

Утверждаю

Зам. технического директора

ООО «НОВОГОР – Прикамье»

Е.Е.Тутак

« _____ » _____ 2017 г.

Дефектная ведомость

Решетки 2-й очереди БОС цех 17

Ремонт каналов №3,4 гидравлических решеток с заменой шибера

Расчет на 1 канал

	Демонтаж			Примечание
1.	Откачка воды переносным- погружным насосом	м3	30	
2.	Демонтаж шиберных затворов перекрытия подачи стоков в каналах размером 2020×4290	шт	2	480*0,9=432 кг (два шибера) в металлолом Масса привода 51 кг Вывозятся на площадку складирования металлолома перевозка до 1 км
3.	Демонтаж решетки краном мостовым с предварительной резкой сварных швов от закладных деталей фундамента	т	2.97	4 сварных шва длиной по 100мм. Демонтаж с последующим использованием. Решетки перемещаются мостовым краном и складываются внутри здания решеток.
4.	Отключение гидросистемы решеток от гидростанции, слив масла в емкость.	шт	1	
5.	Очистка и обмыв решеток от мусора и грязи, транспортировка решетки на территорию БОС до 1 км	т	2.97	15.2 м2
	Монтаж			
6.	Установка шандора в канал после шибера для исключения обратного тока жидкости из общего канала: 6.1. Монтаж уголков 60х60х6 в количестве 4 шт. по 2 метра из нержавеющей стали на стенки канала на анкерные болты Ø 10 мм длиной 150 мм из нержавеющей стали в количестве 24 шт. 6.2. Изготовление и монтаж шита шандора из стали 2000х2000х10 мм с 2 петлями из сталь круг Ø 10 мм для строповки	т	0,35	Уголок - 3,9 кг х8 м=31,2 кг из нержавеющей стали 08X18H10T (AISI 304) Сталь – 78,5кгх4м2=314 кг Круг – 0,617кгх1м=0,617 кг Из нержавеющей стали. 12X18H10T
7.	Смыв отложений с днища канала мойкой высокого давления	м2	12	
8.	Изготовление арматурной решетки (6.0х2.0 м) 150×150	м2	12	
	Арматура А III Ø 10	т	0,195	
9.	Монтаж арматурной решетки	т	0,195	
10.	Сверление отверстий в теле бетона Ø 10 мм глубиной 150	шт.	120	
11.	Установка металлических анкеров для крепления арматурной решетки Ø 10×180 (Арматура А III 10 Ø)	т	0,0133	
12.	Устройство основания по днищу канала материалом Ремстрим 50	м3	0.9	
	Ремстрим	т	1,080	

	Щебень фракция 3-10 мм	т	0,972	
13.	Устройство борозд в бетонной стене и днище канала 0.10x0.15 м общей длиной 12.2м	м3	0.183	
14.	Геодезическая съемка днища канала			
15.	Очистка внутренней поверхности борозд щетками	м2	4.34	
16.	Обеспыливание борозд	м2	4.34	
17.	Заделка борозд после установки шиберного затвора КТ трон-2	м	12.2	
	Гидроизоляционный материал КТ трон-2 0,1x0,15x12,2x1800	т	0,330	
18.	Сверление отверстий в теле бетона Ø 20 мм глубиной 210 мм для крепления рамы шиберного затвора	шт.	8	
19.	Установка анкерных шпилек "Hilti" HAS-E-R M20x170/48 и капсулы с клеевым составом HVU M20x170	шт	8	
20.	Монтаж щитового затвора с электроприводом N=1.0кВт тип ЗЩПЭ 2.0x4.5 ЭКОТОН 12X18Н10Т	шт	2	840 кг Масса эл.прив. до 15 кг
21.	Монтаж металлорукова РЗ-ЦП 25 на стене в здании решеток 2й очереди	м	10	
22.	Установка щита управления 1.5x1,2x0,6	шт	1	
23.	Установка пультов управления	шт	2	Устанавливается на стене, идет в комплекте с шиберами
24.	Прокладка силового кабеля КВВГ 19x2.5 из РУ Кабель прокладывается в здании решеток 2й очереди в существующих лотках	м	120	Питание идет из РУ Кабель будет один одновременно силовой и контрольный
25.	Разводка по устройствам и подключению жил кабелей к шкафам и пультам – 144 жилы; присоединение к зажимам жил проводов или кабелей к эл/приводам затворов – 144 шт.			
26.	Монтаж трубы стальной для кабеля D 32x2,5 к шиберу в здании 2й очереди	м	10	
27.	Изготовление металлоконструкций площадок перекрытия каналов из нержавеющей стали 12X18Н10Т	м2	6.5	594,37кг
	Лист рифлёный из нержавеющей стали 5 мм 6,5м2x38,25 кг 12X18Н10Т	т	0,249	
	Уголок нержавеющей 60x5 76,2x4,1кг 12X18Н10Т	т	0,3124	
	Лист стальной нержавеющей 3 мм 1,4м2x23,55	т	0,03297	
	Электроды сварочные ЦЛ-11 4мм	т	0,005	На изготовление и монтаж площадок
28.	Монтаж металлоконструкций площадок перекрытия каналов 12X18Н10Т	кг	594.37	
29.	Монтаж решетки краном мостовым с восстановлением сварочных швов к закладным деталям фундамента			
30.	Подключение гидросистемы решетки от гидростанции, заправка масла в систему.	шт	1	
31.	Наладка шиберов	шт	2	

Усложняющие условия работ: наличие в зоне производства работ действующего технологического оборудования или движения технологического транспорта.

Главный механик



В.В. Ярыгин