

на утверждении

Функционал: ОГМ ОБ
Фонд: ИНВ
Затраты: КС
Заказчик: Цех 27
Подрядчик: Подрядная организация

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. главного механика

П.В. Якимов

" 20 " 11 2019 г.

Наименование оборудования: Измельчение фторопласта-4 (производство порошков типа Fine Cut)

Инвентарный номер оборудования:

Принадлежность объекту IFS: ГПКЧ-027-K076

Начало работ: ноябрь 2019

Окончание работ: февраль 2020

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ №19110011

Производство тонкомолотых порошков фторопласта Ф-4. Изготовление м/к оборудования.

наименование работ

1. Условия труда в зоне производства работ: Стесненность или вредность

№/№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ РАБОТ И ЗАТРАТ	Единица измерения	Количество
1	Изготовить и смонтировать м/к оборудования согласно проекта №1629-27-76-АС листов №№1,8-12,14,16,20-27		
2	По листам 11,14,16,21,24 выполнить усиление настила м/к площадок из 50*5 СтЗсп-св с шагом 0.6-0.8м	кг	240,000
3	После изготовления на м/к нанести защитные покрытия:		
4	для м/к на листах №8,12,16 - 6 слоев эмали ХС-759 по слою ХС-059 с финишным покрытием ХС-724 в 2 слоя. Min толщина покрытия 180мкм	м2	62,000
5	для м/к на листах №20-27 - 3 слоя эмали ХС-759 по слою ХС-059 с финишным покрытием ХС-724 в 2 слоя. Min толщина покрытия 120мкм	м2	500,000
6	для м/к на листах №9-11,14 - 3 слоя огнезащитной краски ОД-554 (с min толщиной 1,5мм) по 3-м слоям грунта ГФ-021 (с min толщиной 50мкм). Общая min толщина покрытия 1,55мм	м2	97,000
7	Перед нанесением АКЗ покрытия поверхности м/к обезжирить и обработать преобразователем ржавчины	м3	659,000
8	По листу 11 стойки СК1 обетонить (см.вид 3)		
9	По листу 14 стойки СК1 обетонить (см.вид 3)		
10	По листу 16 выполнить бетонную площадку (см.разрез 1-1). Поз.19 - забор не выполнять.	м3	0,200
11	По листу 24 выполнить бетонную площадку (см.разрез 3-3)		

СОСТАВИЛ:

Механик цеха

Северюхин С.Н.

подпись

Ф.И.О.

СОГЛАСОВАНО:

Представитель подрядчика

подпись

Ф.И.О.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник цеха 27

подпись

Калемениев А.В.

Ф.И.О.

СОГЛАСОВАНО:

Представитель КРУ

подпись

Ф.И.О.