

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер филиала
Нефтеюганские электрические
сети

В.А. Вахрушев

25.07.2011 года

АКТ
технического обследования оборудования и сооружений

№ 4

Комиссия в составе:

председателя

Главного инженера НЮЭС В.А. Вахрушева

должность, предприятие, фамилия, инициалы

и членов комиссии:

Начальника ПТО Т.В. Власовой

должность, предприятие, фамилия, инициалы

Начальника Мамонтовского РЭС А.И. Суворова

должность, предприятие, фамилия, инициалы

провела техническое обследование оборудования и сооружений на

ПС Очимкинская

объект (ВЛ, класс напряжения)

диспетчерское наименование:

ПС Очимкинская

инвентарный номер:

4003030

При освидетельствовании КТПБ-110 кВ и анализа технической документации выявлены дефекты, перечисленные в приложении №1 к данному акту.

На основании результатов обследования Комиссия пришла к выводу: включить в план

капитального ремонта на 2012 год

вид ремонта

диспетчерское наименование:

ПС Очимкинская

инвентарный номер:

4003030

с устранением дефектов в соответствии с Приложением №1

Председатель комиссии:

В.А. Вахрушев

Члены комиссии:

Н.Н. Корелин

А.И. Суворов

Ведомость дефектов, работ и материалов

Объект (наименование ВЛ) ПС Очимкинская
Инвентарный № 4003030

№ пп	Узлы	Обнаруженные дефекты	Заключение
1	Металлоконструкции КТПБ-110 кВ	Металлоконструкции КТПБ-110 кВ имеют сильный коррозионный износ	Для безопасной эксплуатации объекта необходимо нанести антикоррозийное покрытие на металлоконструкции

№ пп	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Материалы, используемые при ремонте
1	Очистка поверхности щетками	1 м2 очищаемой поверхности	1600,0	
2	Обезжиривание поверхностей аппаратов и трубопроводов диаметром до 500 мм: бензином	100 м2 обезжириваемой поверхности	16,0	
3	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз: грунтовкой ХС-059	100 м2 окрашиваемой поверхности	16,0	
4	Окраска металлических огрунтованных поверхностей: краской БТ-177 серебристой прим.эмаль "Виниколор" за 2 раза Окраска за 2 раза ОЗП=2; ЭМ=2; ЗПМ=2; МАТ=0; ТЗ=2; ТЗМ=2 (1-й уровень);	100 м2 окрашиваемой поверхности	16,0	
5	Эмаль-"Виниколор"противокоррозийная (0,27кг*1600м2*2/1000=0,87тн)	т	0,870	
6	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз: грунтовкой ГФ-021	100 м2 окрашиваемой поверхности	0,50	
7	Окраска металлических огрунтованных поверхностей: эмалью ХВ-124 МАТ=0 к расх.; окраска за 2 раза ОЗП=2; ЭМ=2; ЗПМ=2; МАТ=0; ТЗ=2; ТЗМ=2;	100 м2 окрашиваемой поверхности	0,50	
8	Антикоррозийное покрытие ЦИНОЛ и АЛПОЛ 40мкм(0,285*50*3)	кг	42,750	
9	Установка электролебедки с подъемом на высоту до 3 м, тяговое усилие: 12,5 кН (1,25 тс)	1 электролебедка	1	
10	Добавлять на каждый следующий 1 м подъема на отметку выше 3 м, тяговое усилие: 12,5 кН (1,25 тс)	1 электролебедка	4	
11	Снятие электролебедки, тяговое усилие: 12,5 кН (1,25 тс)	1 электролебедка	1	
12	Добавлять на каждый следующий 1 м при снятии с отметки выше 3 м, тяговое усилие: 12,5 кН (1,25 тс)	1 электролебедка	4	

Председатель комиссии:

В.А. Вахрушев

Члены комиссии:

Н.Н. Корелин

А.И. Суворов