

СОГЛАСОВАНО

Главный механик ОАО "Славнефть-ЯНОС"

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ

на ремонт трубопровода по выводу дымовых газов в

атмосферу на реакторном блоке

установки 1А-1М

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ОАО "Славнефть-ЯНОС"

Е.Н. Карасев

" 20 " г.

В.Ю. Боруев

" 20 " г.

«Каталогическое производство»

вне графика простоев

График выполнения работ

ДА НЕТ

№ Раб.	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование и количество материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
1.	1.	Демонтаж участков трубопроводов по выводу дымовых газов в атмосферу ^44.600 (с площадки) ^77.100	шт.	1	Слесарный инструмент.				
1.	1.1	Вскрытие люк-лаза Ду600х16 ^44.600 (с площадки)	шт.	1	Детали лесов инвентарных				
2.	1.2	Установка, снятие наружных инвентарных лесов	шт.	284	Слесарный инструмент.				
3.	1.3	Разборка теплоизоляции из минваты толщ. 60мм и покрытия А1 ^08мм	шт.	4,8	Оборудование для резки, электроды для нерж. стали				
4.	1.4	Демонтаж участка трубопровода ст.12Х18Н10Т ^63.450 (с площадки) ^77.100 в лом и резкой в размер в/транспорта со спуском на ^0.000.	шт.	8140	Оборудование для резки, электроды для нерж. стали				
5.	1.5	Демонтаж участка трубопровода ст.12Х18Н10Т до существующего компенсатора Ду1400 ^64.900 (с площадки) в лом и резкой в размер в/транспорта со спуском на ^0.000.	шт.	2505	Оборудование для резки, электроды для нерж. стали				
6.	1.6	Демонтаж участка трубопровода ст.12Х18Н10Т 820 (байпасная линия) до существующей запорной арматуры Ду600 ^70.170 (с площадки) в лом с резкой в размер в/транспорта со спуском на ^0.000.	шт.	352	Оборудование для резки, электроды для нерж. стали				
7.	1.7	Демонтаж участка трубопровода ст.3 ^44.600 (с площадки) ^63.450 (с площадки), в лом с резкой в размер в/транспорта со спуском на ^0.000.	шт.	12362	Оборудование для резки, пропан, кислород				
8.	1.8	Демонтаж опорных металлических листов Ст.3 ^12мм С=0.136т.	шт.	2	Оборудование для резки, пропан, кислород				
2.	2.	Демонтаж, монтаж, линии в районе трубопроводов по выводу дымовых газов на 13эт. ^44.600 (с площадки)	шт.		А/кран г/п -750т.				
9.	2.1	Демонтаж, монтаж трубопровода по воздуху	шт.	1	Труба бесшовная горячедерформированная Ст20 ГОСТ8732-78 57х5	м	4,4		
10.	2.2	Демонтаж – монтаж трубопровода по шламу	шт.	1	Пропан				
11.	2.3	Демонтаж – монтаж трубопровода по загрузке свежего катализатора из дозатора в Р-2	шт.	1	Кислород				
3.	3.	Демонтаж м/к п/понадоек обслуживания в районе демонтируемого трубопровода по выводу дымовых газов в лом с резкой в размер в/транспорта, со спуском демонтируемых м/к в лом с 13эт. по 19эт. ^44.600 ^63.800 (с площадок)	шт.		Труба бесшовная горячедерформированная Сталь20 ГОСТ8732-78 89х6	м	8,2		
12.	3.1	Демонтаж площадки на ^46.600 между 13эт. и 15эт.	шт.	139	Пропан				
13.	3.2	Демонтаж площадки на ^48.400 между 13эт. и 15эт.	шт.	178	Кислород				

№ раз.	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование и количество материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примеч- ние
14.	3.3.	Демонтаж площадок на №50.200 1шт.	шт	278	Против железобетон А/уран г/л -750г.	м/час	норм		
15.	3.4.	Демонтаж площадки на №52.600 16шт.	шт	160	Против железобетон А/уран г/л -750г.	м/час	норм		
16.	3.5.	Демонтаж площадки на №56.600 17шт.	шт	280	Против железобетон А/уран г/л -750г.	м/час	норм		
17.	3.6.	Демонтаж площадки на №59.400 18шт.	шт	420	Против железобетон А/уран г/л -750г.	м/час	норм		
4.		Монтаж участков трубопровода по выводу дымовых газов в атмосферу с глушителем шума.			Сталь листовая 09Г2С ГОСТ35520-79 б=40мм Сталь листовая 09Г2С ГОСТ35520-79 б=36мм Сталь листовая 09Г2С ГОСТ35520-79 б=25мм Сталь листовая 09Г2С ГОСТ35520-79 б=20мм Круг 50 Сталь 09Г2С ГОСТ2590-2006 Гвозди М48-6H 5 (S75) ГОСТ 5915-70 Электроды Кислород пропан А/уран г/л -750г.	шт	404 219 22,8 1726 7,8 48 норм норм норм		
18.	4.1	Монтаж с изготовлением опор с колыцевым опорным поясом №6.600	шт	1	Шпильки Измерительный инструмент Материалы - по норм Материалы - по норм Балка двутавровая 40К2 ГОСТ 26020-83 Сталь 255 Балка двутавровая 40Б1 ГОСТ 26020-83 Сталь 255 Шпилька 10Г1 ГОСТ 8240-89 Сталь 255 Электроды - по норм Кислород пропан А/уран г/л -750г.	шт	1325 норм норм норм норм норм норм		Чертеж
19.	4.1.1	Зачистка стыков для контроля УЗК	м2	0,5	Измерительный инструмент	м/час	40		
20.	4.1.2	Провести ВНК- контроль сварных швов	м шва	8,2	Материалы - по норм				
21.	4.1.3	Проведение УЗК сварных швов для 1440мм	шт	1	Материалы - по норм				
22.	4.1.4	Проведение ЦП сварных швов	м шва	6,1	Балка двутавровая 40К2 ГОСТ 26020-83 Сталь 255 Балка двутавровая 40Б1 ГОСТ 26020-83 Сталь 255 Шпилька 10Г1 ГОСТ 8240-89 Сталь 255 Электроды - по норм Кислород пропан А/уран г/л -750г.	шт	1325 норм норм норм норм норм норм		Чертеж
23.	4.2	Монтаж опорных м/конструкций на отметке №4.600	шт	1	Измерительный инструмент Материалы - по норм Балка двутавровая 30Л11 Сталь 255 Сталь листовая 09Г2С ГОСТ 35520-79 б=20мм Электроды - по норм Кислород пропан А/уран г/л -750г.	шт	522 норм норм норм норм норм норм		Чертеж
24.	4.2.1	Провести ВНК- контроль сварных швов	м шва	5,4	Материалы - по норм				
25.	4.2.2	Проведение ЦП сварных швов	м шва	5,4	Балка двутавровая 30Л11 Сталь 255 Сталь листовая 09Г2С ГОСТ 35520-79 б=20мм Электроды - по норм Кислород пропан А/уран г/л -750г.	шт	112 норм норм норм норм норм норм		Чертеж
26.	4.3	Монтаж опорных м/конструкций на отметке №6.600	шт	1	Измерительный инструмент Материалы - по норм Балка двутавровая 30Л11 Сталь 255 Балка двутавровая 30К2 Сталь 255 Балка двутавровая 26Б1 Сталь 255 Сталь листовая 255 ГОСТ 27772-88 б=20мм Электроды - по норм Кислород пропан А/уран г/л -750г.	шт	612 норм норм норм норм норм норм		Чертеж
27.	4.3.1	Провести ВНК- контроль сварных швов	м шва	3,8	Материалы - по норм				
28.	4.3.2	Проведение ЦП сварных швов	м шва	3,8	Балка двутавровая 30Л11 Сталь 255 Балка двутавровая 30К2 Сталь 255 Балка двутавровая 26Б1 Сталь 255 Сталь листовая 255 ГОСТ 27772-88 б=20мм Электроды - по норм Кислород пропан А/уран г/л -750г.	шт	366 норм норм норм норм норм норм		Чертеж
29.	4.4	Монтаж опорных м/конструкций на отметке №3.820	шт	1	Измерительный инструмент Материалы - по норм Балка двутавровая 30Л11 Сталь 255 Балка двутавровая 30К2 Сталь 255 Балка двутавровая 26Б1 Сталь 255 Сталь листовая 255 ГОСТ 27772-88 б=20мм Электроды - по норм Кислород пропан А/уран г/л -750г.	шт	612 норм норм норм норм норм норм		Чертеж

№ Раб.	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование и количество материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примеч- ния
30.	4.4.1	Провести ВНК-контроль сварных швов	м шва	2,7	А/уран г/л -750г.	м/час	8		
31.	4.4.2	Проведение ЦД сварных швов	м шва	2,7	Измерительный инструмент				
32.	4.5	Монтаж с изготовлением вертикального участка опоры, массой 11480 кг, от нижней опоры до тройника из 2-х участков (Л-уч-8,2 м) 1400х20, сталь 09Г2С ~63 800	шт	1	Сталь листовая 09Г2С ГОСТ35520-79 8-20мм Электроды Кислород ноды ноды	кг	11480		Чертеж
33.	4.5.1	Зачистка стыков для контроля УЭК	м2	1	А/уран г/л -750г.	м/час	40		
34.	4.5.2	Провести ВНК-контроль сварных швов	м шва	25	Шлифовальная угловая				
35.	4.5.3	Проведение УЭК сварных швов Дн 1400мм	шт	3	Измерительный инструмент				
36.	4.5.4	Проведение ЦД сварных швов	м шва	16,4	Материалы – по норме				
37.	4.6	Монтаж с изготовлением горизонтального участка прохода 1436х20, с приваркой к существующему компенсатору 1420х12, в том числе люк-леса Дн 600 с крышкой и поворотным устройством, заглубшой 1396мм, из трубок 1300х20, ~63 826	шт	1	Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8-25мм	кг	14,7		Чертеж
					Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8-20мм	кг	1899		
					Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8-12мм	кг	659		
					Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 6-16мм	кг	320		
					Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8-6мм	кг	22		
					Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8-10мм	кг	4,4		
					Сталь листовая 09Г2С ГОСТ 5520-79 8-45мм	кг	139		
					Сталь листовая 09Г2С ГОСТ35520-79 8-20мм	кг	7		
					Фланец 1-600-1.6 Сталь 20 ГОСТ 28759.3-90-77	шт	1		
					Шлифовальная угловая	шт	28		
					Шлифовальная угловая	шт	28		
					Тайпа АМ20-6Н ГОСТ 9064-75	шт	36		
					Прокладка ПМБ 600х16 ГОСТ 481-80	шт	1		
					Мультиформинг-матрица вала МКРВ ГОСТ 23619-79	М3	0,12		
					Труба стальная бесшовная горячекатанная Сталь20 ГОСТ8733-78 69х10	м	1,26		
					Круг 24 Сталь 20 ГОСТ2590-2006	м	0,51		
					Круг 20 Сталь 20 ГОСТ2590-2006	кг	0,9		
38.	4.6.1	Зачистка стыков для контроля УЭК	м2	0,5	Шлифовальная угловая	м/час	180		
39.	4.6.2	Провести ВНК-контроль сварных швов	м шва	12	Измерительный инструмент				
40.	4.6.3	Провести УЭК сварных швов	м шва	12	Материалы – по норме				
41.	4.7	Монтаж с изготовлением тройника 1436х20-1300х20, массой 2886 кг ~63 3	шт	1	Труба 159х12 08Х18Н10Т	м	0,1		Чертеж
					Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8-20мм	кг	2181		
					Сталь листовая 09Г2С ГОСТ 5520-79 8-20мм	кг	700		
					Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8-16мм	кг	1,8		
					Электроды – по норме				
42.	4.7.1	Зачистка стыков для контроля УЭК	м2	0,5	Кислород	ноды			
					А/уран г/л -750г.	м/час	110		
43.	4.7.2	Провести ВНК-контроль сварных швов	м шва	10,5	Шлифовальная угловая				
44.	4.7.3	Провести УЭК сварных швов Дн 1340 мм	шт	1	Измерительный инструмент				
					Материалы – по норме				

№	№	Наименование работ	Ед. изм.	Количество	Наименование и количество материалов	Ед. изм.	Количество	Исполнитель	Примечание
45.	4.8	Монтаж с изготовлением вертикального участка трубопровода 1400х12 L=10,7 м с приваркой патрубка к существующему коллектору байпасной линии 800х10, №72.000	шт	1	Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8=12мм Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8=10мм Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8=16мм Труба 108х10 08Х18Н10Т Фланец 1-100-1,6 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 Защитная 3КП 1-100х16 08Х18Н10Т Электроды - по норме Кислород пропан А/кран г/л -750г.	кг кг кг шт шт шт м/час м/час	4497 259 137 0,3 2 2 норм норм 128	Чертеж	
46.	4.8.1	Зачистка стыков для контроля УЭК	м2	0,5	Шлифовальная угловая				
47.	4.8.2	Провести ВЭК- контроль сварных швов	м шва	23	Измерительный инструмент				
48.	4.8.3	Провести УЭК сварных швов	шт	2	Материалы - по норме				
		Дн 1424	шт	1	Материалы - по норме				
		Дн 820	шт	4	Материалы - по норме				Чертеж
		Дн 108	шт		Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8=10мм Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8=12мм Сталь листовая 08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77 8=16мм Труба 159х12 08Х18Н10Т Электроды - по норме Кислород пропан А/кран г/л -750г.	кг кг кг м норм норм м/час	3930 322 1,8 0,1 норм норм 140		
49.	4.9	Монтаж с изготовлением трубопровода шума, массой 4247кг, №2.203			Шлифовальная угловая				
			м2	0,5	Измерительный инструмент				
50.	4.9.1	Зачистка стыков для контроля УЭК	м шва	28	Материалы - по норме				
51.	4.9.2	Провести ВЭК- контроль сварных швов	шт	2	Материалы - по норме				
		Дн 2020	шт	5	Материалы - по норме				
52.	4.9.3	Дн 1420	шт	1	Материалы - по норме				
		Дн 500	шт		Сталь угловая равнополочная ВСт3сп50х50х4 Сталь угловая равнополочная ВСт3сп50х36х4 Сталь полосовая ст3пс ГОСТ380-88 150х4 Швеллер 18 Сталь 20 Листы просечно-вытяжные исл. тв 36.26.11.5-89 ВСт3кп12 ГОСТ 380-88 ЛПВ-508 6=5мм Электроды - по норме Кислород пропан А/кран г/л -750г.	м м м м2 м2 норм норм м/час м/час	40 23 9 9 7 норм норм 16 51		
53.	5.7	Монтаж с изготовлением маршрутной лестницы с №2.203 до 72.000	шт	1	Швеллер 18 Сталь 20 Сталь листовая 09 ЗС ГОСТ 5520-79 8=20мм Сталь угловая равнополочная ВСт3сп50х50х4 Сталь угловая равнополочная ВСт3сп50х36х4 Сталь угловая равнополочная ВСт3сп50х36х4 Сталь полосовая ст3пс ГОСТ380-88 150х4 Электроды - по норме Кислород пропан А/кран г/л -750г.	м м м м м м норм норм м/час м/час	3 37 20 20 норм норм 16		
54.	5.8	Монтаж с изготовлением кольцевой плотины обслуживания на №72.000	шт	1	Шлифовальная угловая				
55.	5.8.1	Зачистка стыков места приварки к саче для контроля УЭК	м2	0,5					

№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование и количество материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
56.	Провести ВКК- контроль сварных швов	м шва	6	Измерительный инструмент				
57.	Провести УЭК сварных швов	м шва	6	Материалы - по нормам Крут 24 Сталь 20 ГОСТ 2590-2006 Сталь полосовая ст3сп ГОСТ 80-88 40х4 Сталь угловая равнополочная ВСт3сп75х75х6 Сталь листовая 09Г2С ГОСТ 5520-79 8-20мм Электроды - по нормам Кислород пропан А/аргон г/л -750г.	м	22 36 21 1,5 норм норм 4		
58.	Монтаж с изготовлением вертикальной лестницы с "72.000 до 80.000	шт	1	Шлифовальная угловая Измерительный инструмент Материалы - по нормам Швеллер 18 Сталь 20 Сталь листовая 09Г2С ГОСТ 5520-79 8-20мм Сталь угловая равнополочная ВСт3сп50х50х4 Сталь угловая равнополочная ВСт3сп36х36х4 Сталь полосовая ст3сп ГОСТ 80-88 150х4 Электроды - по нормам Кислород пропан А/аргон г/л -750г.	м/час			
59.	Зачистка стыков для контроля УЭК	м2	0,5	Шлифовальная угловая	м/час	16		
60.	Провести ВКК- контроль сварных швов	м шва	3	Измерительный инструмент				
61.	Провести УЭК сварных швов	м шва	3	Материалы - по нормам Швеллер 18 Сталь 20 Сталь листовая 09Г2С ГОСТ 5520-79 8-20мм Сталь угловая равнополочная ВСт3сп50х50х4 Сталь угловая равнополочная ВСт3сп36х36х4 Сталь полосовая ст3сп ГОСТ 80-88 150х4 Электроды - по нормам Кислород пропан А/аргон г/л -750г.	м	55 3,2 42 24 24 норм норм 4		
62.	Монтаж с изготовлением кольцевой площадки обслуживания "80.000.	шт	1	Шлифовальная угловая Измерительный инструмент Материалы - по нормам Швеллер 18 Сталь 20 Сталь листовая 09Г2С ГОСТ 5520-79 8-20мм Сталь угловая равнополочная ВСт3сп50х50х4 Сталь угловая равнополочная ВСт3сп36х36х4 Сталь полосовая ст3сп ГОСТ 80-88 150х4 Электроды - по нормам Кислород пропан А/аргон г/л -750г.	м/час			
63.	Зачистка стыков места приварки к срезе для контроля УЭК	м2	0,5	Шлифовальная угловая	м/час	16		
64.	Провести ВКК- контроль сварных швов	м шва	6	Измерительный инструмент				
65.	Провести УЭК сварных швов	м шва	6	Материалы - по нормам Швеллер 18 Сталь 20 Сталь листовая 09Г2С ГОСТ 5520-79 8-20мм Сталь угловая равнополочная ВСт3сп50х50х4 Сталь угловая равнополочная ВСт3сп36х36х4 Сталь полосовая ст3сп ГОСТ 80-88 150х4 Электроды - по нормам Кислород пропан А/аргон г/л -750г.	м	55 3,2 42 24 24 норм норм 4		
6.	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ							
61.	Ремонт кабельных линий электропередачи РВ							
66.	Отключение жил силового кабеля сечением 4квм2 с последующим подключением	шт	4	Инструмент				
67.	Отключение жил контрольного кабеля сечением, 2,5мм2 с последующим подключением	шт	10	Инструмент				
68.	Монтаж с оформлением силовой кабельной линии 3-башмакРВ-С1 ВВ6ШВнг(А)-LS 4х4мм2 (по непроходной эстакаде)	м	30	Инструмент				
69.	Монтаж с оформлением контрольной кабельной линии 3-башмакРВ-К1 КВВ6ШВнг(А)-LS 10х2,5мм2 (по непроходной эстакаде)	м	30	Инструмент				
70.	Монтаж кабельных неэкранированных (шестер К235)	м	30	Инструмент Профиль К235 и шинки 2000х60х30х2,5мм	шт	15		
71.	Монтаж кабельных неэкранированных	м	30	Инструмент Электроды - по нормам	шт	8		
72.	Монтаж существующей силовой кабельной линии 3-башмакРВ-С1 ВВ6ШВнг(А)-LS 4х4мм2 (по непроходной эстакаде)	м	30	Труба гофрированная не-полиэтилен Дн=17мм врт.мкР А611721170 ДКС Хомут морозостойкий (крепление кабеля) Вирка маркированная Инструмент	шт	30 3 12		
73.	Монтаж существующей контрольной кабельной линии 3-башмакРВ-К1 КВВ6ШВнг(А)-LS 10х2,5мм2 (по непроходной эстакаде)	м	30	Труба гофрированная не-полиэтилен Дн=17мм врт.мкР А611721170 ДКС Хомут морозостойкий (крепление кабеля) Вирка маркированная Инструмент	шт	30 3 12		
74.	Ремонт кабельных линий электропередачи 3-1077 на РВ	шт	4	Инструмент				
75.	Отключение жил силового кабеля сечением, 2,5мм2, с последующим подключением	шт	21	Инструмент				
76.	Отключение жил трех контрольных кабелей сечением, 1,5мм2 с последующим подключением	шт	32	Инструмент				

№ Раб.	№ п/в	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование и количество материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполнитель	Примеч. прис
		LS 4x2,5mm ² (по непроходной эстакаде)							
77.	6.2.4.	Демонтаж с сохранением трех контрольных кабельных линий: 31077-К1 КВВТ-Энт(А)-LS 7x1,0mm ² , 31077-К2 КВВТ-Энт(А)-LS 7x1,5mm ² , НУ1077-1У КВВТ-нт(А)-LS 7x1,5mm ² (3 кабеля по 32м по непроходной эстакаде)	м	96	Инструмент				
78.	6.2.5.	Демонтаж кабельных металлоконструкций (швеллер К235ш)	м	10	Инструмент				
79.	6.2.6.	Демонтаж с сохранением соединительной коробки	шт	1	Профиль К235ш оцинк. 2000x60x30x2,5мм	шт	5		
80.	6.2.7.	Монтаж кабельных металлоконструкций	м	10	Инструмент				
81.	6.2.8.	Монтаж существующей соединительной коробки	шт	1	Инструмент				
82.	6.2.9.	Монтаж существующей силовой кабельной линии 31077-С1 ВШЛнг(А)-LS 4x2,5mm ² (по непроходной эстакаде)	м	32	Труба гофрированная нг-полумягкая Ду=17мм арт. №РА611721F0 ДКС	м	6		
					Хомут морозостойкий (крепление кабеля)	шт	32		
					Бирка маркировочная	шт	3		
83.	6.2.10.	Монтаж трех существующих контрольных кабельных линий: 31077-К1 КВВТ-Энт(А)-LS 7x1,0mm ² , 31077-К2 КВВТ-Энт(А)-LS 7x1,5mm ² , НУ1077-1У КВВТ-нт(А)-LS 7x1,5mm ² (3 кабеля по 32 метра по непроходной эстакаде)	м	96	Труба гофрированная нг-полумягкая Ду=17мм арт. №РА611721F0 ДКС	м	18		
					Хомут морозостойкий (крепление кабеля)	шт	96		
					Бирка маркировочная	шт	9		
					Инструмент				
	6.3.	Ремонт кабельных линий задвижки 3-1369 на РБ							
84.	6.3.1.	Отпущение жил силового кабеля сечением, 2,5mm ² с последующим подвешиванием	шт	4	Инструмент				
85.	6.3.2.	Отпущение жил двух контрольных кабелей сечением, 1,5mm ² с последующим подвешиванием	шт	14	Инструмент				
86.	6.3.3.	Демонтаж с сохранением силовой кабельной линии 31369-С1 ВШЛнг(А)-LS 4x2,5mm ² (по непроходной эстакаде)	м	60	Инструмент				
87.	6.3.4.	Демонтаж с сохранением двух контрольных кабельных линий: 31369-К1 КВВТ-Энт(А)-LS 7x1,0mm ² , 31369-К2 КВВТ-Энт(А)-LS 7x1,5mm ² (2 кабеля по 60м по непроходной эстакаде)	м	120	Инструмент				
88.	6.3.5.	Демонтаж кабельных металлоконструкций (швеллер К235ш)	м	22	Инструмент				
					Профиль К235ш оцинк. 2000x60x30x2,5мм	шт	11		
89.	6.3.6.	Монтаж кабельных металлоконструкций	м	22	Инструмент				
					Труба гофрированная нг-полумягкая Ду=17мм арт. №РА611721F0 ДКС	м	6		
					Хомут морозостойкий (крепление кабеля)	шт	60		
					Бирка маркировочная	шт	6		
90.	6.3.7.	Монтаж существующей силовой кабельной линии 31369-С1 ВШЛнг(А)-LS 4x2,5mm ² (по непроходной эстакаде)	м	60	Инструмент				
91.	6.3.8.	Монтаж двух существующих контрольных кабельных линий: 31369-К1 КВВТ-Энт(А)-LS 7x1,0mm ² , 31369-К2 КВВТ-Энт(А)-LS 7x1,5mm ² (2 кабеля по 60м по непроходной эстакаде)	м	120	Труба гофрированная нг-полумягкая Ду=17мм арт. №РА611721F0 ДКС	м	12		
					Хомут морозостойкий (крепление кабеля)	шт	120		
					Бирка маркировочная	шт	12		
					Инструмент				
	6.4.	Ремонт кабельных линий питания соединительных коробок КС-5005-1, КС-5005-2 газонавигаторов РБ							
92.	6.4.1.	Отпущение жил силового кабеля сечением, 10mm ² с последующим подвешиванием	шт	18	Инструмент				
93.	6.4.2.	Демонтаж с сохранением силовых кабельных линий ОТ5005-1-С1 ВШЛнг(А)-LS 3x10mm ² , ОТ5005-2-С1 ВШЛнг(А)-LS 3x10mm ² (по непроходной эстакаде)	м	25	Инструмент				
94.	6.4.3.	Демонтаж с сохранением воздушных соединительных коробок (тип СЕАГ-ГНГ721 - 2шт., КР-В-100Д - 1шт.)	шт	3	Инструмент				
95.	6.4.4.	Монтаж существующих воздушных соединительных коробок (тип СЕАГ-ГНГ721 - 2шт., КР-В-100Д - 1шт.)	шт	3	Профиль К241ш (20000мм)				
					Крепеж - по мере				





№ п/п	№	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование и количество материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
96.	6.4.5.	Монтаж существующих кабелей кабельных линий QT5005-1-С1 ВШЛинг(А)-LS 3х10кВ2, QT5005-2-С1 ВШЛинг(А)-LS 3х10кВ2 (по непроходной стороне)	м	25	Инструмент Труба гофрированная не-тепловая Ду=17мм врт.№РА611721Р0 ДКС Хомут морозостойкий (крепление кабеля) Будка маркировочная Инструмент	м шт шт шт	8 25 6		
7.		ЧАСТЬ КИП							
7.1.		Пересадка у/кабеля от шкафа КИП под. РТ2272А до СИЧ			Инструмент				
97.	7.1.1.	демонтаж э/кабеля КУННГ-1х2х1,0	м	65	КУННГ(А)-LS-1х2х1,0	м	75		
98.	7.1.2.	монтаж э/кабеля КУННГ-1х2х1,0	м	75	секция короба СИ-50 в комплекте с крышками и крепежом	шт	30		
99.	7.1.3.	монтаж короба СИ-50 - 60 м	м	60	секция короба СИ-50 в комплекте с крышками и крепежом	шт	8		
100.	7.1.4.	монтаж короба СУ-50 - 8 шт	шт	8	Инструмент				
7.2.		Ремонт кабельных линий термомониторинговых проводов на под.							
101.	7.2.1.	ТБ(073, 1074, 1068 демонтаж, монтаж кабеля ПТВ ХА2х1,5 из короба с сохранением - 3 шт. по 30 м	м	90	Инструмент Будка маркировочная Профиль К2350 оцинк 2000х60х30х2,5мм Сталь уголовая равнополочная ВСт3сп50х50х4 Электроды - по норме	шт шт м м	6 20 12,2		
102.	7.2.2.	Ремонт кабельных трасс	м	40	Инструмент				
8.		Прочие работы							
8.1.		Демонтаж, монтаж временных м/конструкций			Сталь уголовая равнополочная ВСт3сп5х75х6 Линейлер 18 Сталь 20 Электроды - по норме Кислород Против	т т т норм норм	0,485 1,63		Стоимость учесть с 30% оборудование мостом
103.	8.1.1.	Демонтаж, монтаж временных распределителей м/конструкций для контакта св-ти. №2,203	т	2,115	А/урил А/самосвал Механизмы А/самосвал				
104.	8.2.1	Уборка металлолома и мусора Погрузка и вывоз металлолома с установкой на площадке временного хранения цеха №23 с раскрузкой. Ст-3 G=12,362; (трубопровода) + G=1,846т (пошлаки) Ст-12Х18Н10Т G=10,997т (трубопровода)	т	25,205	А/самосвал				
105.	8.2.2	А/урил, погрузка и вывоз мусора на 35км, с размещением на МУП «Скоково».	т	1,5	А/самосвал				
8.3.		Антикоррозийная защита м/конструкций							
106.	8.3.1.	Абразивоструйная очистка поверхности с уборкой отработанного абразивного материала	м2	622	Абразивный материал- по норме. компрессор				
107.	8.3.2.	Обеспыливание и обжигивание наружной поверхности	м2	622	компрессор				
108.	8.3.3	Грунтовка в 1 слой	м2	622	Р-4 по норме Грунт Ардокот 01 1°30 мин				
109.	8.3.4.	Окраска поверхности в 2 слоя	м2	622	Эмаль Ардокот F-100 2°75 мин				

Начальник производства или цеха

Механик производства или цеха

Начальник установок

Механик установок

 / Е.В.Капустин / А.В. Кондреев,
 / И.А.Бабушкин / А.В. Кондреев
 / Ю.В.Проворов /
 / А.В.Пальников /

№ Раб.	№ л/л	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование и количество материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
-----------	----------	--------------------	-------------	--------	--------------------------------------	-------------	--------	-------------	------------





СОГЛАСОВАНО:

Главный метролог

Главный энергетик

Заместитель главного механика

Вед. инженер ОТМ

 / С.И.Кравец /
 / С.И.Егоров /
 / В.П.Рыбаков /
 / С.А.Коркин /

 А.В. Бузанов
 А.А. Шумачев