

ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"

Функционал: ОГЭ
 Фонд: РФ №
 Затраты: Цех 82
 Заказчик:

Наименование оборудования:
 Инвентарный номер оборудования:
 Принадлежность объекту IFS:
 Начало работ: январь 2022
 Окончание работ: декабрь 2022

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. главного энергетика
 А.А. Шапкин
 " 12 " 11 2021 г.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ № 2-11

Капитальный ремонт электролизера поз. 127/1-82
(наименование работ и затрат, наименование объекта)

Цех: 82 Корпус: 82

Основание: (номер проекта, пункт плана работ или др.)

Работы планируются выполняться силами:

Условия труда в зоне производства работ: Стесненность и вредность, работа вблизи токоведущих частей

№/№ п/п	Наименование дефекта, наименование работ (перечень мероприятий по устранению дефектов, для покрытий указывать системы слоев с указанием толщины слоя)	Ед. изм.	Кол-во	Необходимые материалы и запчасти			Комплектация ТМЦ (подрядчик/заказчик)	Условия выполнения работ (улица/помещение, отметка производства работ, наличие стесненных условий)	Примечание
				Наименование (сортамент, марка)	Ед. изм.	Кол-во			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Подготовка к шунтировке, шунтировка									
1	Подъем откидных мостиков (398 кг)	м2	9					Работа в помещении	
2	Демонтаж диэлектрических текстолитовых вставок (текстолит листовой 4 мм 7,69 кг/м2)	м2	5,06					Работа в помещении	
3	Монтаж металлоконструкций поддерживающих подвесов (30 кг/шт.)	шт	8					Работа в помещении	
4	Очистка поверхности шин АД0 щетками	м2	50					Работа в помещении	
5	Покрытие токопроводящей смазкой	м2	12	Цитим-201, Никелевый порошок	кг	норма	подрядчик	Работа в помещении	
6	Монтаж шунтирующих алюминиевых сухарей	м2	5,6	Шина АД0, толщиной 20 мм	кг	297,9	заказчик	Работа в помещении	
7	Шунтировка электролизера под напряжением	узел	16	Шпилька М27*310 (64 шт.)	шт	64	заказчик	Работа в помещении	
8	Замер перепалов в контактных соединениях перемычек шунта	точка	80					Работа в помещении	
9	Опускание откидных мостиков	м2	9					Работа в помещении	
Демонтаж анодных стоек									

10	Разобрать контактные соединения "анодная шина-анодный сток" (разбалчивание болтов M20*180)	шт	192					Работа в помещении	
11	Разобрать контактные соединения "токоподвод-анодный стержень" (разбалчивание болтов M10*60)	шт	188					Работа в помещении	
12	Разобрать контактные соединения "анодная шина-токоподвод" (разбалчивание болтов M20*90)	шт	141					Работа в помещении	
13	Очистка поверхности шин щетками: "анодная-шина", "анодная шина -токопровод", "токопровод-стержень анод"	м2	105					Работа в помещении	
14	Покрыть токопроводящей смазкой контактные соединения: "Анодная шина", "анодная шина-токоподвод", "токоподвод-анодный стержень"	м2	17	Циатим - 201, Никелевый порошок	кг	норма	подрядчик	Работа в помещении	
Монтаж анодных стоек									
15	Уложить ошиновку и токоподводы на крышку электролизера	т.	1,3					Работа в помещении	
16	Собрать контактные соединения "анодная шина-токоподвод"	шт	141	Болт M20*90	шт	141	заказчик	Работа в помещении	
17	Уложить ошиновку в пазы анодного стояка и опривить отверстия (d21,5)	шт	48					Работа в помещении	
18	Собрать контактные соединения "анодная шина-анодный стояк"	шт	192	Болт M20*180	шт	192	заказчик	Работа в помещении	
19	Собрать контактное соединения "токоподвод-анодный стержень"	шт	188	Болт M10*60	шт	188	заказчик	Работа в помещении	
20	Изолировать анодный стояк от крышек электролизера	шт	32	текстолит листовой 4мм	кг	0,72	заказчик	Работа в помещении	
21	Замер перепадов напряжения в контактных соединениях	точка	394					Работа в помещении	
Демонтаж катодных шин									
22	Разобрать контактные соединения катодных шин (разбалчивание болтов M20*140; M20*110; M20*90; M20*160)	шт	640					Работа в помещении	
23	Зачистить рабочую поверхность шин в четыре пакета	м2	50					Работа в помещении	
24	Покрыть токопроводящей смазкой контактные соединения	м2	50	Циатим-201, Никелевый порошок	кг	норма	подрядчик	Работа в помещении	
Монтаж катодных шин									
25	Уложить ошиновку в пазы катодного стояка и опривить отверстия (монтаж катодных шин с полукрышек из 4 шин)	шт	4					Работа в помещении	
26	Собрать контактные соединения катодных шин	шт	640	Болт M20*140, M20*110, M20*90, M20*160	шт	640	заказчик	Работа в помещении	
27	Замер перепадов в контактных соединениях	точка	128					Работа в помещении	
Демонтаж разгрузочных шин									
28	Разболтить разгрузочные шины (ванна 1), болт M20*70 (60 шт.)	шт	60					Работа в помещении	
29	Зачистить контактную поверхность разгрузочных шин щетками	м2	1,35					Работа в помещении	

30	Покрыть токопроводящей смазкой контактные поверхности разгрузочных шин	м2	0,675	Циатим-201, Никелевый порошок	кг	норма	подрядчик	Работа в помещении
Монтаж разгрузочных шин								
31	Заболить разгрузочные шины (ванна 1)	шт	60	Болт М20*70	шт	60	заказчик	Работа в помещении
32	Замер перепадов в контактных соединениях	точка	6					Работа в помещении
Демонтаж шунтирующего разъединителя 30 кВ (8 шт.)								
33	Разболтить крепежные лапы разъединителя с рамы хомут шпилька М12	шт	32					Работа в помещении
34	Снять с днища у разъединителя гибкие связи Болт М20*90	шт	256					Работа в помещении
35	Снять крепление разъединителя к гуммированному валу 2 тяги на разъединитель	шт	16					Работа в помещении
36	Разобрать узел неподвижных контактов: снять вал: шпилька М12-32шт, шпилька М16-8шт, шпилька М12- 4шт	узел	8					Работа в помещении
Капитальный ремонт шунтирующего разъединителя 30 кВ (8 шт.)								
37	Разобрать эксцентриковый вал. Снять-крепежные лапы 2 шт, ручка разъединителя 2 шт, тяга пневмоцилиндра 1 шт, тяга гуммированного вала 2 шт, кулачки вала 8 шт, пружины кулачков 16 шт,	шт	8					Работа в помещении
38	Шлифовка эксцентрикового вала	м2	1					Работа в помещении
39	Смазка эксцентрикового вала	м2	1					Работа в помещении
40	Сборка эксцентрикового вала	шт	8					Работа в помещении
41	Чистка контактной поверхности неподвижных контактов	м2	0,5					Работа в помещении
42	Покрытие токопроводящей смазкой контактной поверхности неподвижных контактов	м2	0,5	Циатим-201, Никелевый порошок	кг	норма	подрядчик	Работа в помещении
43	Чистка контактной поверхности подвижных контактов разъединителя	м2	0,8					Работа в помещении
44	Покрытие токопроводящей смазкой контактной поверхности подвижных контактов	м2	0,8	Циатим-201, Никелевый порошок	кг	норма	подрядчик	Работа в помещении
Монтаж шунтирующего разъединителя (8 шт.)								
45	Установка на днище гибких связей	шт	64	Болт М20*90 -256 шт	шт	256	заказчик	Работа в помещении
46	Установка неподвижных контактов на анодный стоек : М12-256шт, шпилька М16-64шт, шпилька М12- 32шт	шт	64	Шпилька М12	шт	256	заказчик	Работа в помещении
		шт		шпилька М16	шт	64	заказчик	Работа в помещении
		шт		шпилька М12	шт	32	заказчик	Работа в помещении
47	Сборка и монтаж гуммированного вала: установка крепежной лапы разъединителя хомутом М12 (4 шт); установка тяг эксцентрикового и гуммированного вала (2 шт); крепление подвижных контактов к эксцентриковому валу М12 (16 шт)	шт	8					Работа в помещении
48	Наладка и регулировка шунтирующего разъединителя 30 кВ (Регулировка зазоров между контактами)	шт	8					Работа в помещении

Расшунтировка электролизёра						
49	Подъем откидных мостиков (398 кг)	м2	9			Работа в помещении
50	Демонтаж металлоконструкций поддерживающих подвесов (30 кг/шт.)	шт	8			Работа в помещении
51	Расшунтировка электролизёра под напряжением	узел	16	Шпилька М27*310 (64 шт.)	шт	64
52	Демонтаж шунтирующих алюмин.звук сужарей	м2	5,6	Шина АД0, толщиной 20 мм	кг	297,9
53	Монтаж диэлектрических текстолитовых вставок (текстолит листовой 4 мм 7,69 кг/м2)	м2	5,06			
54	Замер перепадов в контактных соединениях переключек шунта (в разрыве)	точка	80			
55	Опускание откидных мостиков	м2	9			

Примечания:

Для выполнения работ механизмы предоставляет Подрядчик, за исключением механизмов Заказчика, указанных в табличной части ведомости дефектов. Все материалы, необходимые для выполнения работ предоставляет Подрядчик, за исключением материалов Заказчика, указанных в табличной части ведомости дефектов. Работы выполнять согласно ТУ 82-013-2019 "Технические условия Ремонт электролизного агрегата Р-20М"

Шифр чертежа (проекта), который относится ко всей дефектной ведомости, указывать в строке «Основание». Шифр чертежа, который относится к конкретной позиции в дефектной ведомости, прописывать в столбце «Примечание».

СОСТАВИЛ:

Энергетик цеха

(должность)

" 12 "

11

(дата)

2021 г.

(подпись)

А.О. Семёнов

(расшифровка подписи)

СОГЛАСОВАНО:

Начальник цеха

(должность)

" 12 "

11

(дата)

2021 г.

(подпись)

А.М. Сабреков

(расшифровка подписи)

СОГЛАСОВАНО:

Сметчик УЭБ

(должность)

" 12 "

11

(дата)

2021 г.

(подпись)

Т.Л. Питиримова

(расшифровка подписи)