

## СОГЛАСОВАНО

Главный механик

РАО "Славнефть-ЯНОС"

Иванов В. Ю. Боруев

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ  
на ремонт змеевиков печей ВВ-О-2/1,2  
блока висбрекинга установок ВТ-6 цеха №1  
во время проведения капитального ремонта (паровыжига) во II полугодии 2017 года (ИД 914)

График выполнения работ

ДА ☒ НЕТ

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

Е. Н. Карасев

"6" 06 2017 г.

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	1	Печь ВВ-О-2/1							
	1.1.	Подготовительные работы							
1	1.1.1.	Закрыть деревянными коробами 700х700х300 с настилом и тканью асбестовой, после ремонта змеевика открыть горелки	ШТ	28,00	Ткань асбестовая АТ-3 Тес обрезной хвойных пород 40мм по норве	М2	28,00		
2	1.1.2.	Отрезать по сварке ограничительные пластины от крокетных труб змеевика (40мм сварного шва на 1 пластину), после монтажа змеевика приварить	ШТ	40,00	Электроды ОЗЛ-6-3,0 Шлифовальная угловая				
	1.2.	Демонтаж участка змеевика с режой в размер и/или транспорта							
3	1.2.1.	Демонтаж дефектных отводов 180 град. ф114,3х8,56 А234 WP9 с радиусом гниба 101,6мм	ШТ	2,00	Шлифовальная угловая				
4	1.2.2.	Демонтаж двух дефектных труб ф114,3х8,56 А335 Gr.P9 в сборе с двумя отводами 180 град. ф114,3х8,56 А234 WP9	М	48,14	Шлифовальная угловая				
5	1.2.3.	Демонтаж дефектной трубы ф114,3х8,56 А335 Gr.P9 в сборе с одним отводом 180 град. ф114,3х8,56 А234 WP9	М	24,07	Шлифовальная угловая				
6	1.2.4.	Демонтаж двух дефектных труб ф114,3х8,56 А335Gr.P9 в сборе с одним отводом 180 град. ф114,3х8,56 А234 WP9	М	48,14	Шлифовальная угловая				
	1.3.	Монтаж участка змеевика радиации							
7	1.3.1.	Монтаж отводов 180 град. ф114,3х8,56 А234 WP9 с радиусом гниба 101,6мм (4 стыка)	ШТ	2,00	Отвод 180-114,3х8,56 WP9 R=101,6мм т/о Электрод ОК 76,96 д 2,5мм Электрод ОК 76,96 д 3,2мм	ШТ	2,00		
8	1.3.2.	Сварка двух труб ф114,3 А335 Gr.P9 с двумя отводами 180 град. ф114,3х8,56 А234WP9 радиусом гниба 152,4мм(5 стыков) на наружной площадке	М	48,14	Труба 114,3х8,56 А335 Gr.P9 т/о Отвод 180-114,3х8,56 WP9 R=152,4мм т/о Электрод ОК 76,96 д 2,5мм Электрод ОК 76,96 д 3,2мм	М	48,14		
9	1.3.3.	Сварка двух труб ф114,3х8,56 А335Gr.P9 с одним отводом 180 град. ф114,3х8,56 А234WP9 с радиусом гниба 152,4мм (4стыка) на наружной площадке	М	48,14	Труба 114,3х8,56 А335 Gr.P9 т/о Отвод 180-114,3х8,56 WP9 R=152,4мм т/о Электрод ОК 76,96 д 2,5мм Электрод ОК 76,96 д 3,2мм	М	48,14		
10	1.3.4.	Сварка одной трубы ф114,3 А335 Gr.P9 с одним отводом 180 град. ф114,3х8,56 А234WP9 радиусом гниба 101,6мм (2 стыка) на наружной площадке	М	24,07	Труба 114,3х8,56 А335 Gr.P9 т/о Отвод 180-114,3х8,56 WP9 R=101,6мм т/о	М	24,07		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	11	1.3.5. Монтаж двух труб ф114,3х8,56 А335 Ст Р в сборе с двумя отводами 180 град. ф114,3х8,56 А234 ШР9 (2стыка)	М	48,14	Электрод ОК 76,96 д 2,5мм Электрод ОК 76,96 д 3,2мм Электрод ОК 76,96 д 2,5мм Электрод ОК 76,96 д 3,2мм Автокран г/п 25 т Механизмы				
	12	1.3.6. Монтаж двух труб ф114,3 А335 Ст Р9 в сборе с одним отводом 180 град. ф114,3х8,56 А234 ШР9 (2стыка)	М	48,14	Электрод ОК 76,96 д 2,5мм Электрод ОК 76,96 д 3,2мм Автокран г/п 25 т Механизмы				
	13	1.3.7. Монтаж одной трубы ф114,3х8,56 А335 Ст Р9 в сборе с одним отводом ф114,3х8,56 А234 ШР9 (2стыка)	М	24,07	Электрод ОК 76,96 д 2,5мм Электрод ОК 76,96 д 3,2мм Автокран г/п 25 т Механизмы				
	2	Печь ВВ-О-2/2							
	2.1.	Подготовительные работы							
	14	2.1.1. Закрепить деревянными коробами 700х700х300 с настилом и тканью асбестовой, после ремонта эмсевики отгреть горелки	ШТ	28,00					
	15	2.1.2. Установить, снять внутренние инвентарные леса на отм 4,00	М2	20,00	Детали лесов инвентарных Тес обрезной хвойных пород 40мм по норис				
	16	2.1.3. Отрезать по сварке ограничительные пластины от кронштейнов труб эмсевики (40мм сварного шва на 1 пластину), после монтажа эмсевики приварить	ШТ	96,00	Электроды ОЗЛ-6-3,0 Шлифмашинка угловая				
	2.2.	Демонтаж участка эмсевики с резкой в размер в/транспорта							
	17	2.2.1. Демонтаж двух дефектных труб ф114,3х8,56 А335 Ст Р9 в сборе с одним отводом 180 град. ф114,3х8,56 А234 ШР9 радиусом г/б	М	48,14	Шлифмашинка угловая				
	18	2.2.2. Демонтаж дефектной трубы ф114,3х8,56 А335 Ст Р9 в сборе с двумя отводами 180 град. ф114,3х8,56 А234 ШР9	М	24,07	Шлифмашинка угловая				
	19	2.2.3. Демонтаж трех дефектных труб ф114,3х8,56 А335Ст Р9 в сборе с тремя отводами 180 град. ф114,3х8,56 А234 ШР9	М	72,21	Шлифмашинка угловая				
	2.3.	Монтаж участка эмсевики радиации							
	20	2.3.1. Замена дефектных труб ф114,3х8,56 А335 Ст Р9 длиной 24,07м (21 стык)	ШТ	7,00	Электрод ОК 76,96 д 2,5мм Электрод ОК 76,96 д 3,2мм Труба 114,3х8,56 А335 Ст Р9 т/о Шлифмашинка угловая Автокран г/п 25 т Механизмы				
	21	2.3.2. Сварка сущ. трубы ф114,3 А335 Ст Р9 с двумя отводами 180 град. ф114,3х8,56 А234ШР9 радиусом г/б 101,6мм(2 стыка)	М	24,07	Отвод 180-114,3х8,56 ШР9 R=101,6мм т/о	ШТ	2,00		

№ Р.60	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
					Электрод ОК 76.96 д 2,5мм				
					Электрод ОК 76.96 д 3,2мм				
22	2.3.3.	Сварка двух труб ф 114,3х8,56 А335 Gr.P9 с одним отводом 180 град. ф114,3х8,56 А234WP9 с радиусом гiba 152,4мм (4стыка) на наружной площадке	М	48,14	Труба 114,3х8,56 А335 Gr.P9 т/о	М	48,14		
					Отвод 180-114,3х8,56 WP9 R=152,4мм т/о	ШТ	1,00		
					Электрод ОК 76.96 д 2,5мм				
					Электрод ОК 76.96 д 3,2мм				
23	2.3.4.	Сварка трех труб ф114,3 А335 Gr.P9 с тремя отводами 180 град. ф114,3х8,56 А234WP9 (8 стыков) на наружной площадке	М	72,21	Труба 114,3х8,56 А335 Gr.P9 т/о	М	72,21		
					Отвод 180-114,3х8,56 WP9 R=152,4мм т/о	ШТ	2,00		
					Отвод 180-114,3х8,56 WP9 R=101,6мм т/о	ШТ	1,00		
					Электрод ОК 76.96 д 2,5мм				
					Электрод ОК 76.96 д 3,2мм				
					Шлифмашинка угловая				
					Автокран т/п 25 т				
					Механизмы				
24	2.3.5.	Монтаж трех труб ф114,3х8,56 А335 Gr.P в сборе с тремя отводами 180 град. ф114,3х8,56 А234 WP9 (2стыка)	М	72,21	Электрод ОК 76.96 д 2,5мм				
					Электрод ОК 76.96 д 3,2мм				
					Автокран т/п 25 т				
					Механизмы				
25	2.3.6.	Монтаж двух труб ф114,3 А335 Gr.P9 в сборе с одним отводом 180 град. ф114,3х8,56 А234 WP9 (2стыка)	М	48,14	Электрод ОК 76.96 д 2,5мм				
					Электрод ОК 76.96 д 3,2мм				
					Автокран т/п 25 т				
					Механизмы				
26	2.3.7.	Монтаж одной трубы ф114,3х8,56 А335 Gr.P9 в сборе с двумя отводами ф114,3х8,56 А234 WP9 (2стыка)	М	24,07	Электрод ОК 76.96 д 2,5мм				
					Электрод ОК 76.96 д 3,2мм				
					Автокран т/п 25 т				
					Механизмы				
3	3	Термообработка и контроль							
27	3.1.	Провести термообработку сварных соединений ф114,3х8,56	ШТ	62,00	Установки электронагревательные для ТО				
28	3.2.	Провести ИД кромок под сварку	ШТ	124,00	Диагностическое оборудование				
29	3.3.	Провести замер твердости сварных соединений ф114,3х8,56	ШТ	62,00	Диагностическое оборудование				
30	3.4.	Провести ВИК сварных соединений ф114,3х8,56		62,00	Инструмент				
31	3.5.	Провести стилиоскопирование сварных соединений ф114,3х8,56	ШТ	62,00	Диагностическое оборудование				
32	3.6.	Провести РТК сварных соединений ф114,3х8,56	ШТ	62,00	Диагностическое оборудование				
4	4	Проведение ГИ эмесивков после ремонта							

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
33	4.1.	Установить, снять манометрическую сборку массой 10кг (фланцевое соединение- Ду40 Ру160)	ШТ	4,00	Слесарный инструмент				
34	4.2.	Установить, снять заглушку фланцевую ДН100СЛ.600 (Ру100)	ШТ	4,00	Лента графитовая МТ 100 20х0,4	ШТ	2,00		
35	4.3.	Установить, снять заглушку фланцевую ДН150СЛ.600 (Ру100)	ШТ	4,00	Лента графитовая МТ 100 20х0,4	ШТ	2,00		
36	4.4.	Проведение ГИ			Аппарат высокого давления			Цех №1, ЛТН,ДО	
37	4.5.	Устранение дефектов							
	5	Вывоз мусора и металлолома							
38	5.1.	Погрузка и вывоз металлолома на площадку цеха №23 на расстояние до 3км	КТ	9 580,00	Автосамосвал				
					Автокран				
39	5.2.	Погрузка и вывоз мусора	КТ	480,00	Автосамосвал				

Начальник производства или цеха

М.П. Фещенко

" " 20\_\_ г.

Механик производства или цеха

В.Н. Ефимов

" " 20\_\_ г.

Начальник установки

С.Е. Жидков

" " 20\_\_ г.

Механик установки

А.В. Котков

" " 20\_\_ г.

Вед. инженер ОТМ

С. А. Коркин

" " 20\_\_ г.

Заместитель главного механика

В. П. Рыбаков

" " 20\_\_ г.

СОГЛАСОВАНО:

А.В. Сонин

Начальник ЛТН и ДО

В. И. Зайцев

" " 20\_\_ г.

С.А. Уваров