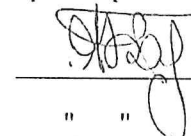


УТВЕРЖДАЮ:
 Главный инженер
 филиала ООО "ЕвроСибЭнерго-Гидрогенерация" "Братская ГЭС"


 А.В. Боярский
 "___" "___" 2021 г.

филиал ООО "ЕвроСибЭнерго-Гидрогенерация" "Братская ГЭС"

Ведомость объемов работ №1 (дефектная ведомость №1)

Текущий ремонт устройств для буксировки трансформаторов на трансформаторной площадке здания Братской ГЭС. Инв. №БРГ_00010001.

(категория ремонта)

(наименование объекта, станционный номер, инвентарный номер)

№ п.п.	Наименование работ	Объем работ		Демонтируемый материал				Потребность в основных материалах (Заменённые и Добавленные)			
		Ед. изм.	Кол-во	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Использование (лом, утиль, мусор, реализация, повторное исп.)	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Поставка (заказчик/ Подрядчик)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Раздел 1. Ремонт устройства для буксировки трансформатора 1Т ф.А											
1	Снятие существующих сварных соединений в районе анкерной плиты (РВД - воздушно дуговая резка)	м	0,314								
2	Обработка детали №1 (анкерной плиты): - зачистка поверхности плиты от существующих наплывов сварки; - подготовка посадочного отверстия плиты под новое положение (подрезка газовым резаком - овал).	шт.	1,000								
3	Обработка детали №2 (петля): - зачистка поверхности плиты от существующих наплывов сварки; - фрезирования торца пластины в зоне сварки с деталью №1.	шт.	1,000								

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
4	Установка детали №1 (анкерной плиты) в проектное (горизонтальное) положение с последующей приваркой к существующему анкеру (труба Ø100 мм)	шт.	1,000								
5	Установка детали №2 (петли) в проектное (вертикальное) положение с последующей приваркой к детали №1 (анкерной плите).	шт.	1,000								
6	Устройство бетонной подготовки из MAPEGROUT FAST-SET R4 под деталью №1.	м3	0,060					MAPEGROUT FAST-SET R4	кг	102,00	
7	Выполнить отчистку и обеспыливание поверхности деталей №№1, 2	м2	0,605								
8	Обработка мет. поверхностей преобразователем ржавчины ИФХАН-58ПР	м2	0,605					Преобразователь ржавчины ИФХАН-58ПР	л	0,37	Подрядчик
9	АКЗ: детали №1 - 0,1 м2; детали №2 - 0,25 м2 детали №3 - 0,2 м2	м2	0,605					Грунтовка: грунтовка ХС-010;	кг	0,07	Подрядчик
								Растворитель, марка Р-4, ГОСТ 7827-74	кг	0,02	Подрядчик
								Ветошь	кг	0,00	Подрядчик
								Эмаль ХВ-124, ГОСТ 10144-89 черная	кг	0,07	Подрядчик
								Растворитель, марка Р-4, ГОСТ 7827-74	кг	0,02	Подрядчик
								Ветошь	кг	0,00	Подрядчик
								Лак ХВ-784 черная		0,08	
								Растворитель, марка Р-4, ГОСТ 7827-74	кг	0,04	Подрядчик
								Ветошь	кг	0,00	Подрядчик
10	Окраска в сигнальные цвета (желтый)	м2	0,303					Эмаль ХВ-124, ГОСТ 10144-89 желтая	кг	0,04	Подрядчик
								Растворитель, марка Р-4, ГОСТ 7827-74	кг	0,01	Подрядчик
								Ветошь	кг	0,00	Подрядчик

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Раздел 2. Ремонт устройства для буксировки трансформатора 11Т											
11	Снятие существующих сварных соединений в районе детали №1 (анкерной плиты) и деталей №№2, 3 (РВД - воздушно дуговая резка). Разъединение деталей №1 и №2	м	1,8164								
12	Обработка детали №1 (анкерной плиты): - зачистка поверхности плиты от существующих наплывов сварки; - подготовка посадочного отверстия плиты под новое положение (подрезка газовым резаком - овал).	шт.	1,000								
13	Обработка детали №2 (петля): - зачистка поверхности плиты от существующих наплывов сварки; - фрезирования торца пластины в зоне сварки с деталью №1.	шт.	1,000								
14	Установка детали №1 (анкерной плиты) в проектное (горизонтальное) положение с последующей приваркой к существующему анкеру (труба Ø100 мм, круг Ø40 мм -3шт.)	шт.	1,000								
15	Установка детали №2 (петли) в проектное (вертикальное) положение с последующей приваркой к детали №1 (анкерной плите).	шт.	1,000								
16	Устройство бетонной подготовки из MAPEGROUT FAST-SET R4 под деталью №1.	м3	0,060					MAPEGROUT FAST-SET R4	кг	102,00	
17	Выполнить отчистку и обеспыливание поверхности деталей №№1, 2, 3	м2	0,704								
18	Обработка мет. поверхностей преобразователем ржавчины ИФХАН-58ПР	м2	0,704					Преобразователь ржавчины ИФХАН-58ПР	л	0,43	Подрядчик

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
19	АКЗ: - детали №1 - 0,2 м2; - детали №2 - 0,24 м2; детали №3 - 0,2 м2	м2	0,704					Грунтовка: грунтовка ХС-010;	кг	0,08	Подрядчик
								Растворитель, марка Р-4, ГОСТ 7827-74	кг	0,02	Подрядчик
								Ветошь	кг	0,00	Подрядчик
								Эмаль ХВ-124, ГОСТ 10144-89 черная	кг	0,08	Подрядчик
								Растворитель, марка Р-4, ГОСТ 7827-74	кг	0,03	Подрядчик
								Ветошь	кг	0,00	Подрядчик
								Лак ХВ-784 черная		0,10	
								Растворитель, марка Р-4, ГОСТ 7827-74	кг	0,05	Подрядчик
								Ветошь	кг	0,00	Подрядчик
20	Окраска в сигнальные цвета (желтый)	м2	0,352					Эмаль ХВ-124, ГОСТ 10144-89 желтая	кг	0,04	Подрядчик
								Растворитель, марка Р-4, ГОСТ 7827-74	кг	0,01	Подрядчик
								Ветошь	кг	0,00	Подрядчик
Раздел 3. Ремонт устройства для буксировки трансформатора 15Т											
21	Устройство бетонной подготовки из MAPEGROUT FAST-SET R4 под деталью №1.	м3	0,060					MAPEGROUT FAST-SET R4	кг	102,00	
Раздел 4. Ремонт устройства для буксировки трансформатора 18Т											
22	Снятие существующих сварных соединений в районе детали №1 (анкерной плиты) и деталей №№2, 3 (РВД - воздушно дуговая резка). Разъединение деталей №1 и №2	м	0,914								
23	Обработка детали №1 (анкерной плиты): зачистка поверхности плиты от существующих наплывов сварки; - подготовка посадочного отверстия плиты под новое положение (подрезка газовым резаком - овал).	шт.	1,000								

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
24	Обработка детали №2 (петля): - зачистка поверхности плиты от существующих наплывов сварки; - фрезирования торца пластины в зоне сварки с деталью №1.	шт.	1,000								
25	Установка детали №1 (анкерной плиты) в проектное (горизонтальное) положение с последующей приваркой к существующему анкеру (труба Ø100 мм)	шт.	1,000								
26	Установка детали №2 (петли) в проектное (вертикальное) положение с последующей приваркой к детали №1 (анкерной плите.	шт.	1,000								
27	Устройство бетонной подготовки из MAPEGROUT FAST-SET R4 под деталью №1.	м3	0,060					MAPEGROUT FAST- SET R4	кг	102,00	
28	Выполнить отчистку и обеспыливание поверхности деталей №№1, 2	м2	0,605								
29	Обработка мет. поверхностей преобразователем ржавчины ИФХАН-58ПР	м2	0,605					Преобразователь ржавчины ИФХАН- 58ПР	л	0,37	Подрядчик
30	АКЗ: - детали №1 - 0,1 м2; - детали №2 - 0,25 м2 - детали №3 - 0,2 м2	м2	0,605					Грунтовка: грунтовка ХС-010;	кг	0,07	Подрядчик
								Растворитель, марка Р- 4, ГОСТ 7827-74	кг	0,02	Подрядчик
								Ветошь	кг	0,00	Подрядчик
								Эмаль ХВ-124, ГОСТ 10144-89 черная	кг	0,07	Подрядчик
								Растворитель, марка Р- 4, ГОСТ 7827-74	кг	0,02	Подрядчик
								Ветошь	кг	0,00	Подрядчик
								Лак ХВ-784 черная		0,08	
								Растворитель, марка Р- 4, ГОСТ 7827-74	кг	0,04	Подрядчик
								Ветошь	кг	0,00	Подрядчик

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
31	Окраска в сигнальные цвета (желтый)	м2	0,303					Эмаль ХВ-124, ГОСТ 10144-89 желтая	кг	0,04	Подрядчик
								Растворитель, марка Р-4, ГОСТ 7827-74	кг	0,01	Подрядчик
								Ветошь	кг	0,00	Подрядчик

Условия производства работ:

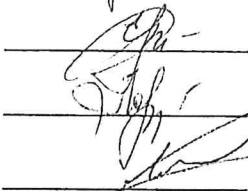
1. Производство ремонтно-строительных работ в помещениях эксплуатируемого объекта без остановки рабочего процесса предприятия, при этом в зоне производства ремонтно-строительных работ имеется действующее технологическое оборудование;
2. Производство работ осуществляется в охранной зоне действующей воздушной линии электропередач, вблизи объектов, находящихся под напряжением.

Подтверждение необходимости проведения данных видов работ:

Зам.главного инженера - начальник ПТО


В.Ю. Писарев

И.о. начальника ОППР


Е.А. Филатова


И.о. начальника СМГТС


Н.И. Лобыцина

Инженер по ТН СМГТС


А.А. Логинов

Инженер по ремонту ОППР


О.И. Тонких