|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Программный комплекс "БАГИРА", версия 5.0, выпуск 4, сборка 93 | | | Машинный номер 13-01107 | | | |
| Стройка: | Кат. пр-во. Установка Л-35/6-300. Тит.13/1. | | | |  | |
| Объект: | Техническое перевооружение. Замена реакторов Р-1/1, Р-1/2 | | | |  | |
|  | **ВЕДОМОСТЬ  ОБЪЕМОВ №01:02841** | | | |  | |
|  | МОНТАЖНАЯ ЧАСТЬ ТМ | | | |  | |
| 18412-13/1-ТМ, л.1-10 | |  |  |  | |  |

| N п.п. | Наименова­ние ра­бот и за­трат, ха­рак­те­рис­ти­ка обо­ру­до­ва­ния и его мас­са | Един. изм. | Ко­ли­чес­т­во |
| --- | --- | --- | --- |

| 1 | 2 | | 3 | 4 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Раздел. Демонтаж** | |
| 1 | Монтаж оборудования массой, до 27 т | | шт | 2 |
| 2 | Разборка покрытие поверхности изоляции трубопроводов: листами алюминиевых сплавов | | 100м2 | 0.14 |
| 3 | Разборка изоляция трубопроводов: матами, плитами | | м3 изол | 0.73 |
| 4 | Трубопроводы в помещениях или на открытых площадках в пределах цехов из труб легированных сталей, монтируемые из готовых узлов, ДИАМЕТР трубопровода наружный, мм: 325  Демонтаж | | 100м | 0.1 |
| **Раздел. Монтаж оборудования** | |
| 5 | Монтаж оборудования массой, т: 21,9 | | шт | 2 |
|  | Реактор риформинга Ду=2000 мм. Н=7615 мм. Масса оборудования 21,9 тн. | | шт | 2 |
| **Раздел. Монтажные работы** | | |
| 6 | Закладное устройство с фланцем на металлической стенке трубопровода | | 100шт | 0.09 |
| 7 | Изготовление штуцеров из труб легированных сталей, монтируемых в дизельных, насосно-компрессорных, парокотельных, и т. п ДИАМЕТР трубопровода наружный, мм: 45 /прим/ | | 100м | 0.013 |
| 8 | Трубы бесшовные горячедеформированные 32х 6 мм | | м | 1 |
| 9 | Фланец 1- 25-100 Ст 20 ГОСТ 12821-80 | | шт. | 3 |
| 10 | Изготовление штуцеров трубопроводов из труб легированных сталей, монтируемых в дизельных, насосно-компрессорных, парокотельных, и т. п ДИАМЕТР трубопровода наружный, мм: 57 /прим/ | | 100м | 0.025 |
| 11 | Трубы бесшовные горячедеформированные 57 х6 мм | | м | 2 |
| 12 | Фланец 1- 50-100 Ст 20 ГОСТ 12821-80 | | шт. | 6 |
| 13 | Сборка фланцевых соединений на стальных трубопроводах диаметром: 50 мм | | соединен | 10 |
| 14 | Заглушки фланцевые 4-25-16,0 | | шт. | 6 |
| 15 | Заглушки фланцевые 4-50-16, сталь 20 | | шт. | 4 |
| 16 | Крепеж для фланцевых соединений М16х100 (сталь 20) | | компл. | 48 |
| 17 | Крепеж для фланцевых соединений М24х130 (сталь 20) | | компл. | 24 |
| 18 | Прокладка овального сечения стальная 1-25-160, материал-08КП | | шт. | 12 |
| 19 | Прокладка овального сечения стальная 1-50-160, материал-08КП | | шт. | 6 |
| 20 | Трубопроводы в помещениях или на открытых площадках в пределах цехов из труб легированных сталей, монтируемые из готовых узлов, ДИАМЕТР трубопровода наружный, мм: 325 | | 100м | 0.13 |
| 21 | Изготовление узлов трубопроводов из труб легированных сталей, монтируемых в помещениях или на открытых площадках в пределах цехов ДИАМЕТР трубопровода наружный, мм: 325 | | 100м | 0.13 |
| 22 | Трубы бесшовные горячедеформированные 325х 18 мм | | м | 13 |
| 23 | Опора 325-КХ-А11 | | шт. | 2 |
| 24 | Электроды марки ЦЛ-17, типа Э-10Х5МФ | | кг | 70 |
| 25 | Арматура фланцевая с ручным приводом или без привода водопроводная на условное давление до 10 МПа ДИАМЕТР условного прохода, мм: 25 | | шт | 6 |
| 26 | Задвижка стальная фланцевая 31нж 45нж Ду 25 Ру 16 МПа | | шт. | 6 |
| 27 | Проводник заземляющий открыто по строительным основаниям из полосовой стали сечением, мм2: 100 | | 100м | 0.1 |
| 28 | Сталь полосовая 25х4 мм | | т | 0.0078 |
| 29 | Предварительный подогрев сварных соединений труб ДИАМЕТР наружный, мм: 32 | | стык | 12 |
| 30 | Сопутствующий подогрев сварных соединений труб ДИАМЕТР наружный, мм: 32 | | стык | 12 |
| 31 | Термическая обработка сварных стыков трубопроводов ДИАМЕТР наружный, мм: 32 | | стык | 12 |
| 32 | Предварительный подогрев сварных соединений труб ДИАМЕТР наружный, мм: 57 | | стык | 12 |
| 33 | Сопутствующий подогрев сварных соединений труб ДИАМЕТР наружный, мм: 57 | | стык | 12 |
| 34 | Термическая обработка сварных стыков трубопроводов ДИАМЕТР наружный, мм: 57 | | стык | 12 |
| 35 | Предварительный подогрев сварных соединений труб ДИАМЕТР наружный, мм: 325 | | стык | 8 |
| 36 | Сопутствующий подогрев сварных соединений труб ДИАМЕТР наружный, мм: 325 | | стык | 8 |
| 37 | Термическая обработка сварных стыков трубопроводов ДИАМЕТР наружный, мм: 325 | | стык | 8 |
| 38 | Рентгенографический контроль. ТРУБОПРОВОД, диаметр, мм: 60, толщина стенки, мм, до: 11 | | снимок | 48 |
| 39 | Рентгенографический контроль. ТРУБОПРОВОД, диаметр, мм: 377, толщина стенки, мм, до: 20 | | снимок | 32 |
| 40 | Пневматическое испытание трубопроводов ТРУБОПРОВОД, диаметр наружный, мм, до: 57 | | 100м | 0.038 |
| 41 | Пневматическое испытание трубопроводов ТРУБОПРОВОД, диаметр наружный, мм, до: 426 | | 100м | 0.13 |
| **Раздел. Металлоконструкции** | |
| 42 | Монтаж опорных конструкций для крепления трубопроводов внутри зданий и сооружений, массой: до 0,1 т | | т | 0.0878 |
| 43 | Стоимость металлоконструкций креплений | | т | 0.0878 |
| 44 | Очистка поверхности щетками | | м2 | 1.4 |
| 45 | Обеспыливание поверхности | | м2 | 1.4 |
| 46 | Обезжиривание поверхностей бензином | | 100м2 | 0.014 |
| 47 | Огрунтовка металлических поверхностей за один раз грунтовкой ЭП-0199 | | 100м2 | 0.014 |
| 48 | Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ЭП-1323 | | 100м2 | 0.014 |
| **Раздел. Строительные работы** | |
| 49 | Сверление кольцевыми алмазными сверлами в железобетонных конструкциях с применением охлаждающей жидкости (воды) вертикальных отверстий глубиной 295 мм диаметром 20 мм | | 100отв | 0.08 |
| 50 | Распорный анкер HSL-3-G М12/50 "HILTI", арт.371800 | | шт. | 8 |
| **Раздел. Дополнительные работы** | |
| 51 | Погрузка , разгрузка металлолома | | т | 45.7 |
| 52 | Вывоз металлолома на расстояние до 5 км | | т | 45.7 |
| 53 | Погрузка мусора строительного | | т | 0.1095 |
| 54 | Перевозка мусора до 38 км | | т | 0.1095 |
| 55 | Размещение мусора на свалке | | м3 | 0.73 |