

«УТВЕРЖДАЮ»

Первый заместитель

Председателя правления -

Директор по производству

АО «МАХАМ-ЧИРЧИҚ»

Умаров Р.Т.

2025 г.



Техническое задание

на закупку услуг

**по разработке сметной документации на ремонт технологического оборудования
и механической чистки внутренней поверхности труб теплообменного оборудования
I и II технологической питки цеха Карбамид.**

для нужд АО «МАХАМ-ЧИРЧИҚ».

г. Чирчик 2025г.

Оглавление:

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ _____	3-26
2. УСЛУГИ _____	27
3. МАТРИЦА РАСПРЕДЕЛЕНИЯ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПРИ ОКАЗАНИИ УСЛУГИ _____	27
4. СОГЛАШЕНИЕ ОБ УРОВНЕ СЕРВИСА _____	28

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

Наименование параметров	Определение
<p>Услуги по разработке сметной документации на ремонт технологического оборудования и механической чистки теплообменного оборудования I и II технологической нитки цеха Карбамид</p>	<p>Описание ремонтных работ для составления сметной документации: Ревизия и ремонт запорных арматур в количестве – 87 шт. Произвести ревизию и ремонт запорных арматур в количестве – 87 шт. Вскрыть крышки запорных арматур с помощью лебедки, почистить клинкет, проверить посадочные и уплотнительные поверхности, смазать штока солидолом. Почистить болты и гайки с помощью металлической щетки. Заменить дефектные болты и гайки на новые. Произвести ревизию деталей, при обнаружении дефектов детали отправить в РМП для изготовления новых. Произвести сборку запорных арматур в обратной последовательности разборки. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. Перенабить сальники АГИ 13x13, АГИ 10x10, АГИ 14x14, АФТ 13x13, АФТ 10x10, АФТ 14x14 на новые. Заменить дефектные метизы на новые. Произвести опрессовку керосином, при положительном результате опрессовки запорные арматуры установить на место. 1) Вентили по охлаждающей воде на входе конденсаторы поз. F-301/302; F-701/702; F-601/602. (FA47÷FA50). Ду250 Ру16 – 8 шт. 2) Вентили на площадке десорбции (NA12÷NA29). Ду150 Ру16 – 12 шт. 3) Вентили на входе и выходе аммиака в холодильник поз. В-701 (BA58÷BA61). Ду150 Ру40 – 6 шт. 4) Вентили до и после байпаса на конденсатоотводчиках дистилляции и выпарки (FA14÷FA21, ДД10÷ДД17). Ду100 Ру25 – 22 шт. 5) Вентили на входе и задвижки на выходе охлаждающей воды из холодильника поз. Т-414 (FA102, 103). Вентиль Ду200 Ру10 – 1 шт. Задвижка Ду200 Ру10 – 1 шт. 6) Вентили по пару до и после клапана КИПиА и байпаса на испарителе 2-й степени выпарки поз. F-501a, 502a (FA16÷FA18). Ду50 Ру40 – 6 шт. 7) Вентили общего для подачи пара на эжекторы на 4-м этаже главного корпуса (OA84). Ду80 Ру40 – 1 шт. 8) Вентили и задвижки по пару на паровые эжекторы 1-й и 2-й степени выпарки (FA37, FA41, FA42) Ду80 Ру40 – 1 шт. Ду150 Ру40 – 3 шт. Ду100 Ру40 – 3 шт. 9) Вентили по охлаждающей воде на входе в выносной барботер поз. Д-401a, Д-402a (ДД34÷ДД37) Ду200 Ру16 – 10 шт. 10) Вентиль аммиака на входе в цех (BA1) Ду100 Ру40 – 1 шт. 11) Клапан (вентиль) КИПиА по температуре пара в сатуратор поз. О-801 (поз. ТРВ-2, OA71, OA72, OA80). Ду80 Ру40 – 2 шт. Ду40 Ру40 – 2 шт. 12) Ревизия вентилей орошения верх и низа промывной колонны поз. Д-401 Ду 80, Ру- 40-1шт. 13) Ревизия вентилей орошения верх и низа промывной колонны поз. Д-402 Ду 100, Ру- 40-1шт. 14) Ревизия вентилей на всасе и нагнетании насосов поз. Н- 40₁/40₂, Н- 40₁/40₂ (новые) Ду-100 Ру-16-8шт.</p> <p>Сальник АГИ 13x13- 10 кг Сальник АГИ 10x10- 15 кг Сальник АГИ 14x14- 10 кг Сальник АФТ 13x13- 10 кг Сальник АФТ 10x10- 15 кг Сальник АФТ 14x14- 10 кг Паронит ПОН s=2-18 кг Паронит ПОН s=3- 28,3 кг Солидол- 40 кг Керосин- 20 кг Наждачная бумага мелкая- 5м²</p>
	<p>Ревизия и ремонт запорных арматур в количестве – 116 шт. Произвести ревизию и ремонт запорных арматур в количестве – 116 шт. Вскрыть крышки запорных арматур с помощью лебедки, почистить клинкет, проверить посадочные и уплотнительные поверхности, смазать штока солидолом. Почистить болты и гайки с помощью металлической щетки. Заменить дефектные болты и гайки на новые. Произвести ревизию деталей, при обнаружении дефектов детали отправить в РМП для изготовления новых. Произвести сборку запорных арматур в обратной последовательности разборки. Изготовить и заменить прокладки из паронита ПОН s=2, ПОН s=3 на новые. Перенабить сальники АГИ 13x13, АГИ 10x10, АГИ 14x14, АФТ 13x13, АФТ 10x10, АФТ 14x14 на новые. Произвести опрессовку керосином, при положительном результате опрессовки запорные арматуры установить на место. 1) Задвижка на входе и выходе охлаждающей воды на скрубберы аммиака в/д поз. Д-1601, Д-1602 (ДД75÷ДД77). Ду150 Ру16 – 4 шт. 2) Задвижки на входе и выходе охлаждающей воды на выносной холодильник скруббера в/д поз. Д-1601a, 1602a (ДД78÷ДД80). Ду150 Ру16 – 4шт.</p>

- 3) Задвижка Ду400 Ру40 – 2шт на входе пара в цех I и II по ходу (ОА1, ОА2). (демонтаж задвижки с посл. монтажом зачистка уплотнительных поверхностей фланцевых соединений в количестве 4шт=5,024м, с помощью наждачной бумаги и промывать с керосином.)
- 4) Задвижка на входе и выходе воды в водяной скруббер поз. А-201(АА5, АА6) Ду100 Ру16 – 5шт.
- 5) Задвижка на входе и выходе охлаждающей воды на конденсаторы аммиака поз. Д-501=506 (ДД69=ДД74). Ду400 Ру16 – 4 шт.
- 6) Задвижка на линии всаса насосов поз. N-401, 402 и поз. N-401,402(новые) (NA2=NA9). Ду150 Ру40 – 8 шт.
- 7) Задвижка Ду350 Ру40 – 3 шт на паре 8 атм. до и после клапана КИПиА и байпаса (ОА3=ОА5) (демонтаж задвижки с посл. монтажом зачистка уплотнительных поверхностей фланцевых соединений в количестве 6шт= 6,594м с помощью наждачной бумаги и промывать с керосином)
- 8) Задвижка Ду250 Ру40 – 2 шт по пару 8 атм и 17 атм. у стены главного корпуса 2-го этажа (ОА26=ОА29) (демонтаж задвижки с посл. монтажом зачистка уплотнительных поверхностей фланцевых соединений в количестве 4шт =3,14м с помощью наждачной бумаги и промывать с керосином).
- 9) Задвижка Ду100 Ру40 – 6 шт по пару на входе в испарители 1-й ступени выпарки поз. F-101, 102 (FA11=FA13) (демонтаж задвижки с посл. монтажом зачистка уплотнительных поверхностей фланцевых соединений в количестве 12шт=3,768м с помощью наждачной бумаги и промывать с керосином)
- 10) Задвижка на входе и выходе охлаждающей воды в хвостовой конденсатор поз. F-701с (FA100, FA101). Ду150 Ру16 – 2 шт.
- 11) Задвижка Ду150 Ру25 – 1 шт общей по пару на 5-м этаже главного корпуса (ОА48) (демонтаж задвижки с посл. монтажом зачистка уплотнительных поверхностей фланцевых соединений в количестве 2шт=0,942м с помощью наждачной бумаги и промывать с керосином).
- 12) Задвижка на входе и выходе охлаждающей воды на конденсаторы 2-й ступени дистилляции поз. Д-1301, 1302 (ДД48а/в, ДД49а/в). Ду150 Ру25 – 4 шт.
- 14) Задвижка Ду150 Ру40 – 1 шт общей по подаче пара на упаковку (на эстакаде) (ОА25) (демонтаж задвижки с посл. монтажом зачистка уплотнительных поверхностей фланцевых соединений в количестве 2шт=0,942м с помощью наждачной бумаги и промывать с керосином)
- 15) По пару на входе в стриппер-дистиллятора поз. Д-101а, Д-102а. Вентиль Ду200 Ру16 - 2 шт, задвижка Ду200 Ру16 - 6 шт. Рег. клапан Ду200 Ру16 - 2шт.
- 17) Грануляционная башня ревизию вентилей пара. Вентиль Ду25 Ру40 -20шт, вентиль Ду32 Ру16-14шт.
- 18) Ревизия вентилей палава карбамида Ду50 Ру40-16шт
- 19) Вентиль конденсата Ду50 Ру40-4шт, Ду25 Ру40-6шт

Сальник АГИ 13х13- 10 кг
 Сальник АГИ 10х10- 15 кг
 Сальник АГИ 14х14- 10 кг
 Сальник АФТ 13х13- 10 кг
 Сальник АФТ 10х10- 15 кг
 Сальник АФТ 14х14- 10 кг
 Паронит ПОН s=2- 23 кг
 Паронит ПОН s=3- 40 кг
 Солидол- 20 кг
 Керосин- 10 кг
 Наждачная бумага мелкая- 10 м²

Чистка фильтров на линии всаса насоса Н-509/1,2,3,4.

Фильтр О600L=2300 замачивание метизы керосином, разбалчивание метизы. Демонтаж верхняя крышки О600 в количестве 4шт корпуса фильтра. Зачистка уплотняющие поверхностей количестве 8шт=15,072м в крышке и корпуса фильтра наждачной бумагой и промывка керосином. Демонтаж внутренних устройств сетки. О400 L=2000. Изготовление прокладки. Монтаж верхней крышки корпуса с заменой прокладки Паронит ПОН s=4 смазка солидолом. Контрольная обтяжка фланцевых соединений М20х140 в кол-ве 96шт

Паронит ПОН s=4- 20 кг
 Солидол- 3 кг
 Керосин- 5 кг
 Иголфореза -1 шт.

Аппарат кипящего слой. Резка сегмента (конус) О1500х200 L=3000 толщиной 8 мм материал 12Х18Н10Т кол-ве сегментов 9 шт с помощью отрезными камнями. на одном сегменте длина реза 4700мм итого длина реза 42 300мм. Произвести рихтовку толщиной 8 мм материал 12Х18Н10Т кол-ве сегментов 9 шт. Монтаж отремонтированных сегментов, монтаж внутренних устройств сетки, на одном сегменте длина сварного шва 4700мм итого сварного шва 42300мм. Монтаж монтированные сегмента, монтаж внутренних устройств сетки, с помощью иголфорезой.

Наждачная бумага- 2м²
 Иголфорез- 2шт

Отрезные камни-20шт
Электрод ЦЛ-11 Ø4мм-24,5 кг

Ревизия распылительных форсунок (140шт.).
Демонтаж металлических форсунок Ø32мм L-80 в кол-ве 140шт.
Произвести чистку от грязи и накипи 1,125м².
Монтаж форсунок в кол-ве 140шт с заменой прокладок Паронит ПОН δ=3.

Паронит ПОН δ=3-14 кг

Ревизия и чистка инжекционных форсунок (39шт.)
Демонтаж металлических форсунок в кол-ве 39шт. Ø150мм L-250.
Произвести чистку от грязи и накипи 4,6м².
Монтаж форсунок в кол-ве 39шт. с заменой резиновых прокладок, пластина ГОСТ-7338-90 ТМКЩ толщина 5мм

Пластина ГОСТ-7338-90 г
ТМКЩ толщина 5мм-30 к

Чистка и промывка ванны очистного сооружения грануляционной башни поз. X-516.
устранений пропусков по сварному шву ванны. Толщина S-10мм
Произвести разделку дефектных участков с помощью шлиф. машинкой, в кол-ве 165000мм
Произвести сварку электродом ЦЛ-11 Ø4мм дефектных участков, в кол-ве 165000мм

Шлифовальный камень -5шт
Электрод ЦЛ-11 Ø4мм -95кг

Замачивание метизы керосином, разбалчивание метизы. Демонтаж и монтаж предохранительных клапанов в кол-ве 43 единицы, с зачисткой уплотнительных поверхностей с помощью наждачной бумаги (посадочных мест), изготовить и заменить прокладки из Паронит ПОН δ=3, ПОН δ=2 смазка солидолом и сборка;

Компрессор СО2 поз. В-101 в кол-ве 5шт.

Нагнетание 1-й ступени Ду 125, Ру3 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,785м.

нагнетание 2-й ступени Ду80, Ру-13 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,502м.

нагнетание 3-й ступени Ду29, Ру 49, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,182м.

нагнетание 4-й ступени Ду 16 Ру94, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,1м.

нагнетание 5-й ступени Ду 12, Ру-200, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,075м.

Компрессор СО2 поз. В-102 в кол-ве 5шт.

Нагнетание 1-й ступени Ду 125, Ру3 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,785м.

нагнетание 2-й ступени Ду80, Ру-13 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,502м.

нагнетание 3-й ступени Ду29, Ру 49, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,182м.

нагнетание 4-й ступени Ду 16 Ру94, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,1м.

нагнетание 5-й ступени Ду 12, Ру-200, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,075м.

Компрессор СО2 поз. В-103

Нагнетание 1-й ступени Ду 125, Ру3 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,785м.

нагнетание 2-й ступени Ду80, Ру-13 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,502м.

нагнетание 3-й ступени Ду29, Ру 49, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,182м.

нагнетание 4-й ступени Ду 16 Ру94, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,1м.

нагнетание 5-й ступени Ду 12, Ру-200, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,075м.

Компрессор СО2 поз. В-104

нагнетание 1-й ступени Ду80, Ру3, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,502м.

нагнетание 2-й ступени Ду 60, Ру9,6, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,377м.

нагнетание 3-й ступени Ду 28, Ру31, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количество 2шт=0,176м.

нагнетание 4-й ступени Ду 16 Ру85, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,1м.

нагнетание 5-й ступени Ду 13 Ру200, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,082м.

Веас насоса поз. В-601а Ду65 Ру15,5, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,408м.

Веас насоса поз. В-602 Ду20Ру15,5, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,126м.

Веас насоса поз. В-602а Ду20Ру15,5, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,126м.

Веас насоса поз. В-603 Ду20 Ру15,5 , с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,126м.

Нагнетание насоса поз. В-602 Ду20 Ру200, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,126м.

Нагнетание насоса поз. В-602а Ду20 Ру200, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,126м.

Нагнетание насоса поз. В-603 Ду20 Ру200, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,126м.

Нагнетание насоса поз. В-601а Ду 20 Ру200, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,126м.

Нагнетание насоса поз. Д-801 Ду20 Ру200 , с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,126м.

Нагнетание насоса поз. Д-802 Ду20 Ру200, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,126м.

Нагнетание насоса поз. Д-804 Ду20 Ру200, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,126м.

Подогреватель NH3 поз. С-102 Ду40 Ру200, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,251м.

Подогреватель NH3 поз. С-101 Ду40Ру2000, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,251м.

Танк жидкого NH3 поз. В-401 Ду20Ру16, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,126м.

Паровая редукционная система N169Ду20 Ру8, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,126м.

Сатуратор пара поз. О-801 Ду 61, Ру14, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,383м.

Колонна дистилляции I ст. I тех. нитки поз. Д-101 Ду60,3Ру18, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,378м.

Колонна дистилляции I ст. II тех. нитки поз. Д-102 Ду60,3Ру18,0, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,378м.

Дистиллятор низкогодавленияIтехниткипоз.Д1101а Ду43 Ру3, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,270м.

Дистиллятор низкого давления II тех. нитки поз. Д-1102а Ду43 Ру3, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,270м.

Колонна десорбции поз. N-501 Ду50 Ру2, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,314м.

Азотный компрессор поз. О-1201 Ду50 Ру28, с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,314м.

Компрессор CO₂ поз. В-105

Буферная емкость нагнетания 1-^йступени поз. PSV-151 Ду76,2 Ру16,3 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,478м.

Буферная емкость нагнетания 2-^йступени поз. PSV-251 Ду76,2 Ру41 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,478м.

Буферная емкость нагнетания 3-^йступени поз. PSV-351 Ду38,1 Ру100,8 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,238м.

Буферная емкость нагнетания 4-^йступени поз. PSV-451 Ду38,1 Ру233 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,238м.

Скруббер веаса V-001 поз. PSV-001 Ду25,4 Ру10 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,157м.

Сепаратор газовыпускной 1-^йступени поз. PSV-101 Ду76,2 Ру10 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,478м.

1-^й Маслогазосепаратор поз. PSV-002 Ду54,4 Ру10 с промывкой с керосином уплотняющие поверхностей количестве 2шт=0,339м.

Паронит ПОН δ=3	кг	28
Паронит ПОН δ=2	кг	17
Солидол	кг	10
Керосин	кг	5

Подготовить к КОМПЛЕКСНОМУ ОБСЛЕДОВАНИЮ сосудов, работающих под давлением, подконтрольных Комитета промышленной радиационной и ядерной безопасности при Кабинета министров Р. Уз. в кол-ве 10 единицы.

Колонна синтеза I т.п. поз. С-301 рег. № Ах-1820 Ø 1400, L=24015, 30Mn5

- 1.Отсоединить патрубки Ду65 Ру320 в количестве - 1 шт. Ду40 Ру65 в количестве - 1 шт.
2. Демонтаж верхней крышки Ø1200 в количестве - 1 шт. произвести зачистку уплотнительных поверхностей (посадочных мест). Разболчивание шпилек М72 в количестве - 20 шт с помощью шпильконатяжителя для демонтажа крышки.
3. Демонтаж тарелок Ø1300 мм в количестве -10 шт с помощью лебедки и крана Q-160тн. произвести зачистку уплотнительных поверхностей (посадочных мест).
4. Монтаж тарелок Ø1300 мм в количестве -10 шт с помощью лебедки и крана Q-160тн. Заменить дефектные метизы на новые, произвести контрольную обтяжку.
5. Монтаж верхней крышки Ø1200 в количестве - 1 шт. Изготовить и заменить прокладки из алюминиевого листа АД0-6 Он867 Онв820 на новые на новые, заменить дефектные метизы на новые, произвести контрольную обтяжку шпилек М72х6 в количестве-16 шт с помощью шпильконатяжителя..
- 6.Произвести зачистку пятачков размером 50х50 мм в количестве-185 шт для проведения ЗТС.
- 7.Зачистить сварные швы -45 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	2
Наждачная бумага	м ²	2
Солидол	кг	5
Керосин	кг	3

Сепаратор С-3 рег.№ Ах-1829 (Габариты: Ø725 мм, Н=2835 мм)

Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза. Зачистить пятачки размером 50х50 мм в количестве - 60 шт для проведения ЗТС с помощью иглофрезы и наждачной бумаги. Работу на высоте производить с монтажным предохранительным поясом при затруднительном доступе к сварному соединению.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Буферный танк жидкого NH₃ I т.п. поз.Д-601 рег.№ Ах-1839 (Габариты: Ø800 мм, L=2100 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Демонтаж крышки люка Ду400-1 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Зачистить пятачки размером 50х50 мм в количестве - 40 шт. для проведения ЗТС.
4. Зачистить сварные швы -15 п/м для проведения цветного контроля. Работу на высоте производить с монтажным предохранительным поясом при затруднительном доступе к сварному соединению.
5. Монтаж крышки люка Ду400-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые, произвести контрольную обтяжку.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	3
Керосин	кг	5

Конденсатор NH₃ II т.п. поз.Д-504 № рег.Ах-1840 (Габариты: Ø1000 мм, L=7450 мм)

- 1.Установка руч. лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
- 2.Демонтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2шт. и фланцевое соединение Ду-400 Ру-20 в количестве-2шт.
- 3.Монтаж крышки Ø1000 мм-2 шт. и фланцевое соединение Ду-400 Ру-20-2шт, заменить дефектные крепежи на новые. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, смазка солидолом.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Буферная ёмкость V ст. поз. В-104 рег. № Ах-1852.(Габариты: Ø299 мм, Н=2341 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой- 2раза.
2. Демонтаж крышки Ø299 мм зачистка поверхности уплотнений с помощью наждачной бумаги и керосином (посадочных мест).
3. Монтаж крышки Ø299 мм. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. Заменить дефектные крепежи на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Зачистить пятачки размером 50х50 мм в количестве - 70 шт. для проведения ЗТС.
5. Зачистить сварные швы -1,5 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Холодильник к скрубберу NH₃ в/д II т.п. поз. Д-1602а, рег.№ Ах-1853 (Габариты: Ø1000 мм, L=3020 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Отсоединить патрубки Ду50-1 шт., Ду250 в количестве-2шт. демонтаж барбатажной трубы Ø57х2,5 мм, L=2000мм в количестве-1 шт., зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки Ø1000 мм (0,5 тн.) в количестве-2 шт с помощью ручной лебедки, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
4. Монтаж крышки Ø1000 мм (0,5 тн.) в количестве-2 шт с помощью ручной лебедки. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. Заменить дефектные крепежные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж патрубков Ду50-1 шт., Ду250 в количестве-2шт, монтаж барбатажной трубы Ø57х2,5 мм, L=2000мм в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. Заменить дефектные крепежные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Зачистить пяточки размером 50х50 мм в количестве - 85 шт. для проведения ЗТС.
7. Зачистить сварные швы-19 п/м для проведения цветного контроля. Работу на высоте производить с монтажным предохранительным поясом при затруднительном доступе к сварному соединению.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Стриппер-дистиллятор П т.п. поз. Д-102а, рег. № Ах-3809 (Габариты: Ø1200 Н=8140 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Отсоединить патрубки с разборкой флан. соед. Ду250 Ру25 в количестве-1 шт. Ду150 Ру25 в количестве-1 шт. Ду65 Ру25 в количестве-1 шт. Ду100 Ру25 в количестве-1шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Демонтаж верхней и нижней камеры Ø1200 мм -2шт. (2 тн), с пом. руч. лебедки. Зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
5. Монтаж патрубки с разборкой флан. соед. Ду250 Ру25 в количестве-1 шт. Ду150 Ру25 в количестве-1 шт. Ду65 Ру25 в количестве-1 шт. Ду100 Ру25 в количестве-1шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. Заменить дефектные крепежные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Монтаж верхней и нижней камеры Ø1200 мм -2шт. (2 тн), с пом. руч. лебедки. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. Заменить дефектные крепежные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
7. Зачистить пяточки размером 50х50 мм-185 шт., для проведения ЗТС.
8. Зачистить сварные швы -45 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	2
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	5
Керосин	кг	5

Колонна дистилляции I ст. П т.п. поз. Д-102, рег. № Ах-3810 (Габариты: Ø1600 мм, Н=8525 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Демонтаж патрубки с разб. фл. соед. Ду250 Ру25 в количестве-1 шт. Ду500 Ру25 в количестве-1 шт, зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
3. Монтаж патрубки Ду250 Ру25 в количестве-1 шт. Ду500 Ру25 в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные крепежи на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Демонтаж тарелок Ø1600 мм - 3 шт. с пом. руч. лебедки изнутри колонны с последующим монтажом для проведения внутреннего осмотра.
5. Зачистить пяточки размером 50х50 мм -185 шт., для проведения ЗТС.
6. Зачистить сварные швы - 35 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	2
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	38,8
Солидол	кг	5
Керосин	кг	5

Вертикальный ресивер азотного компрессора поз. О-1201 рег. № Ах-1812 Ø 1100х16 Н =1950

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Отсоединить патрубки с разборкой флан. соед. Ду25 Ру28 в количестве-4 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Демонтаж люка лаза 450 мм х 350 мм в количестве - 1шт, с помощью ручной лебедки. Зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
4. Монтаж патрубков Ду25 Ру28 в количестве-4 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. Заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж люка лаза 450 мм х 350 мм в количестве - 1шт, с помощью ручной лебедки. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. Заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Зачистить пяточки размером 50х50 мм-75 шт., для проведения ЗТС.
7. Зачистить сварные швы -6,5 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	2
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Гидролизёр поз. К-200, рег. № Ах-1847 Ø 2400x25, Н=15200, V=73 м³, 08X2116M2T

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Отсоединить патрубки с разборкой флан. соед. Ду 500 в количестве-4 шт, Ду 200 Ру 12 в количестве-2 шт, Ду 100 Ру 12 в количестве-1 шт, Ду 80 Ру 17 в количестве-2 шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Демонтаж люка Ø кр. 750 x40 в количестве- 4 шт, с помощью ручной лебедки 1,5т. Зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
4. Монтаж патрубки Ду 500 в количестве-4 шт. Ду 200 Ру 12 в количестве-2 шт. Ду 100 Ру 12 в количестве-1 шт. Ду 80 Ру 17 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж люка Ø кр. 750 x40 в количестве- 4 шт, с помощью ручной лебедки 1,5т. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Зачистить пятачки размером 50x50 мм-286 шт., для проведения ЗТС.
7. Зачистить сварные швы -34,5 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	2
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	40
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Произвести Н.О и В.О. сосудов, работающих под давлением, подконтрольных Комитета промышленной радиационной и ядерной безопасности при Кабинета министров Р. Уз. в кол-ве 8 ед.

Колонна дистилляции I ступени I т.п. поз. Д-101, рег. № Ах-3801, (Габариты: Ø1600, Н=8525)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Отсоединить патрубки Ду250 в количестве-1 шт, Ду500 в количестве-1 шт, зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
3. Демонтаж тарелок Ø1600 мм - 3 шт. с пом. руч. лебедки из внутри колонны для проведения внутреннего осмотра с последующим монтажом. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Монтаж патрубки Ду250 в количестве-1 шт. Ду500 в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Зачистить пятачки размером 50x50 мм -185 шт. для проведения ЗТС.
6. Зачистить сварные швы - 35 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Промывная колонна I т.п. поз. Д-401, рег. № Ах-1822 (Габариты: Ø1400 мм, Н_{верх}=3080, Н_{ниж}=5365)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Демонтаж крышки люка Ø250 мм- 1 шт. (отводящейся), зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Монтаж крышки люка Ø250 мм- 1 шт. (отводящейся). Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Зачистить пятачки размером 50x50 мм - 220 шт., для проведения ЗТС.
5. Зачистить сварные швы - 65 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Соед постоянного напора I т.п. поз. Д-1401, рег. № Ах-3806, Ø1000 мм, Н=2850 мм, V=0,0078/1,6 м³.

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Демонтаж крышки люка Ду400 в количестве-1 шт, зачистка поверхности-уплотнений (посадочных мест).

3. Монтаж крышки люка Ду400 в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

4. Зачистить пяточки размером 50x50 мм-40 шт. для проведения ЗТС.

5. Зачистить сварные швы - 15 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Буферный танк аммиака II т.п. поз. Д-602, рег. № Ах-1838, (Габариты: Ø800 мм, L=2100 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.

2. Демонтаж крышки (отводящейся) люка Ду400 в количестве-1 шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

изготовить и заменить прокладки, заменить дефектные метизы.

3. Демонтаж крышки (отводящейся) люка Ду400 в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

4. Зачистить пяточки размером 50x50 мм-85 шт., для проведения ЗТС.

5. Зачистить сварные швы-11 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	14
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Сосуд постоянного напора II т.п. поз. Д-1402, рег. № Ах-3805, (Габариты: Ø1000 мм, H=2850 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.

2. Демонтаж крышки люка Ду400 в количестве-1 шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

3. Монтаж крышки люка Ду400 в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

4. Зачистить пяточки размером 50x50 мм-40 шт., для проведения ЗТС.

5. Зачистить сварные швы - 15 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Сатуратор пара поз. О-801, рег. № Ах-1810 (Габариты: Ø1270 мм, H=3150 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.

2. Демонтаж крышки люка Ø 515 (отвод.) в количестве- 1 шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

3. Монтаж крышки люка Ø 515 (отвод.) в количестве- 1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

4. Зачистить пяточки размером 50x50 мм в количестве 55 шт., для проведения ЗТС.

5. Зачистить сварные швы - 7 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Воздухосборник поз. О-901в рег. № Ах-1814 (Габариты: Ø 1089 мм, H=2540 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.

2. Вскрытие крышек Ø1089 в количестве-2шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

3. Закрытие крышек Ø1089 в количестве-2шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

4. Чистка сварных швов продольных и поперечных шириной 200мм для проведения ЦК.

5. Чистка пятаков 50x50мм с помощью шлиф машинки в кол-ве 100шт. для проведения ЗТС.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Фильтр аммиака поз. В-503, рег. № Ах-1816 (Габариты: Ø 500 мм, H=2140 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.

2. Демонтаж крышки люка Ø500 мм - 1 шт. (отводящейся), зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

3. Монтаж крышки люка Ø500 мм – 1 шт. (отводящейся). Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Зачистить пяточки размером 50x50 мм - 55 шт., для проведения ЗТС.
5. Зачистить сварные швы - 7 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	14
Солдоло	кг	3
Керосин	кг	3

Подготовить к В.О. и Н.О., техническому освидетельствованию сосудов, работающих под давлением, подконтрольных Комитета промышленной радиационной и ядерной безопасности при Кабинета министров Р. Уз. согл. пр. 13, п.3, п.9 табл.20 в кол-ве 16 единицы.

Буферный танк для воды поз. Д-1001 рег. № Ах-1809. (Габариты: Ø1000, Н=1900 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Демонтаж крышки Ø500 мм в кол-ве 1 шт., зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
3. Монтаж крышки Ø500 мм в кол-ве 1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Зачистить пяточки размером 50x50 мм в количестве 55 шт., для проведения ЗТС.
5. Зачистить сварные швы и около шовных зон в количестве 7 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	2
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солдоло	кг	3
Керосин	кг	3

Танк для жидкого аммиака поз. В-401, рег. № Ах-1832. (Габариты: Ø1600 мм, L=4300 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Демонтаж крышки люка Ø400 мм (отводящейся) в количестве – 1 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Монтаж крышки люка Ø400 мм (отводящейся) в количестве – 1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Зачистить пяточки размером 50x50 мм - 110 шт., для проведения ЗТС.
5. Зачистить сварные швы - 40 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	38,8
Солдоло	кг	3
Керосин	кг	3

Скруббер аммиака в/д I т.и. поз. Д-1601, рег. № Ах-1849 (Габариты: Ø800 мм, Н=4275 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Отсоединить патрубки Ду65 в количестве-8 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки Ø800 в количестве-2 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
4. Монтаж крышки Ø800 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж патрубки Ду65 в количестве-8 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Зачистить пяточки размером 50x50 мм - 125 шт., для проведения ЗТС.
7. Зачистить сварные швы -20 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1,
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солдоло	кг	3
Керосин	кг	3

Холодильник к скрубберу аммиака в/д I т.и. поз.Д-1601а, рег.№ Ах-1854 (Габариты: Ø1000 мм L=3020 мм,)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Отсоединить патрубки с разборкой флан. соед. Ду250 Ру10 в количестве- 2 шт. Ду50 Ру20 в количестве- 2 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Демонтаж барбатажной трубы Ø57x2,5 мм L=2000мм в количестве- 2 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
4. Демонтаж крышек Ø1000 мм в количестве- 2 шт с пом. ручной лебедки, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

5. Монтаж крышек Ø1000 мм в количестве- 2 шт с ном. ручной лебедки. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Монтаж барбатажной трубы Ø57x2.5 мм L=2000мм в количестве- 2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
7. Соединить патрубки Ду250 Ру10 в количестве- 2 шт, Ду50 Ру20 в количестве- 2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
8. Зачистить пяточки размером 50x50 мм - 85 шт., для проведения ЗТС.
9. Зачистить сварные швы - 19 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	2
Наждачная бумага	м ²	4
Шлифовальные камни	шт.	1
Паронит ПОН s=4	кг	40
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Стриппер-дистиллятор I т.и поз. Д-101а, рег. № Ах-3800 (Габариты: Ø1200 Н=8140 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Отсоединить патрубки с разборкой флан. соед. Ду250 Ру25 в количестве-1 шт, Ду150 Ру25 в количестве -1 шт, Ду65 Ру25 в количестве -1 шт, Ду100 Ру25 в количестве -1шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Демонтаж верхней и нижней камеры Ø1200 мм в количестве -2шт. (2 тн), с ном. руч. лебедки. Зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
4. Монтаж верхней и нижней камеры Ø1200 мм в количестве -2шт. (2 тн), с ном. руч. лебедки. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Соединить патрубки Ду250 Ру25 в количестве-1 шт, Ду150 Ру25 в количестве -1 шт, Ду65 Ру25 в количестве -1 шт, Ду100 Ру25 в количестве -1шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Зачистить пяточки размером 50x50 мм-185 шт для проведения ЗТС.
7. Зачистить сварные швы-45 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	2
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	40
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Дистиллятор и/д I т.и. поз. Д-1101а, рег. № Ах-3803 (Габариты: Ø1200/1400 мм, Н=9705 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Демонтаж крышки люка с разб. фл. соед. Ø500 мм в количестве-1шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Монтаж крышки люка Ø500 мм в количестве-1шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Зачистить пяточки размером 50x50 мм-185 шт для проведения ЗТС.
5. Зачистить сварные швы - 43 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Сепаратор II тех. нитки поз. Д-1202, рег. № Ах-1827 (Габариты: Ø800 мм, Н=3000 мм)

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой - 1раз.
2. Демонтаж крышки Ø267мм в количестве - 1 шт, зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
3. Монтаж крышки Ø267мм в количестве - 1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Зачистить пяточки размером 50x50 мм-60 шт для проведения ЗТС.
5. Зачистить сварные швы - 43 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	14
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Скруббер аммиака в/д II т.и. поз. Д-1602, рег. № Ах-1848 (Габариты: Ø800 мм, Н=4275 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой - 1 раз.
2. Отсоединить патрубки Ду65 в количестве-8 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки Ø800 в количестве-2 шт, Ду400 в количестве-1 шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
4. Монтаж крышки Ø800 в количестве-2 шт, Ду400 в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Соединить патрубки Ду65 в количестве-8 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Зачистить пяточки размером 50x50 мм - 125 шт. для проведения ЗТС.
6. Зачистить сварные швы -20 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	28
СOLIDOL	кг	3
Керосин	кг	3

Сепаратор 1ст поз С-2 Ах-1833 Ø700x14, Н=2940, Х17Н13М3Т

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 10 м² с переустановкой 1-раз. Установка лебедки Q-2тн.
2. Демонтаж люка Ø 219x10 в количестве-2шт, зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
3. Монтаж люка Ø 219x10 в количестве-2шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Зачистить пяточки размером 50x50 мм в количестве-100 шт для проведения ЗТС.

Иглофрез	шт	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	14
СOLIDOL	кг	3
Керосин	кг	3

Теплообменник-рекуператор I т.н. поз. Д-1202а, рег. № Ах-3807 (Габариты: Ø1800/1400 мм, Н=8940 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Демонтаж верхней камеры с разб. фл. соед. Ø1800/1400 мм в количестве-1шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Монтаж верхней камеры Ø1800/1400 мм в количестве-1шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Зачистить пяточки размером 50x50 мм-185 шт. для проведения ЗТС.
5. Зачистить сварные швы - 43 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	38,8
СOLIDOL	кг	3
Керосин	кг	3

Десорбер I ступени поз. N-501, рег. № Ах-1811 (Габариты: Ø1200 мм, Н=4700 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Отсоединить патрубки Ду50 в количестве-1 шт, Ду200 в количестве-1шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки люка Ду500 мм в количестве - 1 шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
4. Монтаж крышки люка Ду500 мм в количестве - 1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Соединить патрубки Ду50 в количестве-1 шт, Ду200 в количестве-1шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Зачистить пяточки размером 50x50 мм в количестве 225 шт, для проведения ЗТС.
7. Зачистить сварные швы - 23 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
СOLIDOL	кг	3
Керосин	кг	3

Фильтр аммиака поз. В-501 рег. № Ах-1813 (Габариты: Ø500 мм, Н=2140 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.
2. Демонтаж крышки Ø500 мм в количестве -1шт. (отводящейся), зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

3. Монтаж крышки Ø500 мм в количестве -1шт. (отводящейся). Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

4. Зачистить пятачки размером 50x50 мм -55 шт. для проведения ЗТС.

5. Зачистить сварные швы -7 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	2
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Выносной барботер II т.п. поз. Д-402а, рег. № Ах-463 (Габариты: Ø1200 мм, L=7030 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.

2. Отсоединить патрубки с разборкой флан.соед. Ду250 Ру25 в количестве-2 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

3. Демонтаж барбатажной трубы Ø219x10 мм L=5450мм в количестве-2 шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

4. Демонтаж крышки Ø1330 мм в количестве -2 шт. с помощью ручной лебедки, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

5. Монтаж крышки Ø1330 мм в количестве -2 шт. с помощью ручной лебедки. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

6. Монтаж барбатажной трубы Ø219x10 мм L=5450мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

7. Соединить патрубки Ду250 Ру25 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

8. Зачистить пятачки размером 50x50 мм- 185 шт., для проведения ЗТС.

9. Зачистить сварные швы - 35 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт	2
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	40
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Фильтр аммиака поз. В-502, рег.№ Ах-1815 (Габариты: Ø 500 мм, Н=2140 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.

2. Демонтаж крышки Ø500 мм (отводящейся) в количестве-1шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

3. Монтаж крышки Ø500 мм (отводящейся) в количестве-1шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

4. Зачистить пятачки размером 50x50 мм -55 шт. для проведения ЗТС.

5. Зачистить сварные швы - 7 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	2
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	20
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Теплообменник-рекуператор I т.п. поз. Д-1201а, рег. № Ах-3802, (Габариты: Ø1800/1400 мм, Н=8940 мм)

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой 2-раза.

2. Демонтаж верхней камеры Ø1800/1400 мм в количестве-1шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

3. Демонтаж верхней камеры Ø1800/1400 мм в количестве-1шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

4. Зачистить пятачки размером 50x50 мм-185 шт. для проведения ЗТС.

5. Зачистить сварные швы - 43 п/м для проведения цветного контроля.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=4	кг	40,8
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Выносной барботер I тех. нитки поз. Д-401а, рег.№ Ах-461. (Габариты: Ø1200 мм, L=7030 мм)

1. Установка лебедки Q-2тн.

2. Отсоединить патрубков с разборкой фланцевых соединений Ду250 Ру25 в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих (посадочных мест).

3. Демонтаж барбатажной трубы Ø219x10 мм L=5450мм в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
4. Демонтаж крышки Ø1200 мм в количестве - 2 шт. зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
5. Монтаж крышки Ø1200 мм в количестве - 2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку болтовых соединений.
6. Монтаж барбатажной трубы Ø219x10 мм L=5450мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку болтовых соединений.
7. Монтаж патрубков Ду250 Ру25 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку болтовых соединений.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	28
Свлидол	кг	3
Керосин	кг	3

Подготовить сосудов к Н/О, В/О подконтрольных «ОКзаПБиТН» 7 ед.

Подогреватель СО₂ поз А-902 рег.№ Ат-1005 (Габариты Ø325мм, L=2120 мм)

1. Установка лебедки Q-1тн с переустановкой-1раз.
2. Отсоединить патрубки с разбалчиванием фланцевых соединений Ду100 Ру20 в количестве -2 шт. зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки сосуда Ø325 мм в количестве-2 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Монтаж крышки сосуда Ø325 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
4. Соединить патрубки Ду100 Ру20 в количестве -2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Зачистить пяточки размером 50x50 мм-50 шт. для проведения ЗТС.

Паронит ПОН s=3	кг	14
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Выносной подогреватель поз. К-101, рег. № Ат-1006

1. Установка лебедки Q-2тн.
2. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой -1раза.
3. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду100 Ру25 в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
4. Демонтаж крышки Ø600x12 мм (отв) в количестве-2 шт. зачистка уплотняющей поверхности (посадочных мест).
5. Монтаж крышки Ø600x12 мм (отв) в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Соединить патрубки Ду100 Ру25 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Паронит ПОН s=3	кг	14
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Эжектор водоструйный поз. N-301a рег. Ат-998 (Габариты Ø159 мм, L=1545 мм)

1. Отсоединить патрубки с разб. фл. соед. Ду150 Ру20 в количестве-2 шт. Ду100 Ру20 в количестве-1 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
2. Монтаж патрубков сосуда Ду150 Ру20 в количестве-2 шт. Ду100 Ру20 в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые. заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
3. Зачистить пяточки размером 50x50 мм-10 шт. для проведения ЗТС.

Паронит ПОН s=3	кг	14
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Холодильник абсорбции N-3016 № Ат-1003 (Габариты Ø824мм, L=4990 мм)

1. Установка лебедки Q-1тн. с переустановкой -1раз.

2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду100 Ру20 в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт с пом. руч. лебедки, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
4. Монтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт с пом. руч. лебедки. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Соединить патрубки Ду100 Ру20 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Зачистить пятачки размером 50x50 мм -50 шт, для проведения ЗТС.

Паронит ПОН s=2	кг	17
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Эжектор водоструйный поз. N-302a рег. Ат-999 (Габариты Ø159 мм, L=1545 мм)

1. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду150 Ру20 в количестве-2 шт. Ду100 Ру20 в количестве-1 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест)
2. Монтаж патрубков сосуда Ду150 Ру20 в количестве-2 шт, Ду100 Ру20 в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
3. Зачистить пятачки размером 50x50 мм-10 шт для проведения ЗТС.

Паронит ПОН s=3	кг	14
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Выносной подогреватель поз. К-102, рег. № Ат-1007 Ø600 мм, L=4320мм

1. Установка лебедки Q-2тн. -1раз.
2. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.
3. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду100 Ру25 в количестве-2 шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки Ø600x12 мм (отв) в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
4. Монтаж крышки Ø600x12 мм (отв) в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж патрубки Ду100 Ру25 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Зачистить пятачки размером 50x50 мм -50 шт, для проведения ЗТС.

Паронит ПОН s=3	кг	14
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Ребристый холодильник 1ст. поз. В-103af, рег. № Ат-982 Ø 1100x10, Ø 900x10, H=2770

Зачистить пятачки размером 50x50 мм в количестве 50 шт., для проведения ЗТС на обслуживающий площадке с помощью иглофрезы и наждачной бумаги. Работа на высоте с монтажным предохранительным поясом, при затруднительном доступе.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Произвести Н.О., В.О. Г.И: сосудов, работающих ниже 0,7 кгс/см² в кол-ве 2 ед.

Напорный бак для раствора карбамида поз. Е-401, рег.№ 1 (Габариты: Ø1200 мм, L=1800 мм)

1. Установка лебедки Q-2тн с переустановкой-1раз.
2. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.
3. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду150 Ру10 в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки Ø1200 мм в количестве-1 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
4. Монтаж крышки Ø1200 мм в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

5. Монтаж патрубки Ду150 Ру10 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

6. Зачистить пяточки размером 50x50 мм- 40 шт, для проведения ЗТС.

Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Танк парового конденсата поз. О-201, рег.№ 20 (Габариты: Ø2500 мм, L=6000 мм)

1. Установка лебедки Q-2тн с переустановкой-1раз.

2. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.

3. Соединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду350 Ру10 в количестве-1 шт, Ду400 Ру10 в количестве -1 шт, Ду150 Ру10 в количестве -3 шт, Ду250 Ру10 в количестве -1 шт, Ду80 Ру10 в количестве -1шт, Ду50 Ру10 в количестве -3 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

4. Демонтаж крышки Ø400 мм в количестве -2 шт, зачистка поверхности уплотнений(посадочных мест).

5. Монтаж крышки Ø400 мм в количестве -2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

6. Монтаж патрубки Ду350 Ру10 в количестве-1 шт, Ду400 Ру10 в количестве -1 шт, Ду150 Ру10 в количестве -3 шт, Ду250 Ру10 в количестве -1 шт, Ду80 Ру10 в количестве -1шт, Ду50 Ру10 в количестве -3 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

7. Зачистить пяточки размером 50x50 мм-40 шт, для проведения ЗТС.

Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Произвести теплообменных оборудований к механической чистки трубочек методом сверлением в количестве 23 ед.

Дистиллятор и/д П т.н. поз. Д-1102а, рег. № Ах-3808, Ø 1200x6, Ø 1200x16, (Ø 1400x16, N_{обш}=9705 V=5,65 м³, 10X17H13M2T

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 12 м² с переустановкой-1раз. Установка лебедки Q-5тн.

2. Демонтаж крышки Ø1400x10 в количестве-1 шт, крышки Ø1200x10 в количестве-1 шт, зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).

3. Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø25x2 мм, L=4622 мм, в кол-ве 553 шт. верт (отм 10,8). Проход произвести сверлом Ø12мм и Ø18мм.

4. Монтаж крышки Ø1400x10 в количестве-1 шт, крышки Ø1200x10 в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Паронит ПОН s=3	кг	28
Наждачная бумага	м ²	2
Керосин	кг	2
Солидол	кг	3
Иглофрез	шт	1

Холодильник к скрубберу П.т.н Д-1601а Ах-1854

Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø тр.25x2 мм, L=3020 мм, в кол-ве 750 шт. горизонт (отм 26,4). Проход произвести сверлом ф12мм и ф18мм.

Дистиллятор низкого давления П.т.н. Д-1101а Ах-3803

Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø25x2 мм, L=4622 мм, в кол-ве 553 шт. верт (отм 10,8). Проход произвести сверлом ф12мм и ф18мм.

Барботёр П т.н. Д-402а Ах-463

Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ горизонтальных отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø25x2мм, L=3400 мм, в кол-ве 850 шт. Проход произвести сверлом ф12мм и ф18мм.

Стриппер-дистиллятор П.т.н Д-101а Ах-3800(Габариты: Ø1200 Н=8140 мм)

Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм, тр. Ø25x2 мм, L=4198 мм, в кол-ве 432 шт. верт (отм 10,8). Проход произвести сверлом ф12мм, ф14мм и ф18мм.

Холодильник к скрубберу П.т.н. Д-1602а Ах-1853

Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø тр.25x2 мм, L=3020 мм, в кол-ве 750 шт. горизонт (отм 26.4). Проход произвести сверлом ф12мм и ф18мм.

Стриппер-дистиллятор II т.п. поз. Д-102а, рег. № Ах-3809

Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм. тр. Ø25x2 мм, L=4198 мм, в кол-ве 432 шт. верт (отм 10.8). Проход произвести сверлом ф12мм, ф14мм и ф18мм

Выносной барботер I тех. нитки поз. Д-401а, рег.№ Ах-461. (Габариты: Ø1200 мм, L=7030 мм)

Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ горизонтальных отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø25x2мм, L=3400 мм, в кол-ве 850 шт.

Конденсатор II ступени I тех нитки поз. Д-1301, рег. № Ах-871 (Габариты: Ø1200 мм, H=5865 мм).

1. Демонтаж верхней и нижней крышки Ø1200 мм в количестве- 2 шт. зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
2. Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø25x2 мм, L=4500 мм, в кол-ве 1165 шт. вертикальный (отм 10.8). Проход произвести сверлом ф12мм и ф18мм
3. Монтаж верхней и нижней крышки Ø1200 мм в количестве- 2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	28
СOLIDOL	кг	3
Керосин	кг	3

Конденсатор II ступени II т.п поз. Д-1302, рег. № Ах-843 Габариты Ø 1200x8, H=5865,

V=2,68/2,48 м³

1. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 10 м² с переустановкой -Iраз. Установка лебедки Q-2тн.
2. Отсоединить патрубки Ду250 в количестве-2 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки Ø1380x10 в количестве- 2 шт. зачистка уплотняющих поверхностей (посадочные мест).
4. Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø25x2 мм, L=4500 мм, в кол-ве 1165 шт. вертикальный (отм 10.8). Проход произвести сверлом ф12мм и ф18мм.
5. Монтаж крышки Ø1380x10 в количестве- 2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Монтаж патрубки Ду250 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	28
СOLIDOL	кг	3
Керосин	кг	3

Холодильник поз. 8

1. Установка лебедки Q-2тн. -Iраз. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-Iраз.
2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду200 Ру25 в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест)
3. Демонтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт. зачистить уплотняющие поверхности (посадочные места).
4. Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм тр. Ø25x2 мм, L=2800 мм, в кол-ве 451 шт. горизонт (отм 6.0) Проход произвести сверлом ф12мм и ф18мм.
5. Монтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Монтаж патрубки Ду200 Ру25 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=2	кг	17
Керосин	кг	3
СOLIDOL	кг	3
Иглофрез	шт	1

Холодильник поз. 12

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой -1раз.
2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду200 Ру25 в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт. зачистить уплотняющие поверхности (посадочных мест).
4. Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø25x2, L=2500 мм. в кол-ве 449 шт. горизонт (отм 6,0) Проход произвести сверлом ф12мм и ф18мм.
5. Монтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт.
6. Монтаж патрубки Ду200 Ру25 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=2	кг	17
Керосин	кг	3
Солидол	кг	3
Иглофрез	шт	1

Дефлегматор поз. 16 (Теплообменник)

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой -1раз.
2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду100 Ру25 в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт. зачистить уплотняющие поверхности (посадочных мест).
4. Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø тр.25x2 мм, L=2300 мм, в кол-ве 450 шт. верт (отм 6,0) Проход произвести сверлом ф12мм и ф18мм.
5. Монтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Монтаж патрубки Ду100 Ру25 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=2	кг	17
Керосин	кг	3
Солидол	кг	3
Иглофрез	шт	1

Теплообменник I т.п.(гидролизная) поз. К-301, рег.№ Ах-1831, (Габариты: Ø624 мм, Н=3590 мм)

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой -1раз.
2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду100 Ру20 в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки сосуда Ø600 мм в количестве-2 шт. зачистить уплотняющих поверхности (посадочных мест).
4. Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø25x2 мм, L=2500 мм, в кол-ве 282 шт. верт (отм 6,0) Проход произвести сверлом ф12мм, ф14мм и ф18мм.
5. Монтаж крышки сосуда Ø600 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Монтаж патрубки Ду100 Ру20 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	14
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Теплообменник II т.п.(гидролизная) поз. К-302, рег.№ Ах-1830, (Габариты: Ø624 мм, Н=3590 мм)

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой -1раз.
2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду100 Ру20 в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки сосуда Ø600 мм в количестве-2 шт. зачистить поверхности уплотнений (посадочных мест).
4. Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø25x2 мм, L=2500 мм. в кол-ве 282 шт. верт (отм 6,0) Проход произвести сверлом ф12мм, ф14мм и ф18мм.

5. Монтаж крышки сосуда Ø600 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

6. Монтаж патрубки Ду100 Ру20 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	14
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Выносной подогреватель поз. К-101, рег. № Ат-1006

Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр Ø25x2 мм, L=3000 мм, в кол-ве 261 шт. верт (отм 6,0). Проход произвести сверлом ф12мм, ф14мм, ф18мм и ф20мм.

Выносной подогреватель поз. К-102, рег. № Ат-1007

Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр Ø25x2 мм, L=3000 мм, в кол-ве 261 шт. верт (отм 6,0). Проход произвести сверлом ф12мм, ф14мм, ф18мм и ф20мм.

Конденсатор мягого пара поз. О-1401

1. Установка лебедки Q-2ти. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.

2. Отсоединить с разболчиванием фланцевых соединений Ду200 Ру25в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).

3. Демонтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт. зачистить, уплотняющие поверхности (посадочных мест).

4.Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр Ø тр.25x2мм, L=4620 мм, в кол-ве 600 шт. горизонт (отм 15,6) Проход произвести сверлом ф12мм, ф14мм, ф18мм и ф20мм.

5.Монтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

6. Монтаж патрубки Ду200 Ру25в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Конденсатор мягого пара поз. О-1402

1. Установка лебедки Q-2ти. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.

2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду200 Ру25 в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).

3. Монтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт. зачистить, уплотняющие поверхности (посадочных мест).

4. Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр Ø тр.25x2мм, L=4620 мм, в кол-ве 600 шт. горизонт (отм 15,6) Проход произвести сверлом ф12мм, ф14мм, ф18мм и ф20мм.

5. Монтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

6. Монтаж патрубки Ду200 Ру25 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Испаритель выпарки поз. F-101, рег.№ Ат-994 (Габариты: Ø1000 мм, L=3010 мм)

1.Установка лебедки Q-2ти переустановки 2-раза. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.

2. Отсоединить патрубки с разб. фл. соед. Ду400 Ру20 в количестве-1 шт. Ду80 Ру20 в количестве-1 шт. зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

3.Демонтаж крышки люка сосуда Ø1000x8 мм в количестве-2 шт. зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

4. Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø25x2 мм, L=2000 мм, в кол-ве 761 шт. верт (отм 26,4). Проход произвести сверлом ф12мм и ф18мм.

5. Монтаж крышки сосуда Ø1000x8 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Монтаж патрубки Ду400 Ру20 в количестве-1 шт. Ду80 Ру20 в количестве- 1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Испаритель выпарки поз. F-102 рег.№ Ат-995 (Габариты: Ø1000 мм, L=3010 мм)

- 1.Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м². Установка лебедки Q-2тн.
- 2.Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду400 Ру20 в количестве-1 шт. Ду80 Ру20 в количестве- 1шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
- 3.Демонтаж крышки сосуда Ø1000x8 мм в количестве-2 шт с пом. руч. лебедки, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).
4. Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр. Ø25x2 мм, L=2000 мм, в кол-ве 761 шт. верт (отм 26,4). Проход произвести сверлом ф12мм и ф18мм.
5. Монтаж крышки сосуда Ø1000x8 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
6. Монтаж патрубки Ду400 Ру20 в количестве-1 шт. Ду80 Ру20 в количестве- 1шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Подогреватель СО₂ поз А-901 рег.№ Ат-1004 (Габариты Ø325мм, L=2120 мм)

- 1.Отсоединить патрубки Ду80 в количестве-2 шт.
- 2.Демонтаж крышки сосуда Ø325 мм в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
3. Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр Ø тр.25x2мм, L=2120 мм, в кол-ве 556 шт. на один позицию, горизонт (отм 6,0) Проход произвести сверлом ф12мм, ф14мм, ф18мм и ф20мм.
4. Монтаж крышки сосуда Ø325 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж патрубки Ду80 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Паронит ПОН s=3	кг	14
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Подогреватель СО₂ А-902 Ат-1005 (Габариты Ø325мм, L=2120 мм)

- Сверление кольцевыми алмазными сверлами с применением охлаждающей жидкости /воды/ отверстий диаметром: 21 мм / тр Ø тр.25x2мм, L=2120 мм, в кол-ве 556 шт. на один позицию, горизонт (отм 6,0) Проход произвести сверлом ф12мм, ф14мм, ф18мм и ф20мм.

Подготовить теплообменных оборудований к чистке трубочек ВОМой в кол-ве 20 единицы.

Конденсатор I ступени выпарки поз. F-601

- 1.Установка ручной лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.
2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду250 Ру20 в количестве-2 шт, зачистить уплотняющие поверхности (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт, зачистить уплотняющие поверхности (посадочных мест).
4. Монтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж патрубки Ду250 Ру20 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Наждачная бумага	м ²	1
Паронит ПОН s=3	кг	28
Керосин	кг	2
Солидол	кг	3
Иглофрез	шт	1

Конденсатор I ступени выпарки поз. F-602

1. Установка ручной лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.
2. Отсоединить патрубок с разболчиванием фланцевых соединений Ду250 Ру20 в количестве-2 шт. зачистить уплотняющих поверхности (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. зачистить уплотняющие поверхности (посадочных мест).
4. Монтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж патрубков Ду250 Ру20 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Наждачная бумага	м ²	1
Паронит ПОН s=3	кг	28
Керосин	кг	2
Солидол	кг	3
Иглофрез	шт	1

Конденсатор I-й выпарки поз. F-701a

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.
2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду200 Ру20 в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки сосуда Ø600 мм в количестве-2 шт. зачистить уплотняющих поверхностей (посадочных мест).
4. Монтаж крышки сосуда Ø600 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж патрубки Ду200 Ру20 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Наждачная бумага	м ²	1
Паронит ПОН s=3	кг	14
Керосин	кг	2
Солидол	кг	3
Иглофрез	шт	1

Холодильник поз. T-414

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.
2. Демонтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт. зачистить уплотняющие поверхности (посадочных мест).
3. Монтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Наждачная бумага	м ²	1
Паронит ПОН s=3	кг	28
Керосин	кг	2
Солидол	кг	3
Иглофрез	шт	1

Холодильник поз. T-1

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.
2. Демонтаж крышки сосуда Ø500 мм в количестве-2 шт. зачистить уплотняющие (посадочных мест).
3. Монтаж крышки сосуда Ø500 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Наждачная бумага	м ²	1
Паронит ПОН s=3	кг	14
Керосин	кг	2
Солидол	кг	3
Иглофрез	шт	1

Холодильника буферной системы поз. T-1b

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.
2. Демонтаж крышки сосуда Ø500 мм в количестве-2 шт. зачистить уплотняющие поверхности (посадочных мест).

3. Монтаж крышки сосуда Ø500 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Наждачная бумага	м ²	1
Паронит ПОН s=3	кг	14
Керосин	кг	2
Солидол	кг	3
Иглофрез	шт	1

Холодильники поз. N-301

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.

2. Демонтаж патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду100 Ру-20 в количестве-2шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

3. Демонтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

4. Монтаж крышки сосуда Ø800 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

5. Монтаж патрубки Ду100 Ру-20 в количестве-2шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=2	кг	17
Керосин	кг	2
Солидол	кг	3
Иглофрез	шт.	1

Конденсатор I ступени выпарки поз. F-301a, рег.№ 24 (Габариты: Ø1000 мм, L=6850 мм)

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.

2. Отсоединить патрубков с разболчиванием фланцевых соединений Ду250 Ру20 в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

3. Демонтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

4. Монтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

5. Монтаж патрубки Ду250 Ру20 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Конденсатор NHЗ Шт.п. поз. Д-505 № рег.Ах-1842 (Габариты: Ø1000 мм, L=7450 мм)

1. Установка ручной лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.

2. Демонтаж с разболчиванием фланцевых соединений, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

3. Демонтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

4. Монтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт.

5. Монтаж патрубки Ду400 Ру20 в количестве-2шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Конденсатор I ступени выпарки поз. F-302, рег.№ 21 (Габариты: Ø1000 мм, L=6850 мм)

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.

2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду250 Ру20 в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

3. Демонтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).

4. Монтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

5. Монтаж патрубки Ду250 Ру20 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Холодильник жидкого NH₃ поз. В-701 рег. № Ах-1846 (Габариты: Ø800 мм, Н=7202 мм)

1. Установка ручной лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой -1раз.

2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду200 Ру25 в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

3. Демонтаж крышки сосуда Ø600 мм в количестве-2 шт, зачистить поверхности уплотнений (посадочных мест).

4. Монтаж крышки сосуда Ø600 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

5. Монтаж патрубки Ду200 Ру25 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	14
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Конденсатор NH₃ Пт.п. поз. Д-501 № рег. Ах-1841 (Габариты: Ø1000 мм, L=7450 мм)

1. Установка ручной лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.

2. Демонтаж патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду400 Ру20 в количестве-2шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

3. Демонтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

4. Монтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Конденсатор NH₃ Пт.п. поз. Д-502 № рег. Ах-1845 (Габариты: Ø1000 мм, L=7450 мм)

1. Установка ручной лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.

2. Демонтаж патрубки с разболчиванием фланцевых соединений, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

3. Демонтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

4. Монтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

5. Монтаж патрубки Ду400 Ру20 в количестве-2шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Конденсатор NH₃ Т.п. поз. Д-503 № рег. Ах-1844 (Габариты: Ø1000 мм, L=7450 мм)

1. Установка ручной лебедки Q-2тн. монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.

2. Демонтаж с разболчиванием фланцевых соединений Ду400 Ру20 в количестве-2шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

3. Монтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).

4. Монтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж патрубки Ду400 Ру20 в количестве-2шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Конденсатор I ступени выпарки поз. F-301, рег.№ 28 (Габариты: Ø1000 мм, L=6850 мм)

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.
2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду250 Ру20 в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
4. Монтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж патрубков Ду250 Ру20 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Конденсатор NH3 Пт.п. поз. Д-506 № рег. Ах-1843 (Габариты: Ø1000 мм, L=7450 мм)

1. Установка ручной лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой -1раз.
2. Демонтаж патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду400 Ру20 в количестве-2шт. зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).
4. Монтаж патрубки Ду400 Ру20 в количестве-2шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2
Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3

Конденсатор I ступени выпарки поз. F-302а, рег.№ 23 (Габариты: Ø1000 мм, L=6850 мм)

1. Установка лебедки Q-2тн. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-2раза.
2. Отсоединить патрубков с разболчиванием фланцевых соединений Ду350 Ру20 в количестве-2 шт. зачистить уплотняющих поверхности (посадочных мест).
3. Демонтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. зачистить уплотняющих поверхности (посадочных мест).
4. Монтаж крышки Ø1000 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.
5. Монтаж патрубков Ду350 Ру20 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.

Паронит ПОН s=3	кг	28
Солидол	кг	3
Керосин	кг	3
Иглофрез	шт.	1
Наждачная бумага	м ²	2

Испаритель II ступени выпарки II тех. Нитки поз. F-502а, рег. № Ат-996, Ø 450x8, H=3407

	<p>1. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду150 в количестве-1 шт, Ду100 в количестве-1 шт, Ду50 в количестве-1 шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).</p> <p>2. Демонтаж крышек Ø450 мм в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).</p> <p>3. Монтаж крышек Ø450 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.</p> <p>4. Монтаж патрубки Ду150 в количестве-1 шт, Ду100 в количестве-1 шт, Ду50 в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений</p> <table border="1" data-bbox="462 414 852 560"> <tr> <td>Паронит ПОН s=3</td> <td>кг</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>Солидол</td> <td>кг</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Керосин</td> <td>кг</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Иглофрез</td> <td>шт.</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Наждачная бумага</td> <td>м²</td> <td>2</td> </tr> </table> <p>Испаритель II ступени выпарки I тех. нитки поз. F-501a, рег. № Ат-997, Ø 450x8, H=3407,</p> <p>1. Отсоединить патрубки Ду150 в количестве-1 шт, Ду100 в количестве-1 шт, Ду50 в количестве-1 шт, зачистка поверхности уплотнений (посадочных мест).</p> <p>2. Демонтаж крышек Ø450 мм в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).</p> <p>3. Монтаж крышек Ø450 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.</p> <p>4. Монтаж патрубки Ду150 в количестве-1 шт, Ду100 в количестве-1 шт, Ду50 в количестве-1 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.</p> <table border="1" data-bbox="462 851 852 996"> <tr> <td>Паронит ПОН s=3</td> <td>кг</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>Солидол</td> <td>кг</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Керосин</td> <td>кг</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Иглофрез</td> <td>шт.</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Наждачная бумага</td> <td>м²</td> <td>2</td> </tr> </table> <p>Конденсатор 2-й ступеней выпарки поз. F-702a</p> <p>1. Установка лебедки Q-2ти. Монтаж и демонтаж инвентарных лесов 16 м² с переустановкой-1раз.</p> <p>2. Отсоединить патрубки с разболчиванием фланцевых соединений Ду200 Ру20 в количестве-2 шт, зачистка уплотняющих поверхности (посадочных мест).</p> <p>3. Демонтаж крышки сосуда Ø600 мм в количестве-2 шт, зачистить уплотняющих поверхности (посадочных мест).</p> <p>4. Монтаж крышки сосуда Ø600 мм в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.</p> <p>5. Монтаж патрубков Ду200 Ру20 в количестве-2 шт. Изготовить и заменить прокладки из паронита на новые, заменить дефектные метизы на новые. Произвести контрольную обтяжку фланцевых соединений.</p> <table border="1" data-bbox="462 1344 852 1489"> <tr> <td>Наждачная бумага</td> <td>м²</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Паронит ПОН s=3</td> <td>кг</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>Керосин</td> <td>кг</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Солидол</td> <td>кг</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Иглофрез</td> <td>шт</td> <td>1</td> </tr> </table>	Паронит ПОН s=3	кг	14	Солидол	кг	3	Керосин	кг	3	Иглофрез	шт.	1	Наждачная бумага	м ²	2	Паронит ПОН s=3	кг	14	Солидол	кг	3	Керосин	кг	3	Иглофрез	шт.	1	Наждачная бумага	м ²	2	Наждачная бумага	м ²	2	Паронит ПОН s=3	кг	14	Керосин	кг	2	Солидол	кг	3	Иглофрез	шт	1
Паронит ПОН s=3	кг	14																																												
Солидол	кг	3																																												
Керосин	кг	3																																												
Иглофрез	шт.	1																																												
Наждачная бумага	м ²	2																																												
Паронит ПОН s=3	кг	14																																												
Солидол	кг	3																																												
Керосин	кг	3																																												
Иглофрез	шт.	1																																												
Наждачная бумага	м ²	2																																												
Наждачная бумага	м ²	2																																												
Паронит ПОН s=3	кг	14																																												
Керосин	кг	2																																												
Солидол	кг	3																																												
Иглофрез	шт	1																																												
Предмет Закупки	Услуги по разработке сметной документации с предоставлением экспертного заключения.																																													
Цели использования	Определение стоимости работ для дальнейшего выставления на специальный информационный портал и проведения конкурсных торгов.																																													
Инициатор Закупки	АО «МАХАМ-ШИРЧИҚ»																																													
Срок поставки	Период оказания услуг сроком 9 рабочих дней 2025г																																													
Место размещения /Location	Республика Узбекистан, г. Чирчик, ул. Ташкентская, 2 АО «МАХАМ-ШИРЧИҚ», цех Карбамид.																																													

2. Услуги.

Длительность оказания услуг в рамках договора сроком 9 рабочих дней 2025 года.

Услуги должны соответствовать требованиям действующего законодательства и иным документам, устанавливающим требования к качеству услуг.

2.1. Требования к услугам:

- Разработка сметной документации;
- Согласовать с Заказчиком составленную сметную документацию, до предоставления на экспертизу в ГУП «ЭКСПЕРТИЗА ГРАДОСТРОИТЕЛЬНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ».
- Провести экспертизу сметной документации в ГУП «ЭКСПЕРТИЗА ГРАДОСТРОИТЕЛЬНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ» с получением заключения.
- Предоставить заказчику комплект сметной документации с экспертным заключением ГУП «ЭКСПЕРТИЗА ГРАДОСТРОИТЕЛЬНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ».

2.2. Критерии технической оценки поставщика:

- Коммерческое предложение с указанием стоимости работ и суммы предоплаты;
- Опыт работ по составлению сметной документации;
- Наличие лицензии на составление сметной документации на ремонтные работы технологического оборудования, применяемых опасных производственных объектах.
- Справка об отсутствии задолженности по уплате налогов;
- Копия свидетельства о государственной регистрации;

3. МАТРИЦА РАСПРЕДЕЛЕНИЯ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПРИ ОКАЗАНИИ УСЛУГ

Ответственность	Заказчик	Исполнитель
Качественное выполнение		X
Своевременное выполнение		X
Своевременное предоставления необходимых документов	X	X
Обеспечение доступа для Исполнителя на объекты Заказчика	X	
Информация о выполнении заявки (обратная связь)		X

4. СОГЛАШЕНИЕ ОБ УРОВНЕ СЕРВИСА

4.1. Наличие квалифицированного персонала у Исполнителя выполняющие аналогичные работы.

Начальник цеха Карбамид

Мастер цеха Карбамид



Умаров Д.Р.

Туляев Н.

СОГЛАСОВАНО
Главный механик
АО «МАХАМ-СИРСИҚ»



Кадиров Ф.К.