

Утверждаю
И.о. Центрального филиала
ООО "Газпром газомоторное топливо"

С.Ф. Тигля

"20" июня 2023

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ №2

Дата составления "14" июня 2023 г.

Наименование организации: ООО «Газпром газомоторное топливо»
Наименование структурного подразделения: Центральный филиал, Производственный участок №6, АГНКС-2 г. Нижний Новгород
Наименование объекта: Нежилое здание автомобильной газонаполнительной станции-2 «Горький» (производственное)
Инвентарный номер: 000000534
Характеристика объекта: площадь 602,1 кв.м, 1 эт., кирпич облегченный, навес 180кв.м., оборудование: сепаратор, комплектные компрессорные установки 5шт., аккумуляторы газа 2шт., установка осушки газа, аппарат воздушного охлаждения антифриза 2 шт., таль ручная, блок осушки воздуха, блок подготовки БП-10/100, система пожаротушения, пожарная сигнализация, вентиляционное оборудование, КИПиА Подст. трансформат. комплектная тип 2КТП-630УЗ состоит: из 2-х трансформаторов тип ТМЗ - 630 кВА, 10кВ/0,4кВ.
Характеристика дефектов: многочисленные сквозные утечки тосола в секциях (теплообменниках), из-за коррозии металла, шлаковые отложения в трубах. Недостаточность напора охлаждающей жидкости в системе охлаждения. Негерметичность закрытия запорной арматуры.
Вид ремонта: Текущий
Нормативный документ, обосновывающий вид ремонта (капитальный, текущий): Временное руководство по техническому обслуживанию и ремонту оборудования АГНКС с компрессорами 2ГМ4-1,3/12-250

№ пп	Наименование работ/материалов	Ед.изм.	Количество	Примечание
1	2	3	4	5
Раздел 1. Подготовительные работы				
1.1.	Подготовительные работы (подготовка деталей, узлов, приспособлений, приемка АВО в ремонт)	шт.	1	
Раздел 2. Ремонтные работы АВО				
2.1.	Снятие вентиляторов	шт.	2	
2.2.	Снятие и установка переходной камеры	кг.	580	
2.3.	Снятие и установка диффузоров АВО	кг.	2 400	
2.4.	Изготовление диффузоров АВО	кг.	375	
2.4.1.	Уголок 40×40×4	м.	74	
2.4.2.	Лист стальной 1250×2500×2	шт.	4	
2.5.	Установка вентиляторов	шт.	2	
2.5.1.	Болт стальной М12×40 шестигранный ГОСТ 7798-70	кг.	2,8	
2.5.2.	Болт стальной М10×40 шестигранный ГОСТ 7798-70	кг.	2	
2.5.3.	Гайка М10 ГОСТ 5915-70	кг.	0,6	
2.5.4.	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг.	0,6	
2.5.5.	Шайба 10 3Х13 ГОСТ 6402-70	кг.	0,3	
2.5.6.	Шайба 12 3Х13 ГОСТ 6402-70	кг.	0,3	
2.6.	Замена несущих конструкций АВО	кг.	562	
2.6.1.	Платик стальной под опоры 250×250×10	шт.	20	
2.6.2.	Труба 57х6 сталь 20 ГОСТ 8732-78	м./кг.	1,59/12	
2.6.3.	Лист стальной 400×400×6	шт.	3	
2.6.4.	Лист стальной 300×750×4	шт.	4	
2.6.5.	Уголок 50×50×4	шт.	4	
2.7.	Замена теплообменных секций	шт.	8	
2.7.1.	Теплообменная секция	шт.	8	
2.7.2.	Дуга соединительная теплообменной секции	шт.	4	
2.7.3.	Болт стальной М12×40 шестигранный ГОСТ 7798-70	кг.	2	

2.7.4.	Шайба 12 3X13 ГОСТ 6402-70	кг.	0,5	
2.7.5.	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	кг.	1	
2.7.6.	Кран шаровой 11Б27п1	шт.	4	
2.7.7.	Болт стальной М16×70 шестигранный вес ГОСТ 7798-70	кг.	4,7	
2.7.8.	Шайба 2.16 ст20 ГОСТ 11371-78	кг.	0,4	
2.7.9.	Шайба 16 3X13 ГОСТ 6402-70	кг.	0,5	
2.7.10.	Гайка М16 ГОСТ 5915-70	кг.	1,2	
2.7.11.	Прокладка паронитовая DN80	шт.	8	
Раздел 3. Замена трубопровода обвязки АВО и байпасной линии (от магистрального трубопровода до Теплообменной секции)				
3.1.	Разборка трубопроводной обвязки диаметр 89 мм	кг.	92,08	
3.2.	Разборка трубопроводной обвязки диаметр 159 мм	кг.	761,8	
3.3.	Демонтаж задвижек	шт.	6	
3.4.	Демонтаж фильтра	шт.	1	
3.5.	Сборка трубопроводной обвязки диаметр 89 мм	кг.	92,08	
3.5.1.	Труба 89х6 мм.	м./кг.	6,18/75,89	
3.5.2.	Отвод 90-89мм.	шт.	8	
3.5.3.	Прокладка паронитовая DN80	шт.	16	
3.5.4.	Приварка отводов и фланцевых соединений	шт.	24	
3.5.5.	Фланец DN80	шт.	24	
3.5.6.	Болт стальной М16×70 шестигранный ГОСТ 7798-70	кг.	9,3	
3.5.7.	Шайба 2.16 ст20 ГОСТ 11371-78	кг.	1,1	
3.5.8.	Шайба 16 3X13 ГОСТ 6402-70	кг.	1,2	
3.5.9.	Гайка М16 ГОСТ 5915-70	кг.	2,8	
3.6.	Сборка трубопроводной обвязки диаметр 159 мм	кг.	772,8	
3.6.1.	Труба 159×8 сталь 20 ГОСТ 8732-78	м./кг.	23,39/ 613,67	
3.6.2.	Прокладка паронитовая DN150	шт.	20	
3.6.3.	Отвод 90-159	шт.	11	
3.6.4.	Тройник равнопроходной 159	шт.	5	
3.6.5.	Переход 325×159	шт.	1	
3.6.6.	Отвод 90-325	шт.	1	
3.6.7.	Заглушка торцевая 159×8 сталь 20 ГОСТ137378-2001	шт.	4	
3.7.	Приварка отводов и фланцевых соединений	шт.	28	
3.7.1.	Фланец Ду150, Ру16	шт.	28	
3.7.2.	Болт стальной М20×90 шестигранный ГОСТ 7798-70	кг.	55	
3.7.3.	Шайба 2.20 ст20 ГОСТ 11371-78	кг.	4,5	
3.7.4.	Шайба 20 3X13 ГОСТ 6402-70	кг.	5,1	
3.7.5.	Гайка М20 ГОСТ 5915-70	кг.	14,5	
3.8.	Установка задвижек	шт.	6	
3.8.1.	Задвижка 30чббр DN150	шт.	6	
3.9.	Приварка отводов и фланцевых соединений	шт.	1	
3.9.1.	Фланец DN300	шт.	1	
3.9.2.	Прокладка резиновая DN300	шт.	1	

3.9.3.	Заглушка DN300	шт.	1	
3.10.	Установка фильтра	шт.	1	
3.10.1.	Фильтр ФМФ DN150	шт.	1	
Раздел 4. Покрасочные работы				
4.1.	Пескоструйная обработка поверхностей	кв. м.	107,9	
4.2.	Обезжиривание поверхностей аппаратов и трубопроводов	кв. м.	107,9	
4.3.	Окраска трубопроводов в 2 раза	кв. м.	15,3	
4.4.	Окраска плоских поверхностей 2 раз	кв. м.	926	
4.5.	Краска Hammerite	л.	34,7	
4.6.	Растворитель Hammerite	л.	13	
Раздел 5. Расходные материалы				
5.1.	Валик малярный	шт.	20	
5.2.	Ветошь	кг.	20	
5.3.	Диски зачистные	шт.	24	
5.4.	Диски отрезные	шт.	30	
5.5.	Кисть флейцевая 50 мм	шт.	6	
5.6.	Проволока сварочная	кг.	15	
5.7.	Смесь газосварочная	бал.	9	
5.8.	Электроды	кг.	15	
Раздел 6. Испытание на прочность и герметичность трубопроводов				
6.1.	Испытание на плотность трубопроводов Ду 50-100 мм	м.	175	
6.2.	Испытание на плотность трубопроводов Ду 100-150 мм	м.	36	
6.3.	Испытание на прочность трубопроводов Ду 50-100 мм	м.	175	
6.4.	Испытание на прочность трубопроводов Ду 100-150 мм	м.	36	
Раздел 7. Заключительные работы				
7.1.	Погрузка металлических конструкций	т.	6	
7.2.	Разгрузка металлических конструкций	т.	6	
7.3.	Перевозка металлических конструкций	т.	6	
7.4.	Тепловое и гидравлическое испытание системы воздушного охлаждения	шт.	1	
7.5.	Опрессовка АВО тосола системы охлаждения КУ	шт.	1	
	Планируемые к получению в процессе ремонта возвратные ТМЦ, металлом	т.	12,4	

Начальник ОГМ

Начальник станции



Д.В Прокопец



И.О. Жигалкович