

Структурний підрозділ ЦУХПК

Тривалість ремонту _____

Директор з інжинірингу

(Н.І.Б. підпис)



1358

Сатуратор для одержання амонію сульфату №1

Інвентарний номер 10796

[illegible]

	трубопроводу (ТРГ-1) до решофера с/р за допомогою плазмореza . Зачищення, підготовка до повторного монтажу.															
9	Виготовлення газопідвідного трубопроводу з люком (ТРГ-1) за допомогою плазмореza , електрозварювання та вальцювального верстата			т	1,165						ТМЦ замовника: Фланець 1000мм Фланець 1200мм Фланець 2800мм б/у Лист г/к 1500x8 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	шт /кг шт /кг шт /кг т кг	1/76 1/65 1/162 0,851 15			
10	Монтаж газопідвідного трубопроводу з люком (ТРГ-1) за допомогою автокрана . фланцевих з'єднань ф1000 та 2800мм			т	1,243						ТМЦ замовника: Набивання в сурику Шпилька м20х140 Шпилька м27х170 Гайка м27 Гайка м20	м шт /кг шт /кг шт /кг шт /кг	15 36/11 60/41 120/21 72/5	Автокран		
11	Демонтаж болтових з'єднань м20 двох люків Ду700			шт	48						ТМЦ замовника: Кисень Гас					
12	Зачищення фланцевих з'єднань Ду700 з використанням чисток та щіток			шт /м2	2/0,2											
13	Виготовлення накладок на корпус для посилення патрубків люків за допомогою плазморізу та їх монтаж . Зовнішній D = 1000 мм, внутрішній d = 720 мм			шт /т	2/0,05						ТМЦ замовника: Аркуш 8 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	т	0,05			
14	Складання фланцевих з'єднань Ду700 двох люків Ду700.			шт	2						ТМЦ замовника: Болт М20х100 Шайба М20 Гайка М20 Набивання в сурику	кг кг кг м	20 3 5 5			
15	Демонтаж болтових з'єднань м27 газопідвідного трубопроводу (ТРГ-2) за допомогою гасоріза			шт	60						ТМЦ замовника: Кисень Гас					
16	Демонтаж газопідвідного трубопроводу (ТРГ-2) з барботажною парасолькою за допомогою автокрана			т	2,237									Автокран		
17	Ремонт газопідвідного трубопроводу (ТРГ-2) з барботажним за допомогою плазмореza			т	0,51						ТМЦ замовника:	т	0,49			

	, електрозварювання та вальцювального верстата									Лист г/к 1500x8 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	кг	20			
18	Монтаж газопідвідного трубопроводу (ТРГ-2) з барботажним парасолькою за допомогою автокрана, складання фланцевого з'єднання ф3000			т	2,747					ТМЦ замовника: Набивання в сурику Шпилька м27х170 Гайка м27	м шт /кг шт /кг	20 60/41 120/21	Автокр ан		
19	Виготовлення ділянки газопроводу від газопідвідного трубопроводу (ТРГ-1) до решофера			т	2,342					ТМЦ замовника: Фланець 1200мм Фланець 2000мм Лист г/к 1500x8 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	шт /кг шт /кг т кг	1/65 1/162 2,1 15			
20	Монтаж ділянки газопроводу від газопідвідного трубопроводу (ТРГ-1) до решофера				2,390		—			ТМЦ замовника: Набивання в сурику Шпилька м27х170 Гайка м27	м шт /кг шт /кг	11 36/25 72/23	Автокр ан		
21	Очищення поверхні зварювального шва за допомогою УШМ із щітковим диском			мм шва	37680					ТМЦ Замовника: Щітковий диск					
22	Перекриття зварювальних швів за допомогою електрозварювання			мм шва	37680					ТМЦ замовника: Електроди ОК 63.35	кг	100			
23	Демонтаж трубопроводу промивання ДУ50 с/с			м	18,4					ТМЦ замовника: Кисень Гас			Автокр ан		
24	Демонтаж промивних форсунок ДУ50			шт	8					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
25	Демонтаж кульових кранів трубопроводу промивання Ду50 с/с			шт	8					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
26	Демонтаж н/ж промивних патрубків Ду80 за допомогою плазморізу			шт /т	8/0,033										
27	Виготовлення промивних патрубків Ду80 з проварюванням фланців зовні та зсередини за допомогою плазморізу електрозварювання			шт /т	8/0,033					ТМЦ замовника: Труба 89х6 10X17H13M2T Фланець 1-80-16 10X17H13M2T	т шт	0,034 8			

										Електроди ОК 63.35					
28	Виготовлення накладок на корпус для монтажу промивальних патрубків за допомогою плазмореza та їх монтаж з проварюванням зовні та зсередини сатуратора Зовнішній D =200 мм, внутрішній d =89 мм			шт /т	8/0,016					ТМЦ замовника: Аркуш 8 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	т	0,016			
29	Монтаж промивних патрубків Ду80 з проваркою зовні та зсередини сатуратора			шт /т	8/0,033					ТМЦ замовника: Електроди ОК 63.35					
30	Виготовлення промивних форсунок ДУ50 за допомогою плазморізу та електрозварювання з проварюванням фланців зовні та зсередини.			шт /т	8/0,06					ТМЦ замовника: Труба 57х4 10X17H13M2T Фланець 1-80-16 10X17H13M2T Фланець 1-50-16 10X17H13M2T Аркуш 8 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	т шт шт т	0,042 8 8 0,01			
31	Монтаж промивних форсунок ДУ50			шт /т	8/0,06					ТМЦ замовника: Болт м16х70 Гайка м16 Пароніт	кг кг кг	6 2 5			
32	Монтаж кульових кранів трубопроводу промивання Ду50			шт	8					ТМЦ замовника: Кран Ду80 Болт м16х70 Гайка м16 Пароніт	шт кг кг кг	8 6 2 5			
33	Монтаж трубопроводу промивання ДУ50			м	18,4					ТМЦ замовника: Болт м16х70 Гайка м16 Пароніт	кг кг кг	6 2 5	Автокр ан		
34	Демонтаж н/ж-трубопроводу подачі сірчаної кислоти Ду50 за допомогою плазморізу			м	10										
35	Виготовлення патрубка Ду80 для трубопроводу подачі сірчаної кислоти за допомогою плазморізу та електрозварювання з проварюванням фланців зовні та зсередини			шт /т	1/0,004					ТМЦ замовника: Труба 89х6 10X17H13M2T Фланець 1-80-16 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	т шт	0,04 1			
36	Виготовлення накладки на корпус для монтажу патрубка за допомогою плазморізу та його монтаж з проваркою			шт /т	1/0,002					ТМЦ замовника: Аркуш 8 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	т	0,002			

	зовні та зсередини сатуратора Зовнішній D =200 мм, внутрішній d =89 мм														
37	Монтаж патрубків Ду80 для трубопроводу подачі сірчаної кислоти Ду50 з проваркою зовні та зсередини сатуратора		шт /т	1/0,004						ТМЦ замовника: Електроди ОК 63.35					
38	Виготовлення трубопроводу подачі сірчаної кислоти Ду50 за допомогою плазморізу з проваркою фланців зовні та зсередини		т	0,081						ТМЦ замовника: Труба 57х4 10X17H13M2T Фланець 1-80-16 10X17H13M2T Фланець 1-50-16 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35 Аркуш 8 10X17H13M2T	т шт шт т	0,075 1 1 0,001			
39	Монтаж трубопроводу подачі сірчаної кислоти Ду50		т	0,081						ТМЦ замовника: Електроди ОК 63.35 Болт м16х70 Гайка м16 Пластина 5мм	кг кг кг	3 1 1			
40	Демонтаж патрубків Ду80 видачі пульпи		шт /т	2/0,015						ТМЦ замовника: Кисень Гас					
41	Виготовлення патрубків Ду80 видачі пульпи за допомогою плазморізу з проваркою фланців зовні та зсередини		шт /т	2/0,015						ТМЦ замовника: Труба 89х6 10X17H13M2T Фланець 1-80-16 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	т шт	0,016 2			
42	Виготовлення накладок на корпус для монтажу патрубків за допомогою гасорізу та їх монтаж з проварюванням зовні та зсередини. Зовнішній D = 200 мм, внутрішній d = 89 мм		шт /т	2/0,004						ТМЦ замовника: Аркуш 8 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	т	0,004			
43	Монтаж патрубків Ду80 видачі пульпи з проваркою зовні та зсередини		шт /т	2/0,015						ТМЦ замовника: Електроди ОК 63.35					
44	Демонтаж болтових з'єднань м20 н/ж патрубків Ду1000 виходу газу за допомогою гасорізу		шт	144						ТМЦ замовника: Кисень Гас					
45	Зачищення фланцевих з'єднань патрубків Ду1000 виходу газу з використанням чисток та щіток		шт	4											
46	Складання фланцевих з'єднань патрубків Ду1000 виходу газу		шт	4						ТМЦ замовника: Шпилька М20х120 Гайка м20	шт /кг	144/54 288/21			

										Набивання в сурику	шт /кг м	1 5			
47	Демонтаж ажитатора за допомогою плазморізу			т	0,391								Автокр ан		
48	Ремонт ажитатора із застосуванням плазморезу та електрозварювання			т	0,1					ТМЦ замовника: Аркуш 8 10X17Н13М2Т Труба 159х8 10X17Н13М2Т Відведення 90-159х8 10X17Н13М2Т Електроди ОК 63.35	т т шт	0,1 0,03 1			
49	Ремонт опор ажитатора			т	0,142					ТМЦ замовника: Аркуш 8 10X17Н13М2Т Електроди ОК 63.35 Труба 89х6 10X17Н13М2Т	т т	0,05 0,098			
50	Зачищення фланцевих з'єднань решефера Ду2000 з використанням чисток та щіток			шт	2										
51	Демонтаж решефера			т	10								Автокр на		
52	Монтаж решефера			т	10								Автокр на		
53	Складання фланцевих з'єднань решефера Ду2000			шт /м2	2/0,8					ТМЦ замовника: Болт М27х120 Гайка м27 Набивання в сурику	шт /кг кг м	96/69 96/17 15			
54	Демонтаж болтових з'єднань м24 на фланцевому з'єднанні Ду1200 за допомогою гасорізу			шт	36					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
55	Зачищення фланцевого з'єднання Ду1200 з використанням чисток та щіток			шт	1										
56	Складання фланцевого з'єднання Ду1200			шт	1					ТМЦ замовника: Болт М24х120 Гайка м24 Набивання в сурику	шт /кг кг м	36/20 36/5 4			
57	Демонтаж болтових з'єднань м24 на фланцевому з'єднанні Ду1200 за допомогою гасорізу			шт	36					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
58	Зачищення фланцевого з'єднання Ду1200 з використанням чисток та щіток			шт	1										
59	Складання фланцевого з'єднання Ду1200			шт	1					ТМЦ замовника:					

										Болт М24х120 Гайка м24 Набивання в сурику	шт /кг кг м	36/20 36/5 4			
60	Демонтаж болтових з'єднань м24 на фланцевому з'єднанні Ду1200 за допомогою гасорізу			шт	36					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
61	Зачищення фланцевого з'єднання Ду1200 з використанням чисток та щіток			шт	1										
62	Складання фланцевого з'єднання Ду1200			шт	1					ТМЦ замовника: Болт М24х120 Гайка м24 Набивання в сурику	шт /кг кг м	36/20 36/5 4			
63	Демонтаж болтових з'єднань м24 на фланцевому з'єднанні Ду1200 за допомогою гасорізу			шт	36					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
64	Зачищення фланцевого з'єднання Ду1200 з використанням чисток та щіток			шт	1										
65	Складання фланцевого з'єднання Ду1200			шт	1					ТМЦ замовника: Болт М24х120 Гайка м24 Набивання в сурику	шт /кг кг м	36/20 36/5 4			
66	Демонтаж каструлі зворотних струмів			т	0,3									Автокр ан	
67	Виготовлення каструлі зворотних струмів із застосуванням вальцювання, плазморізу та електрозварювання.			т	0,333					ТМЦ замовника: Аркуш 8 10Х17Н13М2Т Труба 219х10 10Х17Н13М2Т Фланець 1-200-16 10Х17Н13М2Т Фланець 1-50-16 10Х17Н13М2Т Фланець 1-80-16 10Х17Н13М2Т Труба б/ш 57х4.5 10Х17Н13М3Т Труба б/ш 89х6 10Х17Н13М2Т Електроди ОК 63.35	т т шт шт шт шт т т	0,245 0,051 2 2 3 0,002 0,006			
68	Монтаж каструлі зворотних струмів			т	0,333					ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М16х70 Гайка М16 Болт М20х90	кг кг кг	2 3 0,7 5		Автокр ан	

										Гайка м20	кг кг	1			
69	Демонтаж болтових з'єднань м20 трубопроводу Ду 200 під час маточного розчину після каструлі зворотних струмів		шт	16						ТМЦ замовника: Кисень Гас					
70	Демонтаж трубопроводу Ду 200 протягом маточного розчину після каструлі зворотних струмів.		м	2,4									Автокр ан		
71	Очищення фланцевого з'єднання ДУ400 з використанням чисток та щіток		шт /м2	1 /0,04											
72	Демонтаж фланця ДУ400 з трубопроводу Ду200 під час маточного розчину після каструлі зворотних струмів за допомогою плазморізки с/с		шт	1											
73	Проварювання з обох боків патрубку Ду400. 4 шви по 426мм		шт	4						ТМЦ замовника: Електроди ОК 63.35					
74	Виготовлення накладки на корпус за допомогою плазморізу і монтаж навколо патрубка Ду400 всередині сатуратора .		шт /т	1/0,023						ТМЦ замовника: Аркуш 8 10Х17Н13М2Т Електроди ОК 63.35	т	0,023			
75	Виготовлення трубопроводу Ду 200 ходу маткового розчину після каструлі зворотних струмів за допомогою плазмореа		т	0,163						ТМЦ замовника: Труба 219х10 10Х17Н13М2Т Фланець 1-200-16 10Х17Н13М2Т Електроди ОК 63.35	т шт	0,155 1			
76	Монтаж трубопроводу Ду 200 під час маточного розчину після каструлі зворотних струмів		т	0,163						ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М20х90 Гайка м20 Електроди ОК 63.35	кг кг кг	1 5 1	Автокр ан		
77	Демонтаж запірної арматури Ду200 трубопроводу під час маточного розчину після каструлі зворотних струмів с/с		шт	1						ТМЦ замовника: Кисень Гас			Автокр ан		
78	Монтаж запірної арматури Ду200 трубопроводу під час маточного розчину після каструлі зворотних струмів		шт	1						ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М20х90 Гайка м20	кг кг кг	1 1 0,3	Автокр ан		
79	Демонтаж болтових з'єднань м20 трубопроводу Ду150 під час маточного розчину до ажитатора		шт	16						ТМЦ замовника: Кисень Гас					
80	Демонтаж трубопроводу Ду150 під час маточного розчину до ажитатора .		м	5									Автокр ан		

81	Очищення фланцевого з'єднання ДУ400 з використанням чисток та щіток		шт	1												
82	Демонтаж фланця ДУ400 з трубопроводу Ду150 під час маточного розчину до ажитатора за допомогою плазморізки с/с		шт	1												
83	Проварювання з обох боків патрубка Ду400. 4 шви по 426мм		шт	4							ТМЦ замовника: Електроди ОК 63.35					
84	Виготовлення накладки на корпус за допомогою плазморізу і монтаж навколо патрубка Ду400 всередині сатуратора .		шт /т	1/0,023							ТМЦ замовника: Аркуш 8 10X17Н13М2Т Електроди ОК 63.35	т	0,023			
85	Виготовлення трубопроводу Ду150 під час маточного розчину до ажитатора за допомогою плазмореza		т	0,168							ТМЦ замовника: Труба 159x8 10X17Н13М2Т Фланець 1-150-16 10X17Н13М2Т Електроди ОК 63.35	т шт	0,16 1			
86	Монтаж трубопроводу Ду150 під час маточного розчину до ажитатора		т	0,168							ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М20х90 Гайка м20 Електроди ОК 63.35	кг кг кг	1 5 1	Автокр ан		
87	Демонтаж запірної арматури Ду150 трубопроводу під час маточного розчину до ажитатора с/с		шт	1							ТМЦ замовника: Кисень Гас			Автокр ан		
88	Монтаж запірної арматури Ду150 трубопроводу під час маточного розчину до ажитатора		шт	1							ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М20х90 Гайка м20	кг кг кг	1 1 0,3	Автокр ан		
89	Демонтаж болтових з'єднань м20 трубопроводу Ду200 виходу маточного розчину до насоса ажитатора		шт	16							ТМЦ замовника: Кисень Гас					
90	Демонтаж трубопроводу Ду200 під час маточного розчину до насоса ажитатора.		т	0,15										Автокр ан		
91	Очищення фланцевого з'єднання ДУ400 з використанням чисток та щіток		шт	1												
92	Демонтаж фланця ДУ400 з трубопроводу Ду150 під час маточного розчину до насоса ажитатора за допомогою плазморізки с/с		шт	1												
93	Проварка з двох сторін патрубка Ду400.		шт	4							ТМЦ замовника: Електроди ОК 63.35					
94	Виготовлення накладки на корпус за допомогою плазморізу та монтаж навколо патрубка Ду400 усередині сатуратора.		шт /т	1/0,023							ТМЦ замовника: Аркуш 8 10X17Н13М2Т Електроди ОК 63.35	т	0,023			

	Зовнішній D = 800 мм, внутрішній d = 426 мм																
95	Виготовлення трубопроводу Ду200 під час маточного розчину до насоса ажитатора за допомогою плазмореза			т	0,168						ТМЦ замовника: Труба 219х10 10Х17Н13М2Т Фланець 1-200-16 10Х17Н13М2Т Електроди ОК 63.35	т шт	0,155 1				
96	Монтаж трубопроводу Ду200 під час маточного розчину до насоса ажитатора			т	0,168						ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М20х90 Гайка м20 Електроди ОК 63.35	кг кг кг	1 5 1	Автокр ан			
97	Демонтаж запірної арматури Ду200 трубопроводу під час маточного розчину до насоса ажитатора с/с			шт	1						ТМЦ замовника: Кисень Гас			Автокр ан			
98	Монтаж запірної арматури Ду200 трубопроводу під час маточного розчину до насоса ажитатора			шт	1						ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М20х90 Гайка м20	кг кг кг	1 1 0,3	Автокр ан			
99	Демонтаж запірної арматури Ду200 с/с			шт	4						ТМЦ замовника: Кисень Гас			Автокр ан			
100	Монтаж запірної арматури Ду200			шт	4						ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М20х90 Гайка м20	кг кг кг	4 20 4	Автокр ан			
101	Демонтаж запірної арматури Ду150 с/с			шт	4						ТМЦ замовника: Кисень Гас			Автокр ан			
102	Монтаж запірної арматури Ду150			шт	4						ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М20х90 Гайка м20	кг кг кг	4 20 4	Автокр ан			
103	Демонтаж запірної арматури Ду100 вручну			шт	6						ТМЦ замовника: Кисень Гас						
104	Монтаж запірної арматури Ду100 вручну			шт	6						ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М16х70 Гайка м16	кг кг кг	3 10 2				
105	Демонтаж запірної арматури Ду80 вручну			шт	6						ТМЦ замовника: Кисень Гас						
106	Монтаж запірної арматури Ду80 вручну			шт	6						ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М16х70	кг кг кг	3 10 2				

										Гайка м16					
107	Демонтаж запірної арматури Ду50 вручну			шт	10					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
108	Монтаж запірної арматури Ду50 вручну			шт	10					ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М16х70 Гайка м16	кг кг кг	2 8 2			
109	Розбирання фланцевого з'єднання Ду200			шт	8					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
110	Складання фланцевого з'єднання Ду200			шт	8					ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М20х90 Гайка м20	кг кг кг	2 10 2			
111	Розбирання фланцевого з'єднання Ду150			шт	8					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
112	Складання фланцевого з'єднання Ду150			шт	8					ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М20х90 Гайка м20	кг кг кг	2 10 2			
113	Розбирання фланцевого з'єднання Ду100			шт	12					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
114	Складання фланцевого з'єднання Ду100			шт	12					ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М16х70 Гайка м16	кг кг кг	2 5 1			
115	Розбирання фланцевого з'єднання Ду80			шт	12					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
116	Складання фланцевого з'єднання Ду80			шт	12					ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М16х70 Гайка м16	кг кг кг	2 5 1			
117	Розбирання фланцевого з'єднання Ду50			шт	20					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
118	Складання фланцевого з'єднання Ду50			шт	20					ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М16х70 Гайка м16	кг кг кг	1 4 1			
119	Демонтаж болтових з'єднань м20 переливної кишені та засувки Ду200			шт	50					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
120	Демонтаж трубопроводів с/с ф32,57 вручну			т	0,576					ТМЦ замовника:					

										Кисень Гас					
121	Демонтаж трубопроводів с/с ф89,108 за допомогою галі			т	1,432					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
122	Демонтаж трубопроводів с/р ф159,219 за допомогою автокрана			т	2,784					ТМЦ замовника: Кисень Гас					
123	Виготовлення трубопроводів с/с ф32,57 за допомогою плазмореza та електрозварювання			т	0,576					ТМЦ замовника: Труба б/ш 57х4.5 10X17H13M3T Труба б/ш 32х6 12X18H10T Фланець 1-50-16 10X17H13M2T Фланець 1-32-10 12X18H10T Відведення сталевий 90-57х5 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	т т шт /кг шт /кг шт /кг	0,3 0,2 20/52 10/16 10/8			
124	Виготовлення трубопроводів с/с ф89,108 за допомогою плазмореza та електрозварювання			т	1,432					ТМЦ замовника: Труба б/ш 89х6 10X17H13M3T Труба б/ш 108х5 10X17H13M2T Фланець 1-80-16 10X17H13M2T Фланець 1-100-16 10X17H13M2T Відведення сталевий 90-89х6 10X17H13M2T Відведення сталевий 90-108х6 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	т т шт /кг шт /кг шт /кг шт /кг	0,62 0,64 20/74 20/95 10/23 10/37			
125	Виготовлення трубопроводів с/р ф159,219 за допомогою плазмореza та електрозварювання			т	2,784					ТМЦ замовника: Труба б/ш 159х8 10X17H13M3T Труба б/ш 219х10 10X17H13M2T Фланець 1-150-16 10X17H13M2T Фланець 1-200-16 10X17H13M2T	т т шт /кг шт /кг	0,9 1,5 10/78 10/100 6/66			

										Відведення сталевий 90-159x8 10X17H13M2T Відведення сталевий 90-219x10 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	шт /кг шт /кг	6/140				
126	Монтаж трубопроводів с/с ф32,57 вручну			т	0,576					ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М16х70 Гайка м16 Електроди ОК 63.35	кг кг кг	5 10 3				
127	Монтаж трубопроводів с/с ф89, 108 за допомогою талі			т	1,432					ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М16х70 Гайка м16 Електроди ОК 63.35	кг кг кг	10 20 7				
128	Монтаж трубопроводів с/р ф159,219 за допомогою автокрана			т	2,784					ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М20х90 Гайка м20 Електроди ОК 63.35	кг кг кг	20 60 20	Автокр ан			
129	Демонтаж засувки Ду200 переливної кишені			шт	1									Автокр ан		
130	Демонтаж переходу переливної кишені			т	0,1									Автокр ан		
131	Очищення фланцевого з'єднання ДУ1000 переливної кишені з використанням чисток та щіток			шт	1											
132	Проварювання переливної кишені та переходу зсередини. Загальна довжина шва зварювального 15,9 м/п.			м/п	15,9					ТМЦ замовника: Електроди ОК 63.35						
133	Демонтаж промивних форсунок переливної кишені ДУ50			шт /т	2/0,002					ТМЦ замовника: Кисень Гас						
134	Демонтаж запірної арматури промивальних форсунок переливної кишені Ду50 с/с			шт	2					ТМЦ замовника: Кисень Гас						
135	Демонтаж н/ж промивних патрубків Ду80 за допомогою плазморізу			шт /т	2/0,004											
136	Виготовлення промивних патрубків Ду80 за допомогою плазморізу або електрозварювання з проварюванням фланців зовні та зсередини.			шт /т	2/0,008					ТМЦ замовника: Труба 89х6 10X17H13M2T Фланець 1-80-16 10X17H13M2T Електроди ОК 63.35	т шт	0,008 2				

137	Виготовлення накладок на переливну кишеню для монтаж патрубків для промивання за допомогою плазмореа та їх монтаж з проваркою зовні і зсередини Зовнішній D =200 мм, внутрішній d =89 мм			шт /т	2/0,004						ТМЦ замовника: Аркуш 8 10X17Н13М2Т Електроди ОК 63.35	т	0,016				
138	Монтаж промивальних патрубків Ду80 з проварюванням зовні та зсередини			шт /т	2/0,008						ТМЦ замовника: Електроди ОК 63.35						
139	Виготовлення промивних форсунок ДУ50 за допомогою плазморізу та електрозварювання з проварюванням фланців зовні та зсередини.			шт /т	2/0,002						ТМЦ замовника: Труба 57х4 10X17Н13М2Т Фланець 1-80-16 10X17Н13М2Т Фланець 1-50-16 10X17Н13М2Т Електроди ОК 63.35 Аркуш 8 10X17Н13М2Т	Т шт шт т	0,002 2 2 0,001				
140	Монтаж промивних форсунок ДУ50			шт /т	2/0,002						ТМЦ замовника: Болт м16х70 Гайка м16 Пластина 5мм	кг кг кг	1 0,5 1				
141	Монтаж запірної арматури промивальних форсунок переливної кишені Ду50			шт	2						ТМЦ замовника: Болт м16х70 Гайка м16 Пластина 5мм	кг кг кг	1 0,5 1				
142	Монтаж засувки Ду200 переливної кишені			шт	1						ТМЦ замовника: Пластина 5мм Болт М20х90 Гайка м20	кг кг кг	1 1 0,3	Автокр ан			
143	Монтаж переходу переливної кишені			т	0,1						ТМЦ замовника: Болт М20х90 Шайба м20 Гайка м20 Сурік МА-15 Набивка АС 16х16	кг кг кг кг кг	10 1 2 10 4	Автокр ан			
144	Демонтаж трубопроводу Ду200 циркуляційної каструлі			т	0,1										Автокр ан		
145	Ремонт трубопроводу Ду200 циркуляційної каструлі з проварюванням шва всередині та зовні із застосуванням плазморізання та електрозварювання			т	0,2						ТМЦ замовника: Аркуш 8 10X17Н13М2Т Труба 219х10 10X17Н13М2Т Електроди ОК 63.35	т т	0,011 0,11				
146	Монтаж трубопроводу Ду200 циркуляційної каструлі			т	0,2										Автокр ан		

[illegible]

	цеглою в 1/2 цегли на кислототривку розчині (роботи з дерев'яних риштування, висота до 5м)																
157	Розбирання футерування, виконаного базальтовою плиткою на кислототривкій розчині в один шар (роботи з дерев'яних риштування, висота до 5м)			м²	112												
158	Розбирання футерування, виконаного поліізобутиленовими пластинами товщиною 2,5 мм на клеї (роботи з дерев'яних риштування, висота до 5м)			м²	112												
159	Карбування примикання футеровки до патрубков Ду400, переливної кишені та даху сатуратора.			м	27						Замовника: Натрій кремнієфтористий перший технічний сорт. Скло натрієве рідке каустичне. Порошок N2 для кислототривкої замазки. Набивання	т т т м	0,03 0,217 0,46 27				
160	Піскоструминне очищення кварцовим піском зовнішньої поверхні сатуратора.(роботи з вишки туру, висота до +7м)	-	-	м²	112	-	-	-	-	-	Замовника: Пісок				Ел. компресор		
161	Механізоване фарбування зовнішніх поверхонь корпусу сатуратора ґрунтовкою ХС – 059 (у два шари з товщиномірним контролем кожного шару, роботи з вишки туру, висота до +7м)	-	-	м²	112	-	-	-	-	-	Замовника: Ґрунтовка ХС – 059 Розчинник	-	-		Ел. компресор Товщинімір		
162	Механізоване фарбування зовнішніх поверхонь корпусу сатуратора емаллю ХВ – 785 (у два шари з товщиномірним контролем кожного шару роботи з вишки туру, висота до +7м)	-	-	м²	112	-	-	-	-	-	Замовника: Емаль ХВ – 785 Розчинник	-	-		Ел. компресор Товщинімір		
163	Локальний ремонт футерування майданчика сатуратора. Зняття верхнього шару (цегла), очищення поверхні, укладання нового шару	-	-	м²	30	-	-	-	-	-	Замовника: Натрій кремнієфтористий перший технічний сорт. Скло натрієве рідке каустичне. Порошок N2 для кислототривкої замазки.	т т т	0,011 0,08 0,17				

										Цегла кислототривка пряма марка КП, клас Б.	шт /т	270/0,9 8			
164	Піскоструминне очищення кварцовим піском металокопструкцій колон, консолей, сходів та майданчиків (роботи з вишки туру, висота до +10м)	-	-	м ²	1000	-	-	-	-	Замовника: Пісок			Ел. компре сор		
165	Механізоване фарбування зовнішніх поверхонь металокопструкцій колон, консолей, сходів і майданчиків ґрунтовою ХС – 059 (у два шари з товщиномірним контролем кожного шару, роботи з вишки туру, висота до +7м)	-	-	м ²	1000	-	-	-	-	Замовника: Ґрутовка ХС – 059 Розчинник	-	-	Ел. компре сор Товщи номір		
166	Механізоване фарбування зовнішніх поверхонь металокопструкцій колон, консолей, сходів та майданчиків емаллю ХВ – 785 (у два шари з товщиномірним контролем кожного шару роботи з вишки туру, висота до +7м)	-	-	м ²	1000	-	-	-	-	Замовника: Емаль ХВ – 785 Розчинник	-	-	Ел. компре сор Товщи номір		
167	Пристрій ізоляції на підігрівачі коксового газу			м2	13					Замовника: Мат мінераловатний базальтовий 75мм Дріт оцинкований 1,8мм Лист оцинкований 0,8мм	м2 т Т	13 0,001 0,1			
168	Навантаження та вивіз будівельного сміття у місце утилізації (кислототривкий цегла , кислототривка плитка, бій бетону , гума ПСГ)			т	100								Навант ажувач Самоск ид		

Начальник ЦУХПК

Зам. Начальник з інжинірингу ЦУХПК

Погоджено: Головний механік КХВ

П.В. Гулюк

В.О. Алексєєв

І.В. Рубан