ТОО "Атырауский нефтеперерабатывающий завод"

СОГЛАСОВАНО
Главный механик-начальника отдела
_____ **Кокорев Н.В.**
"13" 04 **2026 г.**

УТВЕРЖДАЮ
Директор департамента по управлению
ТОРО производственных активов
_____ **Серикбаев А.К.**
"_____" _____ **2026 г.**

Ведомость дефектов
на замену секций АВО А-606А-L установки РХ ПАУ в 2027г.

№ п/п	Наименование работ	Объём работ		Необходимые материалы, запчасти			Исполнитель	Примечание
		Ед. измер.	Кол-во	Наименование	Ед. измер.	Кол-во		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	**Замена секций АВО А-606А/B/C/D/E/F/G/H/I/K/L/M**						**П.О.**	
1.1	Демонтаж ограждения для извлечения запорных арматур и секций (вес 0,05тн)	шт/тн.	12/0,6	Угловая шлифовальная машина	шт.	6	П.О.	Инструмент подрядчика
1.2	Демонтаж задвижек Dn8 cl300 (вес 0,16тн)	шт/тн.	24/3,84	Автокран г.п. - 160тн	м/ч	24	П.О.	Спец.техника подрядчика
1.3	Монтаж ответных фланцев Dn8 cl300 (вес 0,024тн)	шт/тн.	24/0,6				П.О.	
1.4	Демонтаж ЗКС Dn20 (вес 0,025тн)	шт/тн.	36/0,09				П.О.	
1.5	Демонтаж дифузора секций АВО (вес 0,3тн)	шт/тн.	12/3,6	Автокран г.п. - 160тн	м/ч	24	П.О.	Спец.техника подрядчика
				Угловая шлифовальная машина	шт	12	П.О.	Инструмент подрядчика
1.6	Демонтаж жалюзи АВО (вес 0,15тн)	шт/тн.	12/1,8				П.О.	
1.7	Демонтаж секций АВО (вес 10,882тн)	шт/тн.	12/130,58	Автокран г.п. - 160тн	м/ч	24	П.О.	Спец.техника подрядчика
1.8	Монтаж ответных фланцев Dn8 cl300 (вес 0,024тн)	шт/тн.	24/0,6				П.О.	
1.9	Демонтаж ответных фланцев Dn8 cl300 (вес 0,024тн)	шт/тн.	24/0,6				П.О.	
1.10	Монтаж секций АВО (вес 10,882тн)	шт/тн.	12/130,58	Секция теплообменная GP9x3-6-193-1.6S	шт	12	П.О.	Материал подрядчика
				Автокран г.п. - 160тн	м/ч	24	П.О.	Спец.техника подрядчика
				Прокладка CHH RF/GIA DN6" CL300 304/FG ASME B16.20	шт	24	П.О.	Материал подрядчика
				Шпилька с полной резьбой M18x160 с двумя гайками (FULL THREAD BOLT/TWO Heavy HEX NUTS (H,m=1.0d) ASTM A193 Gr.B7/ASTM A194 Gr.2H ASME B16.5)	шт	288	П.О.	Материал подрядчика
1.11	Монтаж жалюзи АВО (вес 0,15тн)	шт/тн.	12/1,8				П.О.	
1.12	Монтаж дифузора секций АВО (вес 0,3тн)	шт/тн.	12/3,6	Автокран г.п. - 160тн	м/ч	24	П.О.	Спец.техника подрядчика
				Высококачественные электроды с основным покрытием и низким содержанием водорода, предназначеные для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей средней и высокой прочности, размер 3,2 х 350 мм	кг	216	П.О.	Материал подрядчика

				Шпилька с полной резьбой M16x100 с двумя гайками (FULL THREAD BOLT/TWO Heavy HEX NUTS (II,m=1.0d) ASTM A193 Gr.B7/ASTM A194 Gr.2H ASME B16.5)	шт	360	П.О.	Материал подрядчика
				Шпилька с полной резьбой M12x50 с двумя гайками (FULL THREAD BOLT/TWO Heavy HEX NUTS (II,m=1.0d) ASTM A193 Gr.B7/ASTM A194 Gr.2H ASME B16.5)	шт	240	П.О.	Материал подрядчика
1.13	Монтаж ЗКС Dn20 (вес 0,025тн0	шт/тн.	36/0,09	Прокладка СНП GIA DN3/4" CL300 304/FG ASME B16.20	шт.	72	П.О.	Материал подрядчика
1.14	Демонтаж ответных фланцев Dn8 cl300 (вес 0,024тн)	шт/тн.	24/0,6				П.О.	
1.15	Монтаж задвижек Dn8 cl300 (вес 0,16тн)	шт/тн	24/3,84	Автокран г.п. - 160тн	м/ч	24	П.О.	Спец.техника подрядчика
				Прокладка СНП RF/GIA DN8" CL300 304/FG ASME B16.20	шт	72	П.О.	Материал подрядчика
				Шпилька с полной резьбой M22x160 с двумя гайками (FULL THREAD BOLT/TWO Heavy HEX NUTS (II,m=1.0d) ASTM A193 Gr.B7/ASTM A194 Gr.2H ASME B16.5)	шт	144	П.О.	Материал подрядчика
				Шпилька с полной резьбой M22x190 с двумя гайками (FULL THREAD BOLT/TWO Heavy HEX NUTS (II,m=1.0d) ASTM A193 Gr.B7/ASTM A194 Gr.2H ASME B16.5)	шт	144	П.О.	Материал подрядчика
1.16	Монтаж ограждения для извлечения запорных арматур и секций (вес 0,05тн)	шт/тн.	12/0,6	Высококачественные электроды с основным покрытием и низким содержанием водорода, предназначеные для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей средней и высокой прочности, размер 3,2 х 350 мм	кг	54	П.О.	Материал подрядчика

Примечание: Производство монтажных работ на действующих предприятиях при наличии в зоне производства работ действующего технологического оборудования (станков, установок, печей, кранов, конвейеров, разливочных ковшей и т.п.) или разветвленной сети инженерных коммуникаций, или запыленности воздуха, или движения технологического транспорта по внутрицеховым и внутризаводским путям, что непосредственно влияет на выполнение работ по монтажу оборудования на предприятиях металлургической, химической и нефтехимической промышленности.

Заместитель главного механика по статическому оборудованию _____ **Сисенов Б.И.**

Ведущий инженер по ПКР ПАУ _____ **Цой А.Г.**

Ведущий инженер-механик РХ _____ **Балабаев А.А.**

Начальник ПАУ _____ **Демешев Д.С.**

Начальник установки РХ _____ **Арешев Е.С.**