

_____ К.С. Галянт
 " ____ " _____ 2022 г.

Ведомость объема работ № 2_17к-22
Текущий ремонт котлоагрегата ст. № 6.
Ремонт горелок, пылепроводов и пыледелителей, гарнитуры, газовоздухопроводов. ТД трубопроводов
пара паромазутопроводов (СПКПБ)

№ пп	Наименование	Ед. изм.	Кол.	Обоснование	Поставка материалов
1	2	3	4	5	6
Раздел 6. NIT41HAE33AC010KC01 Ремонт горелок.					
86	Ремонт горелки прямоточной с тепловой производительностью: свыше 25 до 50 т/ч. (производительность 42т/ч)	горелка	2		
87	Электрод ЭА-395/9 ф 4мм	кг	2	материал	генподрядчик
88	Электрод МР-3С ф 4мм	кг	3	материал	генподрядчик
89	Изготовление деталей горелок нерж.ст.X18H10T	т	0,09		
90	лист б=10мм X18H10T	т	0,094	материал	генподрядчик
91	Изготовление деталей горелок	т	0,11		
92	лист б=10мм	т	0,114	материал	генподрядчик
93	Восстановление и защита узлов оборудования от износа и коррозии: Наплавка износостойкими электродами деталей углеразмольного оборудования массой: свыше 1000 до 3000 кг, толщина слоя до 2 мм. 1200 кг	дм2	20		
94	Электрод Т-590 ф5мм	кг	20	материал	генподрядчик
Раздел 7. NIT51HAE33AC010KC01 Пылепроводы и пыледелители					
95	Осмотр, опрессовка системы пылеприготовления, выявление дефектов, паропроизводительность котла: свыше 420 до 1000 т/ч. 500т/ч	компл.	1		
96	Изготовление прямого участка газовоздухопровода прямоугольного и круглого сечения, при массе участка: свыше 0,2 до 0,5 т 4 шт	т	0,6		
97	Лист б-8мм	т	0,62	материал	генподрядчик
98	Электрод МР-3С ф 4мм	кг	9	материал	генподрядчик
99	Замена участка газовоздухопровода: прямого прямоугольного или круглого сечения массой свыше 0,2 до 0,5 т. 4 шт	т	0,6		
100	Электрод МР-3С ф 4мм	кг	6	материал	генподрядчик
101	Восстановление и защита узлов оборудования от износа и коррозии: Наплавка износостойкими электродами деталей углеразмольного оборудования массой: свыше 20 до 100 кг, толщина слоя до 2 мм	дм2	120		
102	Электрод Т-590 ф5мм	кг	26,88	материал	генподрядчик
Раздел 8. NIT42HAE33AC010KC01 Гарнитура котла					
109	Ремонт лаза котла с заменой отдельных элементов	шт.	10		
110	Набивка АС 8х8	кг	10	материал	генподрядчик

1	2	3	4	5	6
111	Ремонт гляделки (лючка) котла с заменой отдельных элементов	шт.	30		
112	Набивка АС 8х8	кг	10	материал	генподрядчик
113	Ремонт лазов на воздушных и газовых коробах с заменой отдельных элементов	шт.	12		
114	Электроды МР-3 ф 4мм	кг	10	материал	генподрядчик
115	Изготовление элементов гарнитуры: Дверца (крышка) лаза	шт.	1		
116	Лист б=16 мм	тн	0,206	материал	генподрядчик
117	Изготовление элементов гарнитуры: Рамка (корпус) лаза гляделки (лючка)	шт.	1		
118	Уголок 63	тн	0,05	материал	генподрядчик
Раздел 10. NIT42HAE33AC010KC01 Ремонт Газовоздухопроводов					
130	Ремонт клапанов (шиберов): одноосных	шт.	5		
131	Электрод УОНИ13/55 Ф 4 мм	кг	10	материал	генподрядчик
132	Изготовление элементов каркасов котла и другого оборудования, масса элемента: до 0,05 т. для крепления такелажных приспособлений и раскрепления г\хв; требуется выполнение сварочных работ	т	0,3		
133	Швеллер №10	т	0,155	материал	генподрядчик
134	Лист б=10мм	т	0,077	материал	генподрядчик
135	Уголок №75	т	0,077	материал	генподрядчик
136	Электрод МР-3С Ф 4 мм	кг	5	материал	генподрядчик
137	Устранение неплотности газовоздухопроводов, обшивки топки и конвективных шахт электросваркой	п.м шва	75		
138	Электрод МР-3С Ф 4 мм	кг	8	материал	генподрядчик
139	Электрод УОНИ13/55 Ф 4 мм	кг	8	материал	генподрядчик
140	Ремонт дефектных участков газовоздухопроводов наложением заплат	т запла т	0,3		
141	Лист б=5мм	т	0,156	материал	генподрядчик
142	Лист б=4мм	т	0,156	материал	генподрядчик
143	Электрод МР-3С Ф 4 мм	кг	13	материал	генподрядчик
144	Установка крючьев для крепления тепловой изоляции с их изготовлением	100 шт.	2		
145	Катанка ф6,5мм	т	0,022	материал	генподрядчик
146	Электрод МР-3С Ф 4 мм	кг	0,22	материал	генподрядчик
147	Проверка на плотность топки, конвективной части и газоходов однокорпусного котла, паровой производительностью: свыше 670 до 1650 т/ч	котел	1		
Раздел 11. NIT42HAE33AC010KC01 ТД трубопроводов пара паромазутопроводов к.а.№6 (СПКПБ)					
152	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом). Зачистка гибов: ф89-4шт. (77,5 дм2); гиб ф57- 4шт. (49,44дм2;)	дм2	126,94		
153	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом). Зачистка для МПД, УЗК сварных соединений- тип 1: т/п ф89 (3,08*2 шт=6,16 дм2); ф57*4 (1,79*2 шт=3,58 дм2); Тип2: т/п ф89 (1,54*2=3,08дм2), ф57*4 (0,9*2 шт=1,8 дм2); Тройник 89*57 (8,39дм2)	дм2	23,01		

Гранд-СМЕТА

1	2	3	4	5	6
154	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом). Зачистка для УЗТ трубопроводов ф89; ф57 52* 0,25=13дм2	дм2	13		
155	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 108 до 159 мм. 133х4, при длине участка до 3 м	т	0,4		
156	Электроды ЦУ-5 ф2,5мм	кг	10	материал	генподрядчик
157	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 108 до 159 мм. 159х7, при длине участка до 3м	т	1,2		
158	Электроды ЦУ-5 ф2,5мм	кг	11	материал	генподрядчик
159	Переварка дефектных стыков труб поверхности нагрева, трубопроводов и доньшек коллекторов, зачистка под контроль металла, диаметр труб до 60 мм, толщина стенки: до 10 мм (ф 32*4)	шт.	12		
160	Электроды ЦУ-5 ф2,5мм	кг	2	материал	генподрядчик

ВУТ ПЗ=1,0128

Начальник КЦ ООО "БЭК-ремонт"

А.Н. Шипуля

Субподрядчик:


