

## СОГЛАСОВАНО

Главный механик

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

В.П. Д.П. Кучин

25.07.2018

График выполнения работ

ДА [X] НЕТ

## ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ

на текущий ремонт 2019 года

участка Реагентное хозяйство цеха № 5

(ИД 1.421)

## УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

В.Д. Вахромов

" " 20\_\_ г.

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	1	Ремонт аппаратов							
	1.1.	Резервуар Е-9 Д=8,50м Н=7,00м, V=400м <sup>3</sup> , Раб-атм.	ШТ	1,00					
	1.1.1.	Открыть, закрыть люк световой d500, Ру16, отк. 7,00	ШТ	2,00	Гайка АМ16-6Н.25 Ш.4	ШТ	40,00		
					Шпилька 1-1-М16-8гХ80.35Х	ШТ	20,00		
					Шпилька 1-1-М12-8гХ70.35Х	ШТ	16,00		
					Гайка АМ12-6Н.25 Ш.4	ШТ	32,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
	2	1.1.2. Открыть, закрыть люк ляз d500, Ру16, отк. 1,00	ШТ	1,00	Гайка АМ20-6Н.12Х18Н10Т IV.2	ШТ	40,00		
					Шпилька БМ20-6гХ90.36.35.Ш.4	ШТ	20,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
	3	1.1.3. Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	80,00	Костом защитный Д-1				
					Скребок	ШТ	3,00		
					Шланговый противогаз ПШ-1	ШТ	6,00		
	4	1.1.4. Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой в кубовые емкости	М3	2,00	Респиратор "Ленесток"	ШТ	2,00		
					Лопата совковая	ШТ	2,00		
					Шланговый противогаз ПШ-1	ШТ	6,00		
					Ведеро оцинкованное	ШТ	6,00		
					Костом защитный Д-1				
	5	1.1.5. Чистка внутри аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
	6	1.1.6. Чистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,30	Шлифмашина угловая				
	7	1.1.7. Проведение ВО аппарата	ШТ	1,00	Диагностическое оборудование			ЛТНнДО	
	8	1.1.8. Проведение ГИ	ШТ	1,00	Манометрическая сборка			ЛТНнДО, Цех №5	
	9	1.1.9. Работы по тех. диагностированию		1,00	Диагностическое оборудование			Договор	
	10	1.1.10. Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
	11	1.1.11. Опрессовка в составе схемы	ШТ	1,00	Манометрическая сборка	ШТ	1,00	Цех №5	
	12	1.1.12. Устранение дефектов							
	1.2.	Резервуар Е-12 9 Д=8,50м Н=7,00м, V=400м <sup>3</sup> , Раб-атм.	ШТ	1,00					

№	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
Раб									
13	1.2.1.	Открыть, закрыть люк световой d500, Ру16, отм. 7.00	ШТ	2,00	Шпилька 1-1-M12-8гХ70.35Х Гайка АМ12-6Н.25.Ш.4 Прокладка суш. Слесарный инструмент	ШТ ШТ  	32,00 64,00  		
14	1.2.2.	Открыть, закрыть люк лаз d500, Ру16, отм. 1.00	ШТ	1,00	Гайка АМ20-6Н.12Х18Н10Т. IV.2 Шпилька БМ20-6гХ90.36.35.Ш.4 Прокладка суш. Слесарный инструмент	ШТ ШТ  	40,00 20,00  		
15	1.2.3.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	80,00	Скребок Шланговый противогаз ПЩ-1 Костом защитный Д-1	ШТ ШТ  	3,00 6,00  		
16	1.2.4.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой в кубовые емкости	М3	2,00	Респиратор "Ленесток" Лопата совковая Шланговый противогаз ПЩ-1 Ведро оцинкованное Костом защитный Д-1	ШТ ШТ ШТ ШТ  	2,00 2,00 6,00 6,00  		
17	1.2.5.	Зачистка внутри аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
18	1.2.6.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,30	Шлифмашина угловая				
19	1.2.7.	Проведение ВО аппарата	ШТ	1,00	Диагностическое оборудование			ЛТНн.ДО	
20	1.2.8.	Проведение ГИ	ШТ	1,00	Манометрическая сборка			ЛТНн.ДО, Цех №5	
21	1.2.9.	Работы по тех. диагностированию		1,00	Диагностическое оборудование			Договор	
22	1.2.10.	Ремонт по акту отбраковки			Материалы согласно акту				
23	1.2.11.	Опрессовка в составе схемы	ШТ	1,00	Манометрическая сборка	ШТ	1,00	Цех №5	
24	1.2.12.	Устранение дефектов							
	1.3.	Резервуар Е-15 D=8,50м Н=7,00м, V=400м³, Раб-атм.	ШТ	1,00					
25	1.3.1.	Открыть, закрыть люк световой d500, Ру16, отм. 7.00	ШТ	2,00	Шпилька 1-1-M12-8гХ70.35Х Гайка АМ12-6Н.25.Ш.4 Прокладка суш. Слесарный инструмент	ШТ ШТ  	32,00 64,00  		
26	1.3.2.	Открыть, закрыть люк лаз d500, Ру16, отм. 1.00	ШТ	1,00	Гайка АМ20-6Н.12Х18Н10Т. IV.2 Шпилька БМ20-6гХ90.36.35.Ш.4 Прокладка суш. Слесарный инструмент	ШТ ШТ  	40,00 20,00  		
27	1.3.3.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	80,00	Скребок Шланговый противогаз ПЩ-1	ШТ ШТ	3,00 6,00		

№ Р.60	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
28	1.3.4.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой в кубовые емкости	М3	2,00	Костом защитный Л-1 Респиратор "Лепесток" Лопата совковая Шланговый противогаз ППП-1 Ведро оцинкованное Костом защитный Л-1	ШТ ШТ ШТ ШТ ШТ	2,00 2,00 6,00 6,00		
29	1.3.5.	Зачистка внутри аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
30	1.3.6.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,30	Шлифмашина угловая				
31	1.3.7.	Проведение ВО аппарата	ШТ	1,00	Диагностическое оборудование			ЛТНн,ДО	
32	1.3.8.	Проведение ГИ	ШТ	1,00	Манометрическая сборка			ЛТНн,ДО, Цех №5	
33	1.3.9.	Работы по тех. диагностированию		1,00	Диагностическое оборудование			Договор	
34	1.3.10.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
35	1.3.11.	Опрессовка в составе схемы	ШТ	1,00	Манометрическая сборка	ШТ	1,00	Цех №5	
36	1.3.12.	Устранение дефектов							
37	1.4.	Резервуар Е-16 D=8,50м Н=7,00м, V=400м3, Раб- атм.	ШТ	1,00					
	1.4.1.	Открыть, закрыть люк световой d500, Ру16, отм. 7,00	ШТ	2,00	Шпилька 1-1-M12-8gX70,35X Гайка АМ12-6H 25 Ш.4 Прокладка суш. Слесарный инструмент	ШТ ШТ ШТ	32,00 64,00		
38	1.4.2.	Открыть, закрыть люк d500, Ру16, отм. 1,00	ШТ	1,00	Гайка АМ20-6H 12X18H10T IV 2 Шпилька ВМ20-6gX90,36,35 Ш.4 Прокладка суш. Слесарный инструмент	ШТ ШТ ШТ	40,00 20,00		
39	1.4.3.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	80,00	Скребок Шланговый противогаз ППП-1 Костом защитный Л-1	ШТ ШТ	3,00 6,00		
40	1.4.4.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой в кубовые емкости	М3	2,00	Респиратор "Лепесток" Лопата совковая Шланговый противогаз ППП-1 Ведро оцинкованное Костом защитный Л-1	ШТ ШТ ШТ ШТ	2,00 2,00 6,00 6,00		
41	1.4.5.	Зачистка внутри аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
42	1.4.6.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,30	Шлифмашина угловая				
43	1.4.7.	Проведение ВО аппарата	ШТ	1,00	Диагностическое оборудование			ЛТНн,ДО	
44	1.4.8.	Проведение ГИ	ШТ	1,00	Манометрическая сборка			ЛТНн,ДО, Цех №5	

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
45	1.4.9.	Работы по тех. диагностированию		1,00	Диагностическое оборудование			Договор	
46	1.4.10.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
47	1.4.11.	Опрессовка в составе схемы	ШТ	1,00	Манометрическая сборка	ШТ	1,00	Цех №5	
48	1.4.12.	Устранение дефектов							
	1.5.	Резервуар Е-17 D=8,50м Н=7,00м, V=400м <sup>3</sup> , Раб- атм.	ШТ	1,00					
49	1.5.1.	Открыть, закрыть люк световой d500, Ру16, отп. 7.00	ШТ	2,00	Гайка АМ16-6Н 25.Ш.4	ШТ	48,00		
					Шпилька 1-1-M16-8gX80.35X	ШТ	24,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
50	1.5.2.	Открыть, закрыть люк газ d500, Ру16, отп. 1.00	ШТ	1,00	Гайка АМ16-6Н 25.Ш.4	ШТ	32,00		
					Шпилька 1-1-M16x90.35	ШТ	16,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
51	1.5.3.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	80,00	Скребок	ШТ	3,00		
					Шланговый противогаз ППП-1	ШТ	6,00		
					Костюм защитный Д-1				
52	1.5.4.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой в кубовые емкости	М3	2,00	Респиратор "Ленесток"	ШТ	2,00		
					Лопата совковая	ШТ	2,00		
					Шланговый противогаз ППП-1	ШТ	6,00		
					Ведро оцинкованное	ШТ	6,00		
					Костюм защитный Д-1				
53	1.5.5.	Зачистка внутри аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифшайна угловая				
54	1.5.6.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,30	Шлифшайна угловая				
55	1.5.7.	Проведение ВО аппарата	ШТ	1,00	Диагностическое оборудование			ЛТН,ДО	
56	1.5.8.	Проведение ГИ	ШТ	1,00	Манометрическая сборка			ЛТН,ДО, Цех №5	
57	1.5.9.	Работы по тех. диагностированию		1,00	Диагностическое оборудование			Договор	
58	1.5.10.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
59	1.5.11.	Опрессовка в составе схемы	ШТ	1,00	Манометрическая сборка	ШТ	1,00	Цех №5	
60	1.5.12.	Устранение дефектов							
	1.6.	Бачок Б-9 D=1,0м Н=1,1м, V=1м <sup>3</sup> , Раб- атм.	ШТ	1,00					
61	1.6.1.	Открыть, закрыть люк газ d1000, Ру10, отп. 1.00	ШТ	1,00	Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
62	1.6.2.	Чистка внутренней поверхности под скребок	М2	2,00	Скребок	ШТ	3,00		
					Шланговый противогаз ППП-1	ШТ	2,00		
63	1.6.3.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	М3	0,10	Респиратор "Ленесток"	ШТ	2,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
64	1.6.4.	Защистка снаружи аппарата участков поверхности металла до R <sub>z</sub> =40	M2	0,20	Шлифмашина угловая				
65	1.6.5.	Проведение БЗО аппарата	ШТ	1,00	Диagnostическое оборудование			ЛТНн,ДО	
66	1.6.6.	Проведение ГИ	ШТ	1,00	Манометрическая сборка			ЛТНн,ДО, Цех №5	
67	1.6.7.	Работы по тех. диагностированию		1,00	Диagnostическое оборудование			Дюговор	
68	1.6.8.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
69	1.6.9.	Опрессовка в составе схемы	ШТ	1,00	Манометрическая сборка	ШТ	1,00	Цех №5	
70	1.6.10.	Устранение дефектов							
	1.7.	Емкость E-29к D=1,60м H=3,70м, V=8м <sup>3</sup> , Рраб-10кг/см <sup>2</sup>	ШТ	1,00					
71	1.7.1.	Открыть, закрыть люк лаз d500, Ру40, отп. 1.00	ШТ	1,00	Шпилька 1-1-M20-8gX150,35X	ШТ	24,00		
					Гайка АМ20-6Н,25,Ш.4	ШТ	48,00		
					Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
72	1.7.2.	Чистка внутренней поверхности под скребок	M2	6,00	Скребок	ШТ	3,00		
					Шланговый противогаз ПШ-1	ШТ	6,00		
73	1.7.3.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	M3	0,10	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
					Лопата совковая	ШТ	2,00		
					Шланговый противогаз ПШ-1	ШТ	2,00		
					Ведро оцинкованное	ШТ	6,00		
74	1.7.4.	Защистка внутри аппарата участков поверхности металла до R <sub>z</sub> =40	M2	0,20	Шлифмашина угловая				
75	1.7.5.	Проведение ВО аппарата		1,00	Диagnostическое оборудование			ЛТНн,ДО	
76	1.7.6.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
77	1.7.7.	Опрессовка в составе схемы	ШТ	1,00	Манометрическая сборка	ШТ	1,00	Цех №5	
78	1.7.8.	Устранение дефектов							
	1.8.	Бачок E-33к D=1,0м H=0,8м, V=0,6м <sup>3</sup> , Рраб-0,24кг/см <sup>2</sup>	ШТ	1,00					
79	1.8.1.	Открыть, закрыть люк лаз d1000, Ру10, отп. 1.00	ШТ	1,00	Прокладка суш.				
					Слесарный инструмент				
80	1.8.2.	Чистка внутренней поверхности под скребок	M2	3,00	Скребок	ШТ	3,00		
					Шланговый противогаз ПШ-1	ШТ	6,00		
81	1.8.3.	Чистка внутренней поверхности от отложений с выгрузкой	M3	0,10	Респиратор "Лепесток"	ШТ	2,00		
					Лопата совковая	ШТ	2,00		
					Шланговый противогаз ПШ-1	ШТ	2,00		
					Ведро оцинкованное	ШТ	6,00		

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
82	1.8.4.	Зачистка снаружи аппарата участков поверхности металла до Rz=40	М2	0,20	Шлифмашина угловая				
83	1.8.5.	Проведение ВО аппарата		1,00	Диагностическое оборудование			ЛТНидО	
84	1.8.6.	Ремонт по акту отбраковки			Материал согласно акту				
85	1.8.7.	Опрессовка в составе схемы	ШТ	1,00	Манометрическая сборка	ШТ	1,00	Цех №5	
86	1.8.8.	Устранение дефектов							
	2	Ремонт трубопроводов							
87	2.1.	Зачистка точек на наружной поверхности стальных трубопроводов до Rz=40 для диагностики	М2	1,00	Шлифмашина угловая				
88	2.2.	Снять, после обследования восстановить изоляцию б=60мм из минваты и алюминия б=0,5мм d57+спутник32мм	М	3,00	Проволока стальная вязальная ГОСТ 3282-74 Маты минераловатные прошивные М-100 ГОСТ 21880-2011 Алюминий S=0,5 ГОСТ 13726-97 Саморезы – по норме Инструмент				
89	2.3.	Ревизия трубопроводов I, II, III категорий с составлением акта			Шабр Шетка металлическая Монтажный пояс	ШТ ШТ ШТ	3,00 3,00 3,00	Цех №5, ЛТНидО	
	2.4.	Экспертиза промышленной безопасности трубопроводов с выдачей заключений							
90	2.4.1.	Линия № 21 "отработанная серная кислота с установки 25/7 и от Н-1,11а в Е-5,6,7"	ШТ	1,00	Диагностическое оборудование			Договор	
91	2.4.2.	№30а "Дыхательная линия в Б-9 из Е-1,2,3,4"	ШТ	1,00	Диагностическое оборудование			Договор	
92	2.4.3.	№4350к "Пшеноч из линии №41ш в нейтразлизатор Н-1к и Б-9"	ШТ	1,00	Диагностическое оборудование			Цех №5	
93	2.5.	Проведение периодических ГИ с составлением акта							
94	2.6.	Ремонт трубопроводов согласно актам ревизии и ЭПБ			Материал согласно акту				
95	2.7.	Оформление и сдача исполнительной документации							
	2.8.	Устранение тупиковых участков							
96	2.8.1.	Ремонт линии 41ш и 41с с устранением тупиковых участков	ШТ	2,00	Труба 108х5 Ст20 Инструмент Электроды - по норме	М	1,50		
97	2.8.2.	Снять, после ремонта восстановить изоляцию б=60мм из минваты и алюминия б=0,5мм d108+2спутника32	М	1,50	Проволока стальная вязальная ГОСТ 3282-74 Маты минераловатные прошивные М-100 ГОСТ 21880-2011 Алюминий S=0,5 ГОСТ 13726-97 Саморезы – по норме Инструмент				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол- во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
	3	Раздел КИП и А							
	3.1.	Ремонт кабельных трасс							
	3.1.1.	Ремонт кабельных трасс (коробов) КИП с заменой дефектных элементов от	ШТ	89,00					
98	3.1.1.1.	операторной до поз. 302 Вывешивание и укладка кабеля КВВГнг 4х1,5 пучками 2 шт. по 10 кабеля	М	170,00	Инструмент				
99	3.1.1.2.	Демонтаж/монтаж коробов	ШТ	89,00	Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	25,00		
					Стойка кабельная К-1151ц УТ1,5 L=0,6м	ШТ	50,00		
					Полка кабельная К-1161ц УТ1,5 L=265мм	ШТ	100,00		
					Короб металлический СТ 100х100	ШТ	1,00		
					Короб металлический СУ 100х100	ШТ	3,00		
					Короб металлический СП 100х100	ШТ	85,00		
100	3.1.1.3.	Демонтаж групповой петли пневматического кабеля ППО 12х8х1,6	М	170,00					
101	3.1.2.	Ремонт кабельных проводов в схемах заземления поз. РУ-2002, РУ-2001, РУ-2003.	ШТ	3,00	Наконечник кольцевой изол. 4мм2-М6	ШТ	1,00		
					Болт М6-6х20,58.20	КГ	0,40		
					Провод ПВ3 4,0	М	15,00		
					Полоса 40х4-В Ст3сп 5	КГ	10,00		
	3.1.3.	Ремонт кабельных трасс (коробов) КИП с заменой дефектных элементов на поз. РУ-2002, РУ-2001, РУ-2003.	ШТ	3,00					
102	3.1.3.1.	Демонтаж/монтаж металлопровода МППнг-15	М	6,00	Ввод кабельный КНВМ1Н-15	ШТ	3,00		
					Трубка термоусаживаемая ТУТ-32/16	М	1,00		
					Металлопровод МППнг-15	М	6,00		
					Инструмент				
	3.2.	Ремонт грубых проводов							
	3.2.1.	Ремонт грубых проводов схем измерения веса с заменой дефектных участков РУ-2002, РУ-2001, РУ-2003.	ШТ	3,00					
103	3.2.1.1.	Демонтаж/монтаж воздушных коллекторов воздуха КИП	М	10,00	Уголок 50х50х5 Ст3сп 5	КГ	15,00		
					Трубка ТНТ-3Р60-8-1	М	20,00		
					Манометр G43-10-01	ШТ	3,00		
					Фильтр-регулятор АW20-F02-2X2257	ШТ	3,00		
					Фитинг ДМС8М-4N-SA	ШТ	3,00		
					Фитинг (R1/4) ДМС8М-4R-SA	ШТ	6,00		
					Фитинг (R1/2) ДМС8М-8R-SA	ШТ	3,00		
					Кран КШМ ФБ ДУ15Р63 10нж13п	ШТ	3,00		
					Труба водогаз. оцинков. дУ 15(1/2")	М	10,00		
	3.3.	Наладка после ремонта системы автоматизации II категории сложности							
104	3.3.1.	Канал аналогового ввода AI	ШТ	108,00	Инструмент				
105	3.3.2.	Канал дискретного ввода DI	ШТ	84,00	Инструмент				

№ Раб	№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол-во	Исполнитель	Примечание
106	3.3.3.	Канал дискретного вывода ДО	шт	26,00	Инструмент				
	4	Уборка металлолома и мусора							
107	4.1.	Погрузка и вывоз черного металлолома с установки на площадку временного хранения БО	Т	0,10	Автокран				
					Автосамосвал				
108	4.2.	Погрузка и вывоз цветного металлолома (остатков кабельной продукции) с установки на площадку временного хранения БО	Т	0,01	Автокран				
					Автосамосвал				
109	4.3.	Погрузка и вывоз металлолома (алюминия) на площадку временного складирования цеха № 23	Т	расчет	Автосамосвал				
110	4.4.	Погрузка и вывоз прокатов зачистки оборудования и отходов с утилизацией на полигоне (до 35км)	МЗ	10,30	Автотранспорт			Цех №5, Договор	
111	4.5.	Погрузка и вывоз мусора на 35 км с размещением на ОАО "СКОКОВО"	МЗ	0,20	Механизмы - по нормс				
					Автосамосвал				
					Автосамосвал				
112	4.6.	Погрузка и вывоз мусора на 35 км с размещением на ОАО "СКОКОВО" (минвата)	МЗ	расчет	Механизмы - по нормс				

Начальник производства или цеха

Механик производства или цеха

Начальник установки

Механик установки

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель главного механика

Вед. инженер ОТМ

Инженер БТН

Начальник участка Цеха N15

М.П. Фефенко  
Н.Н. Лукашов  
К.В. Кузьменков  
Е.А. Буреничев  
Ю.А. Яковлев  
В.П. Рыбаков  
С.А. Коркин  
В.И. Зайцев  
Д.А. Федосьяков

\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.