

Техническое перевооружение турбоагрегата P50-130 ст.№2 (инв.№0401567), находящегося на территории опасного производственного объекта с рег. № А66-00762-0019 «Площадка главного корпуса ТЭЦ» АО «РУСАЛ Ачинск» в 2023 г.

ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМОВ РАБОТ № 6 (ЭТ-2021-100-КМ2)  
на Вспомогательные металлические конструкции  
Время ремонта 2023 г.

№ п.п.	Наименование работ	Объем работ		Демонтируемый материал			Потребность в основных материалах и зап.частях*				
		Ед. изм.	Кол-во	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Наименование Использование (лом, утиль, мусор, реализация , повторное исп.)	Ед. изм.	Кол-во	Примечание	Поставка
Раздел 1. Металлоконструкции											
1	Монтаж опорных стоек для пролетов: до 24 м	т	0,6554				Элементы конструктивные зданий и сооружений с преобладанием толстолистовой стали, средняя масса сборочной единицы до 0,5 т (Стойки)	т	0,156	(0,07+0,08)*1,01*1,03	генподрядчик
							Элементы конструктивные зданий и сооружений с преобладанием гнutosварных профилей и круглых труб, средняя масса сборочной единицы до 0,1 т (Стойки)	т	0,4993	0,48*1,01*1,03	генподрядчик
							Электроды сварочные Э42, диаметр 4 мм	т	0,000262		генподрядчик
2	Электродугловая сварка при монтаже одноэтажных производственных зданий: опорных частей каркасов	т	0,6554				Электроды сварочные Э46, диаметр 4 мм	кг	0,8515		генподрядчик
3	Монтаж балок, ригелей перекрытия, покрытия и под установку оборудования многоэтажных зданий при высоте здания: до 25 м (Балки)	т	3,1625				Элементы конструктивные зданий и сооружений с преобладанием горячекатаных профилей, средняя масса сборочной единицы до 0,1 т (Балки)	т	2,6944	2,59*1,01*1,03	генподрядчик
							Элементы конструктивные зданий и сооружений с преобладанием толстолистовой стали, средняя масса сборочной единицы до 0,5 т (Балки)	т	0,4681	(0,37+0,08)*1,01*1,03	генподрядчик
							Электроды сварочные Э42, диаметр 4 мм	т	0,009804		генподрядчик
4	Электродугловая сварка при монтаже одноэтажных производственных зданий: покрытий (Балки)	т	3,1625				Электроды сварочные Э46, диаметр 4 мм	кг	26,2529		генподрядчик
5	Монтаж связей и распорок из одиночных и парных уголков, гнutosварных профилей для пролетов: до 24 м при высоте здания до 25 м (Связи)	т	0,4473				Элементы конструктивные зданий и сооружений с преобладанием гнutosварных профилей и круглых труб, средняя масса сборочной единицы до 0,1 т (Связи)	т	0,2393	0,23*1,01*1,03	генподрядчик
							Элементы конструктивные зданий и сооружений с преобладанием толстолистовой стали, средняя масса сборочной единицы до 0,5 т (Связи)	т	0,2081	0,2*1,01*1,03	генподрядчик
							Электроды сварочные Э42, диаметр 4 мм	т	0,000197		генподрядчик
6	Электродугловая сварка при монтаже одноэтажных производственных зданий: опорных частей каркасов	т	0,4473				Электроды сварочные Э46, диаметр 4 мм	кг	0,5811		генподрядчик
7	Монтаж площадок с настилом и ограждением из листовой, рифленой, просечной и круглой стали (Лестница, ограждение, настил)	т	1,2067				Элементы конструктивные вспомогательного назначения с преобладанием профильного проката без отверстий и сборосварочных операций (Настил, лестница)	т	0,3433	0,33*1,01*1,03	генподрядчик
							Элементы конструктивные зданий и сооружений с преобладанием толстолистовой стали, средняя масса сборочной единицы до 0,5 т (Лестницы, ограждения)	т	0,1664	0,16*1,01*1,03	генподрядчик
							Элементы конструктивные зданий и сооружений с преобладанием гнutosварных профилей и круглых труб, средняя масса сборочной единицы до 0,1 т (Ограждения, лестницы)	т	0,697	0,67*1,01*1,03	генподрядчик
							Электроды сварочные Э46, диаметр 4 мм	кг	4,8268		генподрядчик
8	Монтаж опорных конструкций: для крепления трубопроводов внутри зданий и сооружений массой до 0,1 т /опоры под трубопроводы	т	0,0936				Элементы конструктивные зданий и сооружений с преобладанием толстолистовой стали, средняя масса сборочной единицы до 0,5 т /опоры под трубопроводы	т	0,0936	0,09*1,01*1,03	генподрядчик
							Электроды сварочные Э46, диаметр 4 мм	кг	1,3104		генподрядчик

9	Очистка поверхности щетками	м2	194								Очистка металлоконструкций перед окрашиванием (ЭТ-2021-100-КМ2 лист 1 п.2)	
10	Обеспыливание поверхности	м2	194								Очистка металлоконструкций перед окрашиванием (ЭТ-2021-100-КМ2 лист 1 п.2)	
11	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз: грунтовкой ГФ-021 /ГРУНТ-ЭМАЛЬЮ СБЭ-111 УНИПОЛ МАРКИ ВЭ/	м2	194					ГРУНТ-ЭМАЛЬ СБЭ-111 УНИПОЛ МАРКИ ВЭ /расход 0,22 кг/м2 при толщине слоя 100 мкм/ в один слой толщ. 40 мкм	кг	17,072	194*(0,22*40/100)=17,072 ЭТ-2021-100-КМ2 л.1 таб.2	генподрядчик
								Ксилол нефтяной, марка А	т	0,0029		генподрядчик
12	Окраска металлических огрунтованных поверхностей: эмалью ХВ-124 /ГРУНТ-ЭМАЛЬЮ СБЭ-111 УНИПОЛ МАРКИ ВЭ В 2 СЛОЯ/	м2	194					ГРУНТ-ЭМАЛЬ СБЭ-111 УНИПОЛ МАРКИ ВЭ /расход 0,22 кг/м2 при толщине слоя 100 мкм, / 2 слоя толщиной по 80мкм = 160мкм	кг	68,2988	194*(0,22*160/100)=68,288 ЭТ-2021-100-КМ2 л.1 таб.2	генподрядчик
								Растворитель Р-4	кг	31,04		генподрядчик

Примечание: Производство монтажных работ с наличием в зоне производства работ действующего технологического оборудования, с вредными условиями труда (наличие пара, пыли, вредных газов, дыма и т.п.)  
Производство монтажных работ вблизи объектов, находящихся под высоким напряжением