

СОГЛАСОВАНО

Руководитель направления по кап. строительству

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

С.А. Салтыков

" " 20__ г.

ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМОВ РАБОТ

По замене клапанов КЦА М-701

УПВ-1 цеха №4

ОНСС 2018

УТВЕРЖДАЮ

Директор по кап. строительству

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

А.С. Кесарев

" " 20__ г.

№ раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование и количество материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Прим.
		1. Установка, снятие заглушек во фланцевых соединениях							
1.	1.1.	DN80PN300 (Py50) отм.+2.00м	шт.	2	Слесарный инструмент				
					Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-80-300	шт.	4		
					Шпилька Ст35 ГОСТ 1050 изд. OCT 26-2043 с гайками Ст25 ГОСТ 1050 изд. OCT 26-2043 M20x145	кмп	24		
2.	1.2.	DN150PN300 (Py50) отм.+2.00м	шт.	1	Слесарный инструмент				
					Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-150-300	шт.	2		
					Шпилька Ст35 ГОСТ 1050 изд. OCT 26-2043 с гайками Ст25 ГОСТ 1050 изд. OCT 26-2043 M20x180	кмп	12		
3.	1.3.	DN200PN300 (Py50) отм.+2.00м	шт.	1	Слесарный инструмент				
					Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-200-300	шт.	2		
					Шпилька Ст35 ГОСТ 1050 изд. OCT 26-2043 с гайками Ст25 ГОСТ 1050 изд. OCT 26-2043 M24x190	кмп	12		
4.	1.4.	DN100PN300 (Py50) отм.+2.00м	шт.	1	Слесарный инструмент				
					Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-100-300 - 2 шт.,	шт.	2		
					Шпилька Ст35 ГОСТ 1050 изд. OCT 26-2043 с гайками Ст25 ГОСТ 1050 изд. OCT 26-2043 M20x180	кмп	12		
		2. Демонтаж, монтаж клапанов							
5.	2.1.	Демонтаж и монтаж клапанов КИП типа MAPAG DN150PN300 (Py-50) на отметке +2.00м XCV-75044; XCV-75094	шт.	2	Автокран				
					слесарный инструмент				
					Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-150-300	шт.	4		

№ раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование и количество материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполни-тель	Прим.
6.	2.2.				Шпилька Ст35 ГОСТ 1050 изд. ОСТ 26-2043 с гайками Ст25 ГОСТ 1050 изд. ОСТ 26-2043 M24x160	кмп	32		
					Болт М19х115 Ст35 ГОСТ 15589-70	шт.	16		
					Клапан Metso.-материал заказчика.	шт.	2		
7.	2.3.	Демонтаж и монтаж клапанов КИП типа MAPAG DN150PN300 (Ру-50) на отметке +2.00м XCV-75041; XCV-75091	шт.	2	Автокран				
					слесарный инструмент				
					Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-150-300	шт.	4		
					Шпилька Ст35 ГОСТ 1050 изд. ОСТ 26-2043 с гайками Ст25 ГОСТ 1050 изд. ОСТ 26-2043 M20x140	кмп	32		
					Болт М19х115 Ст35 ГОСТ 15589-70	шт.	16		
					Клапан Metso.-материал заказчика	шт.	2		
8.	2.4.	Демонтаж и монтаж клапанов КИП типа MAPAG DN80PN300 (Ру-50) на отметке +2.00м XV-75042; XV-75092	шт.	2	Автокран				
					слесарный инструмент				
					Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-80-300 - 4 шт.,	шт.	4		
					Шпилька Ст35 ГОСТ 1050 изд. ОСТ 26-2043 с гайками Ст25 ГОСТ 1050 изд. ОСТ 26-2043 M20x120	кмп	32		
					Болт М19х115 Ст35 ГОСТ 15589-70	шт.	16		
					Клапан Metso.-материал заказчика.	шт.	2		
9.	2.5.	Демонтаж и монтаж клапанов КИП типа MAPAG DN80PN300 (Ру-50) на отметке +2.00м XCV -75045; XCV -75095	шт.	2	Автокран				
					слесарный инструмент				
					Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-80-300	шт.	4		
					Шпилька Ст35 ГОСТ 1050 изд. ОСТ 26-2043 с гайками Ст25 ГОСТ 1050 изд. ОСТ 26-2043 M20x120	кмп	32		
					Болт М19х115 Ст35 ГОСТ 15589-70	шт.	16		
					Клапан Metso.-материал заказчика	шт.	2		
10.	2.6.	Демонтаж и монтаж клапанов КИП типа Valtek DN50PN300 (Ру-50) на отметке +2.00м XCV-75043; XCV-75093	шт.	2	Автокран				
					слесарный инструмент				
					Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-50-300	шт.	4		
					Шпилька Ст35 ГОСТ 1050 изд. ОСТ 26-2043 с гайками Ст25 ГОСТ 1050 изд. ОСТ 26-2043 M20x120	кмп	32		

№ раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование и количество материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполни-тель	Прим.
11.	2.7.				Болт М19х115 Ст35 ГОСТ 15589-70	шт.	16		
10	2.6	Демонтаж и монтаж клапана КИП типа MAPAG DN80PN300 (Ру-50) на отметке +2.00м ХСВ-75046	шт.	1	Клапан - Valtek.-материал заказчика.	шт.	2		
					Автокран				
					слесарный инструмент				
					Прокладки СНП по ASME B16.20: LF/LM-80-300	шт.	2		
					Шпилька Ст35 ГОСТ 1050 изд. ОСТ 26-2043 с гайками Ст25 ГОСТ 1050 изд. ОСТ 26-2043 М20х120	кмп	16		
					Болт М19х115 Ст35 ГОСТ 15589-70	шт.	8		
					Клапан Metso.-материал заказчика	шт.	1		
		3. РАЗДЕЛ КИП и А							
11	3.1.	Снятие и установка существующих теплоизолирующих чехлов «Термотек»	шт.	11	Инструмент.				
12	3.2.	Демонтаж, монтаж крышки с коробки подсоединения греющего кабеля (крепится 4 винтами)	шт.	8	Инструмент.				
13	3.3.	Отключение, подключение провода заземления, жил греющего кабеля, кабеля конечного выключателя, питания и обратной связи	шт.	83	Инструмент.				
14	3.4.	Демонтаж, монтаж существующего греющего кабеля с клапана	м.	70	Стеклотканевая лента CG-54 80м. Инструмент.				
15	3.5.	Отвернуть (привернуть) кабельный ввод и вынуть (завести) кабель в (из) позиционера (сохраня маркировку на проводах).	шт.	11	Инструмент.				
16	3.6.	Монтаж соединений Swagelok	шт.	66	Инструмент.				
					Трубка Swagelok SS-T12M	м	30		
					Трубка Swagelok SS-T10M	м	12		
					Фитинги SS-12MO-1-8	шт	10		
					Фитинги SS-12MO-1-4	шт	12		
					Фитинги SS -8-HN	шт	1		
					Фитинги SS-12MO-NFSET	шт	10		
					Фитинги SS-12MO-2-4	шт	10		
					Фитинги SS-8HRN-4	шт	1		

№ раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование и количество материалов	Ед. изм.	Кол- во	Исполни-тель	Прим.
					Фитинги SS-6МО-2-4	шт	4		
					Фитинги B-12МО-1-6	шт	4		
					Фитинги B-12МО-6	шт	1		
					Фитинги SS – 10МО-1-8	шт	4		
					Фитинги SS - 10МО-1-4	шт	6		
					Фитинги SS – 10МО-3	шт	2		
					Фитинги SS – 10МО-2-4	шт	1		
					Герметик LOCTITE 243	кг	0,4		
					Герметик LOCTITE 577	кг	0,4		
17	3.7.	Демонтаж старого позиционера.	шт.	9	Инструмент.				
18	3.8.	Демонтаж, монтаж конечного выключателя (крепится 4 винтами)	шт.	2	Инструмент.				
19	3.9.	Демонтаж, монтаж привода массой 150 кг (крепится 4 болтами). Маркировка привода позицией клапана.	шт.	9	Инструмент.				

Начальник Цеха N4

/С.В. Лохматов/

Механик Цеха N4

/И.Н. Чекалкин/

Начальник установки
производства водорода

/С.Н. Фоменков/

Механик установки
производства водорода

/А.Н. Комаров/

Начальник участка N4 Цеха N15

/А.П. Герасимов/
/А.И. Сокотун/