компрессор Растворитель				
81	27.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	30,81	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
82	28	Грубопроводах прямой и обратной воли отм.9 метров ^9,00-^12,00 (2-я секция)							
82	28.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	38,25	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
83	28.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	38,25	Компрессор Растворитель				
84	28.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	38,25	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
85	29	Грубопроводах прямой и обратной воли ^0,00-^9,00 (2-я секция)							
85	29.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	137,39	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
86	29.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	137,39	Компрессор Растворитель				
87	29.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	137,39	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
88	30	Трубопроводах бутана и пропана от теплообменников до емкостей отм.9 метров ^9,00							
88	30.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	21,88	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
89	30.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	21,88	Компрессор Растворитель				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примечание
90	30.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	21,88	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				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 норме Компрессор Растворитель				
92	31.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	50,15	Компрессор Растворитель				
93	31.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	50,15	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. 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 норме Компрессор Растворитель				
95	32.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	50,15	Компрессор Растворитель				
96	32.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	50,15	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1015,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	33	Ограждения площадки обслуживания аппаратов с верт. лестницей от м.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 норме Компрессор Растворитель				
98	33.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	21,03	Компрессор Растворитель				
99	33.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	21,03	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. 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 норме Компрессор Растворитель				
101	34.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	78,54	Компрессор Растворитель				
102	34.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	78,54	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	35	Линия выхода пропана с верха колонны П-К-1 до теплообменников ^9.00-^32.00							
103	35.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	27,25	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
104	35.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	27,25	Компрессор Растворитель				
105	35.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	27,25	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению
	36	Линия сброса на факел с предохранительных клапанов колонны П-К-1 ^6.00-^32.00							
106	36.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	16,91	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
107	36.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	16,91	Компрессор Растворитель				
108	36.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	16,91	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению
	37	Линия пара на блок колонн 2-й секции ^2.50-^32.00 (стояк паротушения)							
109	37.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	8,23	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
110	37.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	8,23	Компрессор Растворитель				
111	37.3.	Окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	8,23	Эмаль полисилоксановая (2 слоя по 75мкм) - по норме. RAL 3020.				Нанесение согласно инструкции по применению
	38	Линия выхода бутана с верха колонны П-К-2 до теплообменников ^9.00-^32.00							
112	38.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	44,43	Альпинистское снаряжение Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
113	38.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	44,43	Альпинистское снаряжение Компрессор Растворитель				
114	38.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	44,43	Альпинистское снаряжение Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению

№ Раб	№ 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 струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	103,41	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
	116	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	103,41	Компрессор Растворитель				
	117	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	103,41	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. 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 струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	260,17	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
	119	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	260,17	Компрессор Растворитель				
	120	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	260,17	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	41	Вертикальные лестницы с площадками обслуживания колонны I-К-3 ^15.00-^49.00							
	121	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	105,56	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
	122	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	105,56	Компрессор Растворитель				
	123	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	105,56	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	42	Отражения площадки обслуживания аппаратов на отм.9 метров ^9.00 (1-я секция)							
	124	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	80,03	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
	125	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	80,03	Компрессор Растворитель				
	126	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	80,03	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	43	Переходные мостики на площадке обслуживания отм.9 метров ^9.00 (1-я секция)							
	43.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного	M2	30,76	Пескоструйный аппарат				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
		материала			Абразив - по норме				
128	43.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	30,76	Компрессор				
					Растворитель				
129	43.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	30,76	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
					Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				
	44	Опорные металлоконструкции на постаменте от 9 метров ^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 наружной металлической поверхности	M2	15,83	Компрессор				
					Растворитель				
132	44.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	15,83	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
					Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				
	45	Линия выхода изобутана с верха колонны I-K-3 до теплообменников ^9.00-^49.00							
133	45.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	94,47	Альпинистское снаряжение				
					Пескоструйный аппарат				
					Абразив - по норме				
134	45.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	94,47	Альпинистское снаряжение				
					Компрессор				
					Растворитель				
135	45.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	94,47	Альпинистское снаряжение				Нанесение согласно инструкции по применению
					Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				
					Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				
	46	Линия сброса на факел с предохранительных клапанов колонны I-K-3 ^6.00-^49.00							
136	46.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	39,37	Альпинистское снаряжение				
					Пескоструйный аппарат				
					Абразив - по норме				
137	46.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	39,37	Альпинистское снаряжение				
					Компрессор				
					Растворитель				
138	46.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	39,37	Альпинистское снаряжение				Нанесение согласно инструкции по
					Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примечание
	47	Пожарный водовод на орошение колонны I-K-3 ^2.50-^49.00			Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				применению
139	47.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	25,71	Алкалинистское снаряжение Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
140	47.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	25,71	Алкалинистское снаряжение Компрессор Растворитель				
141	47.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	25,71	Алкалинистское снаряжение Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 3020.				Нанесение согласно инструкции по применению
	48	Линия выхода суммы бутанов с верха колонны I-K-2 до теплообменников ^9.00-^11.00							
142	48.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	29,57	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
143	48.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	29,57	Компрессор Растворитель				
144	48.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	29,57	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению
	49	Линия изобутана с теплообменников I-E-18 ^9.00							
145	49.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	17,70	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
146	49.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	17,70	Компрессор Растворитель				
147	49.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	17,70	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению
	50	Линия пропана с теплообменников I-E-2 ^9.00							
148	50.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	29,62	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
149	50.2.	Обезжиривание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	29,62	Компрессор Растворитель				
150	50.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	29,62	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	51	Линия бугана с теплообменником к емкости I-E-3 ^9,00							
	51.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	23,77	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				инструкции по применению
	51.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	23,77	Компрессор Растворитель				
	51.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	23,77	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028.				Нанесение согласно инструкции по применению
	52	Металлоконструкции ж/б опор постаментов I-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				
	52.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	53,06	Компрессор Растворитель				
	52.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	53,06	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	53	Переходные мостики, опоры площадок и площадки обслуживания на отметке 0 метров ^0,00 (I-я секция)							
	53.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	93,44	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
	53.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	93,44	Компрессор Растворитель				
	53.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	93,44	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	54	Площадка обслуживания емкости I-E-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				
	54.2.	Обеспыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	29,02	Компрессор Растворитель				
	54.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	29,02	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	55	Грубопороды прямой и обратной волей с отметки 0 метров до отметки 9 метров ^0,00-^9,00 (I-я секция)							

№ п/п	№ 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.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	424,84	Грунт эпоксицильный (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.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	94,20	Грунт эпоксицильный (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.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	156,80	Грунт эпоксицильный (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.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	56,33	Грунт эпоксицильный (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				
	59	Теплообменник I-T-14 с опорами ^9.00							
	57	Вертикальные лестницы с площадками обслуживания колонны I-K-1 ^15.00-^30.00							
	58	Линия выхода пропана с верха колонны I-K-1 до теплообменников ^9.00-^32.00							

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
177	59.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	46,71	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	60	Теплообменник I-T-5/1 с опорами ^9.00							
178	60.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	46,71	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
179	60.2.	Обезжиривание и обезжирирование наружной металлической поверхности	M2	46,71	Компрессор Растворитель				
180	60.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	46,71	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	61	Теплообменник I-T-4/1 с опорами ^9.00							
181	61.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	30,54	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
182	61.2.	Обезжиривание и обезжирирование наружной металлической поверхности	M2	30,54	Компрессор Растворитель				
183	61.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	30,54	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	62	Теплообменник I-T-4/2 с опорами ^9.00							
184	62.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	30,54	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
185	62.2.	Обезжиривание и обезжирирование наружной металлической поверхности	M2	30,54	Компрессор Растворитель				
186	62.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	30,54	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	63	Теплообменник I-T-4/3 с опорами ^9.00							
187	63.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	37,68	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
188	63.2.	Обезжиривание и обезжирирование наружной металлической поверхности	M2	37,68	Компрессор Растворитель				
189	63.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	37,68	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль 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
190	64.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	43,48	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
191	64.2.	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	43,48	Компрессор Растворитель				
192	64.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	43,48	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	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.	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	43,48	Компрессор Растворитель				
195	65.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	43,48	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	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.	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	43,48	Компрессор Растворитель				
198	66.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	43,48	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	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.	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	43,48	Компрессор Растворитель				
201	67.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	43,48	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	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.	Обезпыливание 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.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	105,73	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	69	Емкость I-E-2 с опорами ^6.00							
205	69.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	77,69	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
206	69.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	77,69	Компрессор Растворитель				
207	69.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	77,69	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1015,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	70	Емкость I-E-3 с опорами ^6.00							
208	70.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	77,69	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
209	70.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	77,69	Компрессор Растворитель				
210	70.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	77,69	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1015,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	71	Емкость I-E-18 с опорами ^6.00							
211	71.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	77,69	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
212	71.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	77,69	Компрессор Растворитель				
213	71.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	77,69	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1015,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	72	Отражения площадки обслуживания аппаратов с верт. лестницей от 6 метров ^0.00-^6.00 (1-я секция)							
214	72.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	40,25	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
215	72.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	40,25	Компрессор Растворитель				
216	72.3.	Отрунтовка 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 СППК емкостей I-E-8/Т-2,3,18 ^0,00-^12,00							
	217	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	14,13	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				инструкции по применению
	218	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	14,13	Компрессор Растворитель				
	219	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	14,13	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 3020.				Нанесение согласно инструкции по применению
	74	Линия пара на блок колонн (паровой сток) ^0,00-^47,00							
	220	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	23,21	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
	221	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	23,21	Компрессор Растворитель				
	222	74.3. Окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	23,21	Эмаль полисилоксановая (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	75.1. Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	500,80	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
	224	75.2. Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	500,80	Компрессор Растворитель				
	225	75.3. Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	500,80	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	76	76.1. Лафетные стволы (6 шт.) ^0,00-^6,00							
	226	76.1. Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	193,33	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
	227	76.2. Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	193,33	Компрессор Растворитель				
	228	76.3. Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	193,33	Грунт эпоксидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029,3020.				Нанесение согласно инструкции по применению
	77	Площадка обслуживания паровых СППК ^0,00-^2,50							

№ Раб	№ п/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.	Отрунтовка 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
	78	Теплообменник I-T-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.	Отрунтовка 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
	79	Емкость E-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.	Отрунтовка 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
	80	Площадки обслуживания емкости E-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.	Отрунтовка 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
	81	Площадка обслуживания теплообменника T-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				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
243	81.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	34,37	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
	82	Теплообменник I-T-9 с опорами ^4.50			Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				
244	82.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	34,40	Пескоструйный аппарат				
245	82.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	34,40	Абразив - по норме				
246	82.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	34,40	Компрессор				
					Растворитель				
					Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
					Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 7035,6029.				
	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				
248	83.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	27,73	Абразив - по норме				
249	83.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	27,73	Компрессор				
					Растворитель				
					Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
					Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				
	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				
251	84.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	41,16	Абразив - по норме				
					Компрессор				
252	84.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	41,16	Растворитель				
					Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
					Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				
	85	Емкость E-14 ^2.50							
253	85.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	41,12	Пескоструйный аппарат				
254	85.2.	Обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	41,12	Абразив - по норме				
					Компрессор				
255	85.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	41,12	Растворитель				
					Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме				Нанесение согласно инструкции по применению
					Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1015.				
	86	Площадки обслуживания емкости E-14 ^0.00-^6.00							

№ 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 Абразив - по норме				
257	86.2.	Обезжиривание и обезжирирование наружной металлической поверхности	M2	99,26	Компрессор Растворитель				
258	86.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	99,26	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
259	87.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	17,00	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
260	87.2.	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	17,00	Компрессор Растворитель				
261	87.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	17,00	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029,1015.				Нанесение согласно инструкции по применению
262	88.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	52,51	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
263	88.2.	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	52,51	Компрессор Растворитель				
264	88.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	52,51	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
265	89.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	92,40	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
266	89.2.	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	92,40	Компрессор Растворитель				
267	89.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	92,40	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 1028,6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
268	90.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	98,04	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
269	90.2.	Обезпыливание и обезжиривание наружной металлической поверхности	M2	98,04	Компрессор				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
270	90.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	98,04	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 3020.				Нанесение согласно инструкции по применению
	91	Обрамление ж/б опор и металлические опорные элементы эстакады до блока М3А ^0,00-^3,50							
271	91.1.	Чистка струйным методом наружной металлической поверхности с уборкой абразивного материала	M2	334,74	Пескоструйный аппарат Абразив - по норме				
272	91.2.	Обезжиривание и обезжиживание наружной металлической поверхности	M2	334,74	Компрессор Растворитель				
273	91.3.	Отрунтовка и окраска наружной металлической поверхности в 2 слоя	M2	334,74	Грунт эпоксицидный (1 слой 200мкм) - по норме Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 6029.				Нанесение согласно инструкции по применению
	92	Прочие работы							
274	92.1.	Нанесение маркировочной окраски на аппараты по предварительно окрашенной поверхности (25 аппаратов)	M2	12,50	Компрессор Эмаль полиуретановая (1 слой 50мкм) - по норме. RAL 3020. Трафареты				Нанесение согласно инструкции по применению
275	92.2.	Устройство временных защитных покрытий технологического оборудования и сооружений на время покрасочных работ	M2	400,00	Пленка полиэтиленовая (+25% с учетом обрабатываемости)				
276	92.3.	Установка, снятие наружных инвентарных лесов	M2	2 556,00	Тес обрезной хвойных пород 40мм по норме Детали лесов инвентарных				

Начальник производства или цеха \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20\_\_ г.  
 \_\_\_\_\_  
 Начальник производства или цеха \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20\_\_ г.  
 \_\_\_\_\_  
 Начальник установки \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20\_\_ г.  
 \_\_\_\_\_  
 Механик установки \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20\_\_ г.  
 \_\_\_\_\_  
 Вед. инженер ОГМ \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20\_\_ г.  
 \_\_\_\_\_  
 Инженер БТН \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20\_\_ г.  
 \_\_\_\_\_

СОГЛАСОВАНО : \_\_\_\_\_

Заместитель главного механика \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20\_\_ г.  
 \_\_\_\_\_