

№ Раб.	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Примечание
		насосов Н-20,20а», отм. 7,550						
69.	1.12.2.1	Демонтаж, монтаж участка трубопровода (II кат.Б(а)) с площадки обслуживания, отм. 7,550	шт	1	Труба 219х8 ГОСТ 8732-78 Ст20 ГОСТ 1050-88	пог.м	4,3	
					Труба 108х5 ГОСТ 8732-78 Ст20 ГОСТ 1050-88	пог.м	2,7	
					Отвод П90 219х8 ГОСТ 17375-2001 Ст20 ГОСТ 1050-88	шт	2	
					Отвод П90 108х5 ГОСТ 17375-2001 Ст20 ГОСТ 1050-88	шт	3	
					Опора 219-КП-А11 ОСТ 36-146-88 Ст20	шт	2	
					ЗКЛ Ду200 Ру16 30нж41нж Сталь 10Х17Н13М2ТЛ с КОФ (фланцы – Ст20)	кмп	1	
					ЗКЛ Ду100 Ру16 30нж41нж Сталь 10Х17Н13М2ТЛ с КОФ (фланцы – Ст20)	кмп	2	
					Слесарный инструмент			
					Шлифмашина угловая			
					Сварочный аппарат			
					Электроды – по норме			
70.	1.12.2.2	ВИК сварочных соединений						
		Днар 219 мм	стык	6	Измерительный инструмент			
		Днар 108 мм	стык	12				
71.	1.12.2.3	R-контроль сварочных соединений			Диагностическое оборудование			
		Днар 219 мм	стык	6				
		Днар 108 мм	стык	10				
72.	1.12.2.4	Цветная дефектоскопия Днар 108 мм	стык	2	Материал для контроля по норме			
	1.12.3	Линия №П-014 «Пары изобутана из Т-33 в Е-23», отм. 11,600						
73.	1.12.3.1	Демонтаж, монтаж участка трубопровода (II кат.Б(а)) с площадки обслуживания, отм. 11,600	шт	1	Труба 530х12 ГОСТ 20295-85 Ст20 ГОСТ 1050-88	пог.м	5,5	
					Труба 89х5 ГОСТ 8732-78 Ст20 ГОСТ 1050-88	пог.м	0,4	
					Труба 57х4 ГОСТ 8732-78 Ст20 ГОСТ 1050-88	пог.м	1,2	
					Отвод П90 530х12 ГОСТ 30753-2001 Ст20 ГОСТ 1050-88	шт	2	
					Отвод П90 57х4 ГОСТ 17375-2001 Ст20	шт	2	
					Штуцер R1/2-100 Ст20	шт	1	
					Штуцер R1/2-100 Ст20	шт	1	
					Задвижка ЗКС-15-160 31с77нж муфт. ТУ 3741-094-07538145-99 Сталь 18ХГ	шт	1	
					Опора 530-КП-А11 ОСТ 36-146-88 Сталь 20	шт	2	
					ЗКЛ Ду500 Ру16 30нж541нж Сталь 10Х17Н13М2ТЛ с КОФ (фланцы – Ст20)	кмп	1	
					КШФ Ду50 с КОФ ФБ 39.210.050-900Т-02 10с25п1 ТУ 3742-005-63149772-10 Сталь 20	кмп	1	
					Фланец 3-80 16 ГОСТ 12821-80 Ст20	шт	1	
					Слесарный инструмент			
					Шлифмашина угловая			
					Сварочный аппарат			
					Электроды – по норме			
74.	1.12.3.2	ВИК сварочных соединений			Измерительный инструмент			
		Днар 530 мм	стык	6				
		Днар 89 мм	стык	2				
		Днар 57 мм	стык	7				
		Днар 22 мм	стык	1				
75.	1.12.3.3	R-контроль сварочных соединений			Диагностическое оборудование			
		Днар 530 мм	стык	6				
		Днар 89 мм	стык	1				

№ Раб.	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Примечание
		Днар 57 мм	стык	6				
76.	1.12.3.4	Цветная дефектоскопия			Материал для контроля по норме			
		Днар 89 мм	стык	1				
		Днар 57 мм	стык	1				
		Днар 22 мм	стык	1				
	1.12.4	Линия №П-021 «Продукты реакции из линии 45 в Т-33», отм. 7,550						
77.	1.12.4.1	Демонтаж, монтаж участка трубопровода (II кат.Б(а)) с площадки обслуживания, отм. 7,550	шт	1	Труба 325х12 ГОСТ 9940-81 Ст12Х18Н10Т Отвод П90 325х12 ТУ 1468-001-17192736-01 Сталь 12Х18Н10Т ЗКЛ Ду300 Ру25 УХЛ1 30нж515нж Сталь 10Х17Н13М2Т с КОФ (фланцы – Сталь 12Х18Н10Т) Слесарный инструмент Шлифмашина угловая Сварочный аппарат Электроды – по норме	пог.м шт кмп	0,5 2 1	
78.	1.12.4.2	ВИК сварочных соединений Днар 325 мм	стык	6	Измерительный инструмент			
79.	1.12.4.3	R-контроль сварочных соединений Днар 325 мм	стык	6	Диагностическое оборудование			
	1.12.5	Линия №К-002 «Серная кислота с выкида насосов Н-31,31а в Т-33», отм. 11,600						
80.	1.12.5.1	Демонтаж, монтаж участка трубопровода (I кат.А(а)), отм. 11,600	шт	1	Труба 377х10 ГОСТ 8732-78 Ст20 ГОСТ 1050-88 Труба 57х4 ГОСТ 8732-78 Ст20 ГОСТ 1050-88 Отвод П90 377х10 ГОСТ 17375-2001 Ст20 ГОСТ 1050-88 Опора 377-КП-А11 ОСТ 36-146-88 Сталь 20 ЗКЛ Ду350 Ру40 30нж515нж Сталь 10Х17Н13М2ТЛ с КОФ (фланцы – Ст20) ЗКЛ Ду50 Ру40 30нж15нж Сталь 10Х17Н13М2ТЛ с КОФ (фланцы – Ст20) Слесарный инструмент Шлифмашина угловая Сварочный аппарат Электроды – по норме	пог.м пог.м шт шт кмп кмп	2,6 0,2 2 1 1 1	
81.	1.12.5.2	ВИК сварочных соединений						
		Днар 377 мм	стык	7	Измерительный инструмент			
		Днар 57 мм	стык	3				
82.	1.12.5.3	R-контроль сварочных соединений						
		Днар 377 мм	стык	7	Диагностическое оборудование			
		Днар 57 мм	стык	2				
83.	1.12.5.4	Цветная дефектоскопия Днар 57 мм	стык	1	Материал для контроля по норме			
	1.12.6	Линия №6067 «Дренаж Т-33 в линию 6005», отм. 7,550						
84.	1.12.6.1	Демонтаж, монтаж участка трубопровода (II кат.Б(а)), отм. 7,550	шт	1	Труба 32х4 Сталь 12Х18Н10Т Тройник 32х32 Сталь 12Х18Н10Т Отвод П90 32х4 Сталь 12Х18Н10Т Опора 32 Ру400 ОСТ 36-146-88 Сталь 20 ЗКС фланцев. Ду25 Ру40 30нж15нж1 Ст.12Х18Н10Т с КОФ (фланцы Ст20 – 2 шт., фланцы 12Х18Н10Т – 2 шт.) Слесарный инструмент Шлифмашина угловая Сварочный аппарат Электроды – по норме	пог.м шт шт шт кмп	0,5 4 7 4 2	

№ Раб.	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Примечание
85.	1.12.6.2	ВИК сварочных соединений Днар 32 мм	стык	34	Измерительный инструмент			
86.	1.12.6.3	R-контроль сварочных соединений Днар 32 мм	стык	34	Диагностическое оборудование			
	1.12.7	Линия №6095 «Воздушник», отм. 11,600						
87.	1.12.7.1	Монтаж участка трубопровода (I кат.А(а)), отм. 11,600	шт	1	Труба 32x4 ГОСТ 8734-75 Сталь 20	пог.м	15,1	
					Отвод П90 32x4 ОСТ 36-42-81 Сталь 20	шт	1	
					Угловой 32x32 Ст20	шт	2	
					ЗКС-25-40 30нж15нж1 Сталь 12Х18Н10Т с КОФ (фланцы – Ст20)	кмп	2	
					Опора 32-ГХ-АС00-ОСТ 36-146-88 Сталь 20	шт	4	
					Слесарный инструмент			
					Шлифмашина угловая			
					Сварочный аппарат			
					Электроды – по норме			
88.	1.12.7.2	ВИК сварочных соединений Днар 32 мм	стык	12	Измерительный инструмент			
89.	1.12.7.3	R-контроль сварочных соединений Днар 32 мм	стык	12	Диагностическое оборудование			
	1.12.8	Уровнемерные колонки Т-33, отм. 11,600						
90.	1.12.8.1	Демонтаж приборов КИП LRSA 4202 Ду80, LRA 4203 Ду80, отм. 11,600	шт	2	Инструмент			
91.	1.12.8.2	Демонтаж, монтаж греющего кабеля, отм. 11,600 м	пог.м	10	Лента крепежная FT-1Н-33	шт	1	
					Алюминиевая фольга ДПРХМ 0,065x100 ИД АД ГОСТ 618-73	кг	0,5	
					Греющий кабель	пог.м	10	
					Инструмент			
92.	1.12.8.3	Демонтаж, монтаж уровнемерных колонок Ду100 (5,4 пог.м) (II кат.Б(а)) общей массой 200 кг с разборкой, сборкой фланцевых соединений Ду50 Ру40 – 8 шт., Ду25 Ру40 – 2 шт., отм. 11,600	пог.м	5,4	Слесарный инструмент			
					Труба 108x6 Сталь 10Х17Н13М2Т	пог.м	5,4	
					Труба 57x5 Сталь 10Х17Н13М2Т	пог.м	2	
					Труба 32x4 Сталь 10Х17Н13М2Т	пог.м	2	
					ЗКП Ду50 Ру40 Ст10Х17Н13М2Т с КОФ	шт	4	
					Штуцер приварн. Ду25 Сталь 10Х17Н13М2Т	шт	2	
					ЗКС муфт. Ду25 Ру160 Сталь 12Х18Н10Т	шт	2	
					Пробка СТ Сталь 12Х18Н10Т	шт	2	
					Переход К 108x6-89x6 Сталь 10Х17Н13М2Т	шт	2	
					Фланец Ду80 Ру40 исп. F Сталь 10Х17Н13М2Т	шт	2	
					Заглушка эллиптическая 108x8 Сталь 10Х17Н13М2Т	шт	2	
					ЗКС фланцев. Ду25 Ру40 с КОФ Сталь 12Х18Н10Т	шт	2	
					Сварочный аппарат			
					Электроды – по норме			
					Шлифмашина угловая			
93.	1.12.8.3.1	ВИК сварочных соединений			Измерительный инструмент			
		Днар 108 мм	стык	4				
		Днар 89 мм	стык	2				
		Днар 57 мм	стык	16				
94.	1.12.8.3.2	R-контроль сварочных соединений			Диагностическое оборудование			
		Днар 108 мм	стык	4				
		Днар 89 мм	стык	2				
		Днар 57 мм	стык	12				
95.	1.12.8.3.3	Цветная дефектоскопия Днар 57 мм			Материал для контроля по норме			
		Днар 57 мм	стык	4				