

на ссрещивание

Дефектная ведомость 304

УТВЕРЖДАЮ:

Начальник отдела ОРнТО
Абдуллин А.Р.

На капитальный ремонт инв.№ 158374009 цех И-4

На текущий ремонт

Срок с начала ремонта план факт.

Срок окончания ремонта план факт.

46-18-81
414-40

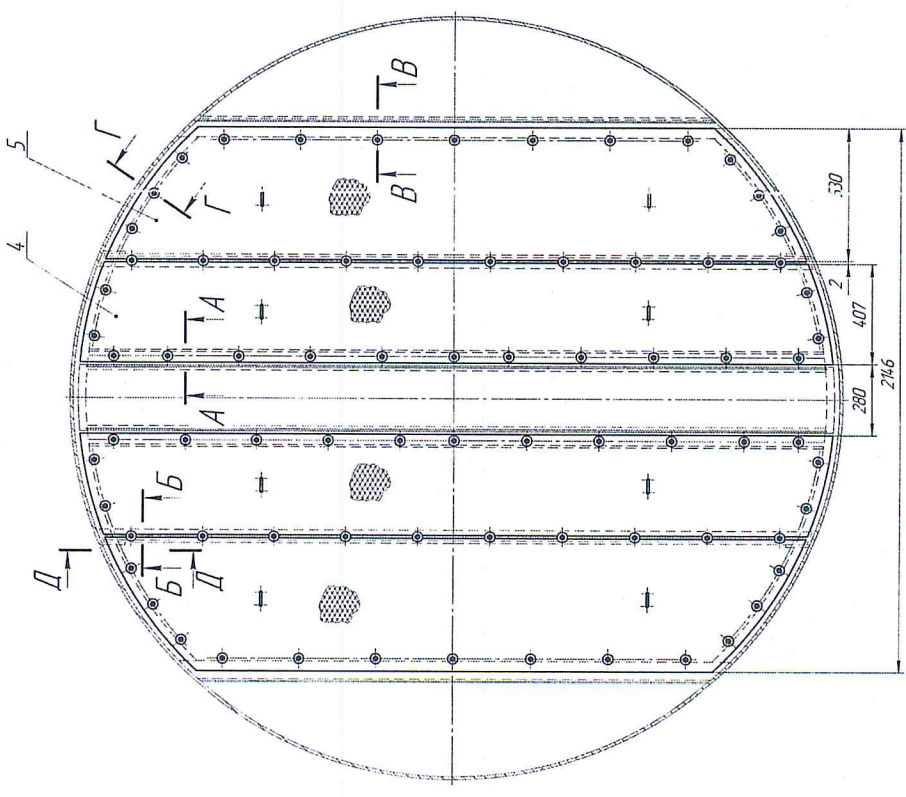
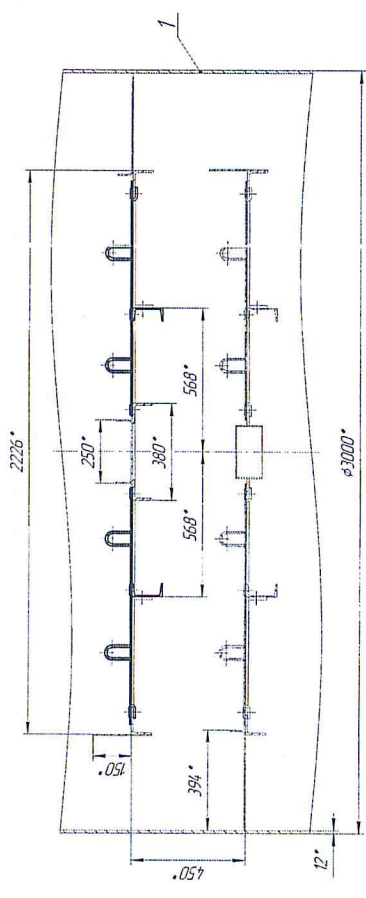
№ п/п	Наименование работ	Ед. изм	Кол.	Исполнитель	Срок ремонта		Потребные зап. части, материалы	Примечание
					начало	окончание		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Капитальный ремонт колонны поз. 425/2 (замена тарелок)						Ду=3000мм; Н=19,105м Чертеж четн. тар. 04-19532.00.000 РСБ Чертеж нечетн. тар. 04-19531.00.000 РСБ	
1.	Вскрытие люков Ду-900	Шт.	4	✓				
2.	Демонтаж старых тарелок с полимером на поверхности и внутренних устройств с люков №2,3,4	Шт.	31	✓			Тарелка ситчатая m=660кг (1шт.)	
3.	Демонтаж старых поперечных балок внутри колонны, применяемых для крепления сегментов тарелок (с учетом полимера на поверхности), опуск на отгм. 0,00 м <i>вместо тарелки</i>	Шт.	62	✓			✓ ✓ Поперечная балка 62 шт. Вес 1 балки - 50 кг.	
4.	Перемещение сегментов тарелок и поперечных балок по площадке колонны <i>учтен</i>	Т	23,56	✓				
5.	Опуск секций тарелок и внутренних устройств люк №4 с отгм. 20,00 м. на отгм. 0,00 м	Шт.	10	✓				
6.	Опуск секций тарелок и внутренних устройств люк №3 с отгм. 15,00 м. на отгм. 0,00 м	Шт.	10	✓				
7.	Опуск секций тарелок и внутренних устройств люк №2 с отгм. 6,00 м. на отгм. 0,00 м	Шт.	11	✓				
8.	Чистка внутренней поверхности колонны от полимера щетками и скребками (толщина до 40 мм) вручную	М ²	180,1	✓			Щетка по металлу-10шт Скребки - 10 шт.	
9.	Чистка от полимера (толщина до 40 мм) центральных и боковых карманов металлическими щетками и скребками вручную	М ²	429,1	✓			Щетка по металлу-10шт Скребки - 10 шт.	
10.	Чистка поверхности тарелок от полимера (толщина до 40мм) щетками и скребками двух сторон	М ²	310	✓			Щетка по металлу-10шт Скребки - 10 шт.	
11.	Чистка поперечных балок от полимера щетками и скребками <i>учтен в чистке тарелок</i>	М ²	50	✓			Щетка по металлу-10шт Скребки - 10 шт.	
12.	Складирование старых тарелок и балок на место хранения в качестве резервного оборудования на отгм. 0,000 мм	Т	23,56	✓				
13.	Гидроочистка внутренней поверхности колонны с применением гидродструйного аппарата	М ²	180,1	✓			Кёрхер	

№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол.	Исполнитель	Срок ремонта		Потребные зап. части, материалы	Примечание
					начало	окончание		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
14.	Гидроочистка центральных и боковых карманов с применением гидроструйного аппарата	М ²	429,1	✓			Кёрхер	
15.	Гидроочистка поверхности тарелок с применением гидроструйного аппарата с двух сторон	М ²	310	✓			Кёрхер	
16.	Ремонт внутренних устройств (карманов и креплений сегментов тарелок) с применением сварки (уточнить по факту)			✓		✓	Электроды УОНИИ 13/45 Ф3 мм	
17.	Подъем новых секций тарелок (полотен) с креплением на лок №4 с отм. 0,00 м. на отм. 20,00 м	Шт.	10	✓				
18.	Подъем новых секций тарелок (полотен) с креплением на лок №3 с отм. 0,00 м. на отм. 15,00 м	Шт.	10	✓				
19.	Подъем новых секций тарелок (полотен) с креплением на лок №2 с отм. 0,00 м. на отм. 6,00 м	Шт.	11	✓				
20.	Подъем, монтаж новых поперечных балок с подгонкой по месту (подрезка, приварка)	Шт.	62	✓		✓	Поперечная балка m=19,6кг(1шт.) Электроды УОНИИ 13/45 Ф3 мм УШМ	17 апреля четверг - 11:00 17 апреля четверг - 3:00
21.	Монтаж новых секций тарелок (полотен) в локах №2,3,4 с подгонкой по месту (подрезка, приварка)	Шт.	31	✓		✓	Тарелка ситчатая m=152кг(1шт.)	
22.	Закрытие люков Ду-900	Шт.	4	✓		✓	Лента 16 – 24 п. м. Литол 24 – 15 кг.	
23.	Опуск полимера на отм. 0,00 м	Т	20	✓				
24.	Перемещение полимера на расстояние до 500м и его складирование в металлических бочках	Т	20	✓		✓	Металлическая бочка V=200л – 80 шт.	
25.	Опрессовка колонны сч.м.м.ч. учета							

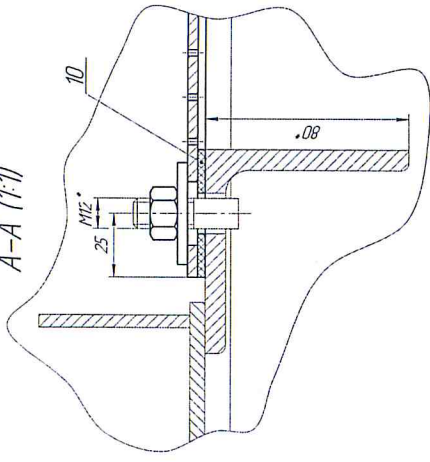
Начальник цеха И-4:  Максутов Р.У.

Механик цеха И-4:  Иванов Д.С.

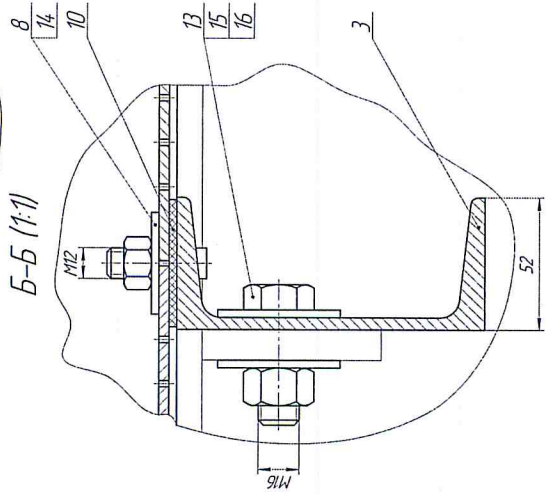
04-19532.00.000 РС5



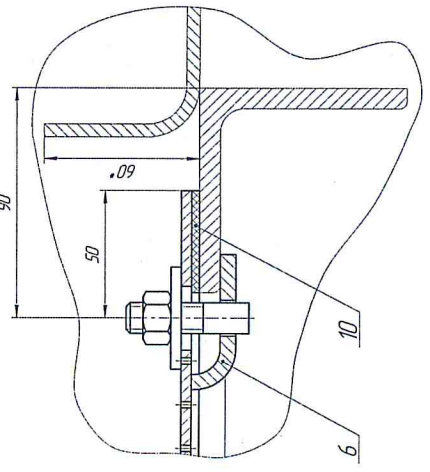
A-A (1:1)



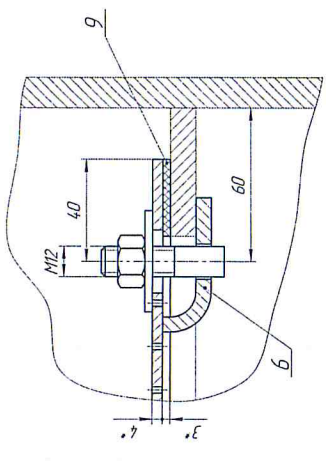
B-B (1:1)



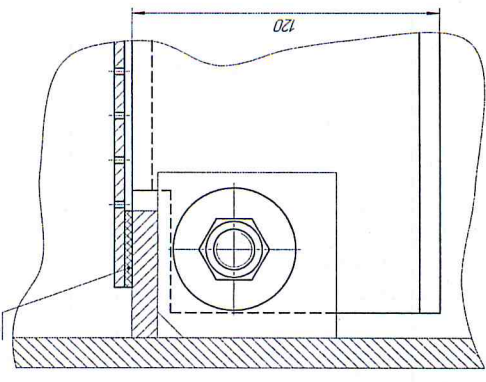
B-B (1:1)



Г-Г (1:1)



Д-Д (1:1)



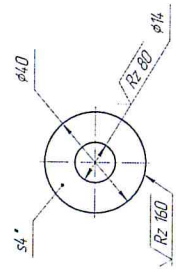
Исполнитель	И.И.И.
Проверено	И.И.И.
Масштаб	Согласовано

1 Настоящий чертеж выполнен на основании задания № 10125, утвержденного техническим директором - главным инженером ОАО "Синтез-Корчак", директором по производству ООО "К" "НУ Нефтехим" 01.10.2020, и предусматривает замену болтов и шайб четырьмя тарелками в корпусе заводской № Р135 изготовленной Крайдовальским машиностроительным заводом, чертеж Д-К-004.33/А.
 2 Правый болт тарелки после перфорации не должен превышать 5 мм.
 3 Допусковые отклонения плоскости болта по п. 1 от плоскости опоры тарелки не более 1 мм.
 4 * Размеры для справок.
 810 м.

04-19532.00.000 РС5		Чер. № 1 от 14.4.21	
Лист	№	Кол-во	Контракт
1	1	1	110
Торговая марка		Значения болтов и шайб	
Черная D = 3000		ОАО "Синтез-Корчак"	
Исполнитель		И.И.И.	
Проверено		И.И.И.	
Масштаб		Согласовано	

04-19532.00.200 СБ

04-19532.00.001



1 Общее допуск по ГОСТ 30893-2002 НЧ, IT14/2.
2 - Размер для справок.

Лист №	1
Кол-во листов	1

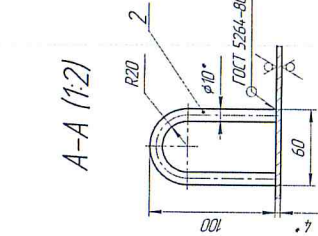
Исполнитель	С.С.
Проверенный	С.С.

Обозначение	04-19532.00.001	Штамп
Наименование	Штамп	
Материал	Лист ГОСТ 5903-2015	
Свойства	Лист ГОСТ 14637-99	

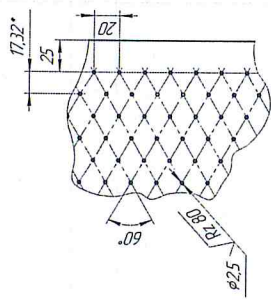
Обозначение	Наименование	Материал	Допуск
04-19532.00.200 СБ	Полупина	Лист ГОСТ 5903-2015	IT14/2
04-19532.00.201	Полупина	Лист ГОСТ 5903-2015	IT14/2
04-19532.00.202	Полупина	Лист ГОСТ 5903-2015	IT14/2

Лист №	1
Кол-во листов	1

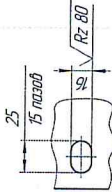
Исполнитель	С.С.
Проверенный	С.С.



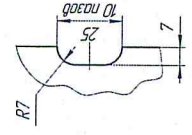
А-А (1:2)



Б (1:2)



Г (1:1)



1 Общее допуск по ГОСТ 30893-2002 НЧ, IT14/2.
2 Количество рядов отверстий 19.
3 Сторону выполнять электродами ЭА-2А ГОСТ 946-75.
4 - Размеры для справок.

Лист №	1
Кол-во листов	1

Исполнитель	С.С.
Проверенный	С.С.

Обозначение	04-19532.00.200 СБ
Наименование	Полупина
Материал	Лист ГОСТ 5903-2015
Свойства	Лист ГОСТ 14637-99

Лист №	1
Кол-во листов	1

Исполнитель	С.С.
Проверенный	С.С.

Обозначение	04-19532.00.200 СБ
Наименование	Полупина
Материал	Лист ГОСТ 5903-2015
Свойства	Лист ГОСТ 14637-99

Лист №	1
Кол-во листов	1

Исполнитель	С.С.
Проверенный	С.С.

Обозначение	04-19532.00.200 СБ
Наименование	Полупина
Материал	Лист ГОСТ 5903-2015
Свойства	Лист ГОСТ 14637-99

Лист №	1
Кол-во листов	1

Исполнитель	С.С.
Проверенный	С.С.

Обозначение	04-19532.00.200 СБ
Наименование	Полупина
Материал	Лист ГОСТ 5903-2015
Свойства	Лист ГОСТ 14637-99

Лист №	1
Кол-во листов	1

Исполнитель	С.С.
Проверенный	С.С.

Обозначение	04-19532.00.200 СБ
Наименование	Полупина
Материал	Лист ГОСТ 5903-2015
Свойства	Лист ГОСТ 14637-99

Лист №	1
Кол-во листов	1

Исполнитель	С.С.
Проверенный	С.С.

Обозначение	04-19532.00.200 СБ
Наименование	Полупина
Материал	Лист ГОСТ 5903-2015
Свойства	Лист ГОСТ 14637-99

Лист №	1
Кол-во листов	1

Исполнитель	С.С.
Проверенный	С.С.

Обозначение	04-19532.00.200 СБ
Наименование	Полупина
Материал	Лист ГОСТ 5903-2015
Свойства	Лист ГОСТ 14637-99

Лист №	1
Кол-во листов	1

Исполнитель	С.С.
Проверенный	С.С.

Обозначение	04-19532.00.200 СБ
Наименование	Полупина
Материал	Лист ГОСТ 5903-2015
Свойства	Лист ГОСТ 14637-99

Лист №	1
Кол-во листов	1

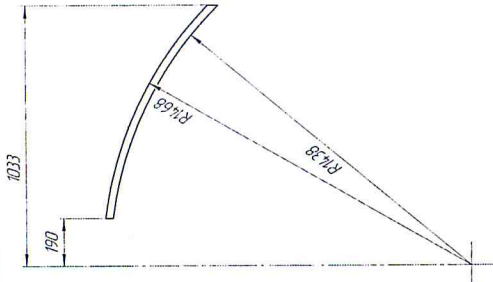
Исполнитель	С.С.
Проверенный	С.С.

Обозначение	04-19532.00.200 СБ
Наименование	Полупина
Материал	Лист ГОСТ 5903-2015
Свойства	Лист ГОСТ 14637-99

Лист №	1
Кол-во листов	1

Исполнитель	С.С.
Проверенный	С.С.

04-19532.00.002



* Размер для справок

04-19532.00.002		Цех И-4, отв. И-4.1	
Прокладка		Изд. № 016 110	
Поршень РМ6 3.0 ГОСТ 487-80		ОАО «Синтез-Кричук»	
		ЛКО	

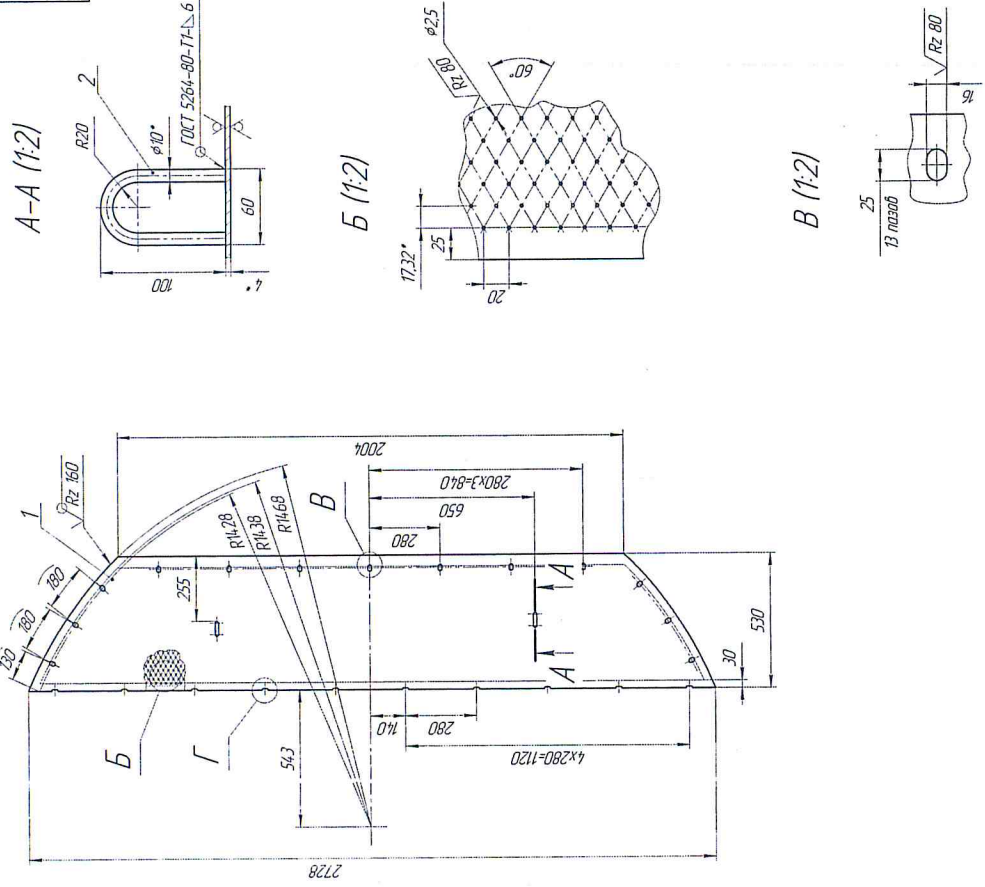
Лист №	Листов	Лист №	Листов
1	1	1	1

Обозначение	Наименование	Примечание
04-19532.00.000.05	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
1 04-19532.00.301	Полотно тарельчатое	1 390 к2
	Алст. 4 ГОСТ 19302-2015	
	Алст. 20 ГОСТ 14637-89	
2 04-19532.00.302	Ручка	2 0195 к2
	81-10 ГОСТ 2590-2006	
	Руче 20-877101Т 1050-2015	
	Л=279	

04-19532.00.300

Лист №	Листов	Лист №	Листов
1	1	1	1

04-19532.00.300.05



A-A (1:2)

B (1:2)

B (1:2)

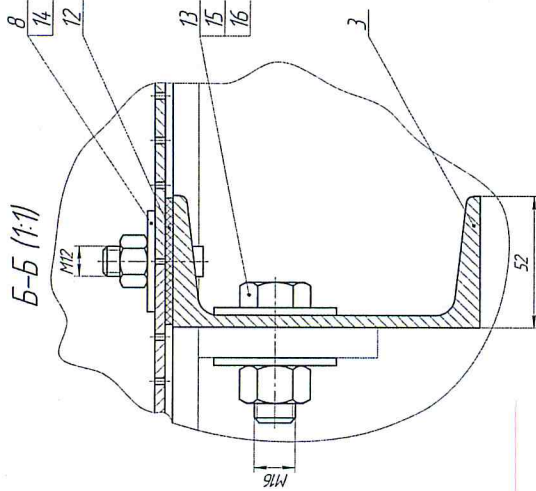
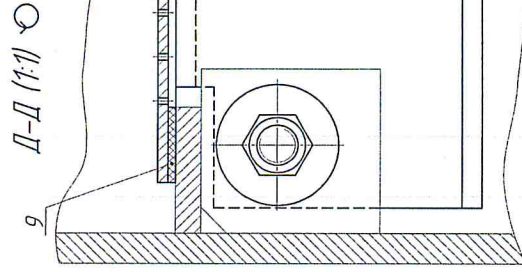
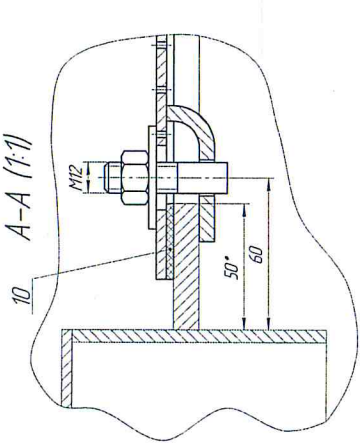
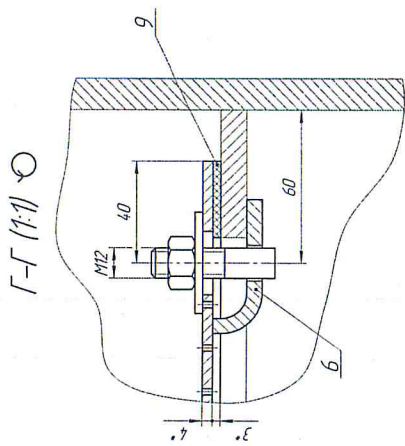
Г (1:1)

- 1 Общие допуски по ГОСТ 30693.1-2002: Н14, ±Н14/2
- 2 Количество рядов отверстий 27.
- 3 Справки выдать электродамы ЭК.2А ГОСТ 94617-75.
- 4 * Размеры для справок.

04-19532.00.300.05		Цех И-4, отв. И-4.1	
Полотно		Изд. №	
		ОАО «Синтез-Кричук»	
		ЛКО	

04-19532.00.300

Лист №	Листов	Лист №	Листов
1	1	1	1



Изм.	№	Датум	Выполн.	Провер.
1				
Изм. 1. Исполнитель: <u>Светлана</u>				

1 Настоящий чертеж выполнен на основании задания № 18125, утвержденного главным инженером - главным инженером ОАО «Синтез-Качук», директором по производству ООО «К.Т.И.Нефтехим» 01.10.2020 г. и предусматривает замену диска и полупен нечетных тарелок в колонне заводской № В135, изготовленной Крайдовольским машиностроительным заводом, чертеж Д-К-004.33/А.

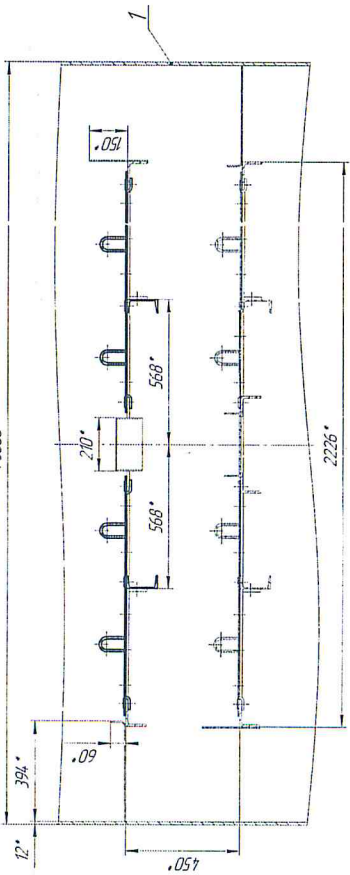
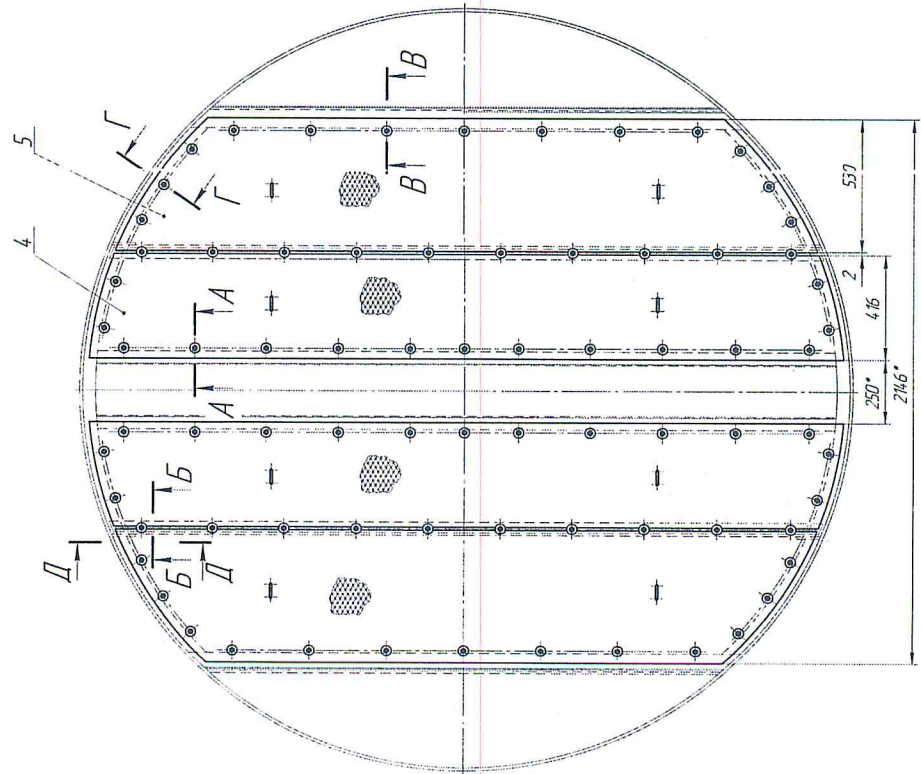
2 Правый полупен тарелки после переработки не должен превышать 5 мм.

3 Допусковое отклонение плоскости диска газ 1 от плоскости опоры тарелки не более 1 мм.

4 * Размеры для справок.

330 мм.

№ докум.	Исполн.	Провер.	Инж. №	Шк. №-Л. арт. №-Л. Д
90d 00000015561-70	Светлана	Светлана	1/10	04-1953100.000.РСБ
Тарелка спиртового конденсатора № 3000				Зарегистрировано
И. вып.	И. пер.	И. экз.	И. вх.	И. вх.
1				
ОАО «Синтез-Качук»				ГКО



Формат	Зона	Лаз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
А1			04-1953100.000 РСБ	Документация		
				Ремонтный сборочный чертеж		
				Существующие детали		
	1		Обдечайка $D_{нпр} = 3000$, $s = 12$			
			114.16.1 (20К) ЧССР		1	
				Сборочные единицы		
				Балка	2	$29,6 = 99,2$
				Полотно	2	$125,4 = 72,8$
				Полотно	2	$110 = 40$
				Струба	56	$0,8 = 120,8$
				Детали		
				Шайба	76	$1003 = 2,8$
				Прокладка	4	$16 = 10,54$
				Прокладка 30x5800		
				Паронит ПМБ-3 ГОСТ 481-80	1	0,78 кг
				Прокладка 40x4150		
				Паронит ПМБ-3 ГОСТ 481-80	1	0,74 кг
04-1953100.000 330м.						

Лит 1 Лист 1
 Тарелка ступчатая
 нечетная $D_1 = 3000$.
 Замена балок и полотна
 ОАО "Синтез-Каучук"
 ПКО

Копирован
 Формат А4

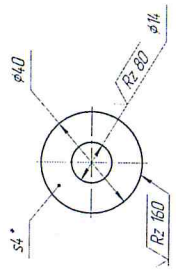
Формат	Зона	Лаз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4		12	04-1953100.005	Прокладка 50x5350		
				Паронит ПМБ-3 ГОСТ 481-80	1	1,19 кг
				Стандартные изделия		
	13			Винт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4017-M16x55-A2-70	4	0,131 кг
	14			Гайка шестигранная нормальная		$= 0,524$
				ГОСТ ISO 4032-M12-A2-70	76	0,015 кг
	15			Гайка шестигранная нормальная		$= 1,14$
				ГОСТ ISO 4032-M16-A2-70	4	0,033 кг
	16			Шайба 16-200 HV-A2		$= 0,131$
				ГОСТ ISO 7093-1-2016	8	0,041 кг
						$0,328$

04-1953100.000

Копирован
 Формат А4

Изм Лист	№ док-м	Лист	Дата	Изм Лист	№ док-м	Лист	Дата

04-1953100.001

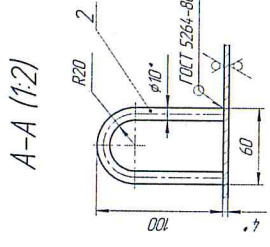


1 Общие допуски по ГОСТ 30893-1-2002 - IT14/2
2 Размеры для справок

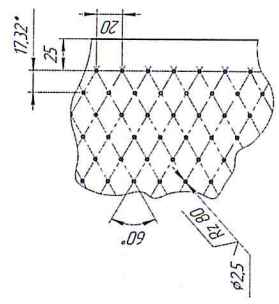
04-1953100.001		Штуца	
Исполнение	1	Материал	Алюминий
Изготовление	1	Ссылка на чертеж	4 ГОСТ 19903-2015
Сборка	1	Ссылка на чертеж	ГОСТ 14637-59

Обозначение	Наименование	Примечание
04-1953100.200 СБ	Документация	
	Сварочный чертеж	
	Детали	
1 04-1953100.201	Полотно	4 ГОСТ 19903-2015
	Алюминий	ГОСТ 14637-59
2 04-1953100.202	Рукава	В-17 ГОСТ 2590-2015
	Кожаные	ГОСТ 1050-2013
	Л-219	ГОСТ 1050-2013

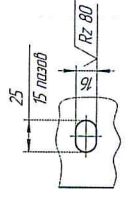
04-1953100.200 СБ



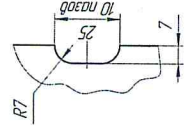
А-А (1:2)



Б (1:2)



Г (1:1)



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893-1-2002 - IT14/2
- 2 Количество резьбы стандартной 21
- 3 Сварку выполнять электродом ЭА-2А ГОСТ 9467-75
- 4 Размеры для справок

04-1953100.200 СБ		Штуца	
Исполнение	1	Материал	Алюминий
Изготовление	1	Ссылка на чертеж	4 ГОСТ 19903-2015
Сборка	1	Ссылка на чертеж	ГОСТ 14637-59

Полотно

04-1953100.200		Штуца	
Исполнение	1	Материал	Алюминий
Изготовление	1	Ссылка на чертеж	4 ГОСТ 19903-2015
Сборка	1	Ссылка на чертеж	ГОСТ 14637-59

Полотно