

Предприятие  
 ЧАО "ЗАПОРОЖОГНЕУПОР"  
 Цех ЦМИ  
 ТО гидро-аппаратуры  
 пресса ДП 6041 №3  
 Шифр затрат ТО  
 Инвентарный №\_10013106

**ВЕДОМОСТЬ**

дефектов оборудования  
 при проведении ТОиР, замене деталей и  
 расходных материалов в межремонтный  
 период \_\_\_\_\_ м-ц 20\_\_ г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный механик  
 ЧАО "Запорожогнеупор"  
 В. В. Мосейко

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

№ П/П	Перечень работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование деталей, узлов, материалов	Ед. изм.	Кол-во	Шифр затрат
<b>Обслуживание главного гидравлического блока.</b>							
1.	Чистота блока, выявление утечек гидравлической жидкости.	уз.	1	Ветошь керосин	кг	15	3.01.01
2.a	Демонтаж Граспределителей ДУ-6	шт	17	Граспред ДУ-6	шт	1	3.01.01
2.б	Замена уплотнительных колец Граспределителя ДУ-6	к-т	1	Винт М5х45 DIN 912 кольцо 009-012-19	шт	4	3.01.01
2.в	Монтаж Граспределителей ДУ-6	шт	17	Граспред ДУ-6	шт	1	3.01.01
3.a	Демонтаж управляемых предохранитель-клапанов МКПВ 32	шт	6	Винт М5х45 DIN 912 Болт М16х50 DIN 912	шт	4	3.01.01
3.б	Замена уплотнительных колец МКПВ 32	к-т	1	кольцо 006-009-19 кольцо 018-022-25 кольцо 041-045-25 кольцо 056-060-25	шт	3	3.01.01
3.в	Монтаж управляемых предохранитель-клапанов МКПВ 32	шт.	6	Болт М16х50 DIN 912	шт	4	3.01.01
4.a	Демонтаж регулятора давления модульного типа ДУ-32	шт.	5	Болт М16х50 DIN 912	шт.	4	3.01.01
4.б	Замена уплотнительных колец регулятора давления ДУ-32	к-т	1	кольцо 041-045-25 кольцо 056-060-25 кольцо 018-022-25	шт.	1	3.01.01
4.в	Монтаж регулятора давления модульного типа ДУ-32	шт.	5	Болт М16х50 DIN 912	шт.	4	3.01.01
5.a	Демонтаж обратного клапана ДУ-32	шт.	4	Болт М16х50 DIN 912	шт.	4	3.01.01
5.б	Замена уплотнительных колец обратного клапана ДУ-32	к-т	1	кольцо 041-045-25 кольцо 056-060-25	шт.	1	3.01.01
5.в	Монтаж обратного клапана ДУ-32	шт.	4	Болт М16х50 DIN 912	шт.	4	3.01.01
6.a	Демонтаж Граспределителей ДУ-16	шт	3	Граспред ДУ-16	шт	1	3.01.01
6.б	Замена уплотнительных колец Граспределителей ДУ-16	к-т	1	Винт М8х60 DIN 912 кольцо 010-014-25 кольцо 023-027-25 кольцо 034-038-25 кольцо 036-040-25	шт	4	3.01.01
6.б	Монтаж Граспределителей ДУ-16	шт	3	Граспред ДУ-16	шт	1	3.01.01
7.a	Демонтаж Граспределителей ДУ-20	шт	3	Винт М8х60 DIN 912 Граспред ДУ-20	шт	4	3.01.01
7.б	Замена уплотнительных колец	к-т	1	Винт М10х70 DIN 912 кольцо 013-016-19	шт	4	3.01.01

	Г/распределителей ДУ-20			кольцо 022-026-25	шт.	2	
				кольцо 030-034-25	шт.	4	
				уольцо 032-036-25	шт.	2	
7.в	Монтаж Г/распределителей ДУ-20	шт	3	Г/распред ДУ-20	шт	1	3.01.01
				Винт М10х70 DIN 912	шт	4	
8.а	Демонтаж Г/распределителей ДУ-32	шт	2	Г/распред ДУ-32	шт	1	3.01.01
				Винт М16х80 DIN 912	шт	4	
8.б	Замена уплотнительных колец Г/распределителей ДУ-32	к-т	1	кольцо 004-007-19	шт.	2	3.01.01
				кольцо 018-022-25	шт.	2	
				кольцо 036-041-30	шт.	4	
				уольцо 054-060-36	шт.	2	
8.в	Монтаж Г/распределителей ДУ-32	шт	2	Г/распред ДУ-32	шт	1	3.01.01
				Винт М16х80 DIN 912	шт	4	
9.	Замена гидрокомпенсатора ДУ150	шт	1	Гидрокомпенсатор ДУ150	шт	1	3.01.01
				Болт М16х50	шт	12	
10.	Замена РВД	шт	19	РВД DN 25 L3200 42х2	шт	4	3.01.01
				РВД DN 25 L2500	шт	1	
				РВД DN 12 L2000 24х1.5	шт	4	
				РВД DN 10 L2500 20х1.5	шт	4	
				РВД DN 08 L1500 20х1.5	шт	6	
11.	Ремонт прессующего трубопровода	шт	1	Обнаружение свища(трещины)			1.01.01
11.а	Демонтаж прессующего трубопровода	шт	1	Болт М24 120 DIN 912	шт	8	
				Транспортировка	м\кг	100\150	
11.б	Механическая разделка шва.	мм	150	Круг абразивный 220х22х2	шт	1	
11.в	Электро сварка	мм	200	Электрод АНО-4 Ø4	кг	2	
11.г	Замена уплотнений	уз	1	Кольцо 100х92х3	шт	2	
11.д	Монтаж прессующего трубопровода	шт	1	Транспортировка	м\кг	100\150	
				Болт М24 120 DIN 912	шт	8	
<b>Обслуживание блока управления силовыми насосами А-4</b>							
1.	Чистота блока, выявление утечек гидравлической жидкости.	уз.	1	Ветошь керосин	кг	10	3.01.01
					кг	2	
2.а	Демонтаж регулятора давления ДУ-20	уз	1	Гайка накидная 27х1.5	шт	2	3.01.01
				Гайка накидная 16х1.5	шт	1	
2.б	Замена уплотнений	шт	1	кольцо 018-022-25	шт	3	3.01.01
2.в	Монтаж регулятора давления ДУ-20	уз	1	Гайка накидная 27х1.5	шт	2	3.01.01
				Гайка накидная 16х1.5	шт	1	
3.а	Демонтаж пропорционального распред.	уз	1	3DREP6B-1X/45A24NZ4M	шт	3	3.01.01
				Винт М5х45 DIN 912	шт	4	
3.б	Замена уплотнений	к-т	1	кольцо 006-009-19	шт	4	3.01.01
3.в	Монтаж пропорционального распред.	уз	1	3DREP6B-1X/45A24NZ4M	шт	3	3.01.01
				Винт М5х45 DIN 912	шт	4	
<b>Обслуживание блока аккумуляторов.</b>							
1.	Чистота блока, выявление утечек гидравлической жидкости.	уз.	1	Ветошь керосин	кг	5	3.01.01
					кг	1	
2.	Замена резинового баллона, ТО Г/аккумуляторов.	уз.	2				
2.а	Демонтаж Г/аккумулятора.	шт.	1	Болт М12х30	шт.	4	3.01.01
				Гайка накидная 48х2	шт	1	
				Транспортировка	м\кг	100\120	
2.б	Разборка Г/аккумулятора.	шт.	1	Гайка накидная М60х1.5	шт.	2	3.01.01
				Баллон резиновый 32 L	шт.	1	
2.в	Сборка Г/аккумулятора.	шт.	1	Баллон резиновый 32 L	шт.	1	3.01.01
				Гайка накидная М60х1.5	шт.	2	
2.г	Монтаж Г/аккумулятора.	шт.	1	Транспортировка	м\кг	100\120	3.01.01
				Болт М12х30	шт.	4	
				Гайка накидная 48х2	шт	1	
2.д	Заправка газовой полости Г/аккумулятора.	уз.	1	Азот	б	1	3.01.01
3.	Замена РВД.	шт	2	РВД DN 25 L1500 42х2	шт.	1	3.01.01

				РВД DN 08 L1500 20x1.5	шт.	1	
<b>Обслуживание бака для гидравлической жидкости, фильтровального контура.</b>							
1.	Чистота блока, выявление утечек гидравлической жидкости.	уз.	1	Ветошь керосин	кг кг	10 2	3.01.01
2.	Очистка бака, для гидравл. жидкости.	уз.	1				3.01.01
2.а	Слив гидравлической жидкости.	тн.	2	масло HLP-46	тн.	2	
2.б	Вскрытие верхнего бака.	шт	1	Люк бака 800x800 Болт М8x25	шт шт	1 16	
2.в	Вскрытие нижнего бака.	шт	1	Люк бака 800x800 Болт М8x25	шт шт	1 16	
2.г	Очистка верхнего и нижнего бакова.	шт	2	Ветошь керосин	кг кг	10 2	
2.д	Закрытие баков.	шт.	2	Люк бака 800x800 Прокладка МБС 800x800 Болт М8x25	шт шт шт	2 2 16	
3.	ТО, фильтровального контура.	уз	1				
3.а	Замена фильтровальных элементов.	уз	2	Вскрытие фильтров М16x60 Фильтр-патрон 60x250 5мКр. Закрытие фильтров М16x60	шт. шт шт.	14 16 14	3.01.01
4.а	Замена воздушных фильтров	шт	4	Фильтрпатрон воздушный LX247	шт	4	3.01.01
5.	ТО насоса фильтровального контура.	уз	1				3.01.01
5.а	Демонтаж трубопроводов.	шт	2	Болт М12x40	шт	8	
5.б	Демонтаж насоса	шт	1	Болт М12x40	шт	4	
5.в	Разборка насоса	шт	1	Болт М10x30	шт	6	
5.г	Замена манжет	шт	1	Манжет 35x72x12	шт.	2	
5.д	Сборка насоса	шт	1	Болт М10x30	шт	6	
5.е	Монтаж насоса	шт	1	Болт М12x40	шт	4	
5.ж	Монтаж трубопроводов.	шт	2	Болт М12x40	шт	8	
<b>Замена насосов, гидроустановки.</b>							
1.	Чистота блока, выявление утечек гидравлической жидкости.	уз.	1	Ветошь керосин	кг кг	5 1	3.01.01
2.	Замена силовых насосов А4VSO250	уз.	3				3.01.01
2.а	Закрытие подачи масла к насосу.	шт	2	Закрыть подачу ДУ-90 Закрыть подачу на охлаждение насоса ДУ-10	шт. шт.	1 1	
2.б	Подготовка к снятию А4VSO250	шт	6	Отсоединить компенсатор ДУ-90 М16x30 Слить масло с полости насоса. Отсоединить РВД ДУ-25 М16x60 Отсоединить РВД ДУ-30 Гайка накидная М42x2 Отсоединить РВД управления Гайка накидная М20x1.5	шт. шт. л шт. шт. шт. шт. шт.	1 4 15 1 4 1 2 2	
2.в	Демонтаж насоса.	шт.	1	Отсоединить насос М20x50 Транспортировка	шт м\кг	4 100\150	
<b>Обслуживание блока каретки.</b>							
1.	Чистота блока, выявление утечек гидравлической жидкости.	уз.	1	Ветошь керосин	кг кг	10 2	3.01.01
2	Демонтаж г\распределителей ДУ-6	шт	4	Г\распред ДУ-6 Винт М5x45 DIN 912	шт шт	1 4	3.01.01
2.а	Замена уплотнительных колец г\распределителя ДУ-6	к-т	1	кольцо 009-012-19 кольцо 019-022-19	шт шт	4 2	3.01.01
2.в	Монтаж г\распределителей ДУ-6	шт	17	Г\распред ДУ-6 Винт М5x45 DIN 912	шт шт	1 4	3.01.01
3	ТО, г\матора OMS-315	уз	1				3.01.01
3.а	Демонтаж г\матора OMS-315	шт	1	Открыть крышку миксера М6x10	шт	8	

				Ослабить натяжение приводной цепи 25.4 болт M12x80	шт	2	
				Рассоединить звено 25.4	шт	1	
				Снять приводную звёздочку	шт	1	
				Отсоединить РВД ДУ-10	шт	3	
				Отсоединить гматор M18x25	шт	4	
				Транспортировка	мкг	100\5	
3.б	Замена уплотнения вала.	шт	1	Разборка M10x120	шт	4	
				Выпрессовка вала с подшипниками	шт	1	
				Замена манж. 35x52x7-10	шт	1	
3.г	Сборка гматора OMS-315 и его монтаж - в обратной последовательности.						
4.	ТО, гматора OMP-125	уз	1				3.01.01
4.а	Демонтаж гматора OMP-125	шт	1	Ослабить натяжение приводной цепи 19.05 болт M12x50	шт	2	
				Рассоединить звено 19.05	шт	1	
				Отсоединить РВД ДУ-8	шт	3	
				Отсоединить гматор- болт M12x50	шт	2	
				Транспортировка	мкг	100\3	
4.б	Замена уплотнения вала.	шт	1	Демонтировать звёздочку- M8x20	шт	1	
				Извлечь манжетницу- M6x15	шт	6	
				Заменить манж. 28x42x7	шт	1	
4.г	Сборка гматора OMP-125 и его монтаж - в обратной последовательности.						
<b>Обслуживание гидравлического цилиндра, движения матрицы.</b>							
1.	Демонтаж гцилиндра	шт.	1	Отсоединить стальной трубопровод M16x80	шт	8	3.01.01
				Отсоединить крепёж штока к матрице M24x140 DIN 912	шт	6	
				Отсоединить крепёж цилиндра. к верхней траверсе M20x160 DIN 912	шт	8	
				Транспортировка	мкг	100\400	
1.а	Разборка гцилиндра	шт	1	Отсоединить крепёж манжетницы M20x120 DIN 912	шт	8	3.01.01
				Вынуть манжетницу, уплотнения штока.	шт\кг	1\30	
				Вынуть шток с поршнем	шт\кг	1\120	
				Отсоединить крепёж верхней крышки M20x60 DIN 912	шт	8	
				Вынуть верхнюю крышку.	шт\кг	1\40	
1.б	Сборка гцилиндра	шт	1	Замена уплотнительных колец верхней крышки.	шт	2	3.01.01
				Установить верхнюю крышку в гильзу цилиндра M20x60 DIN 912	шт	8	
				Замена уплотнений поршня.	к-т	1	
				Вставить шток с поршнем	шт\кг	1\120	
				Замена уплотнений манжетницы - уплотнения штока.	к-т	1	
				Присоединить крепёж манжетницы M20x120 DIN 912	шт	8	
2	Монтаж гцилиндра.			Транспортировка	мкг	100\400	3.01.01
				Присоединить крепёж цилиндра, к верхней траверсе M20x160 DIN 912	шт	8	
				Присоединить крепёж штока к матрице M24x140 DIN 912	шт	6	
				Присоединить стальной			

				трубопровод М16х80	шт	8	
<b>Обслуживание гидравлического цилиндра, движения каретки.</b>							
1.	Демонтаж гцилиндра	шт.	1	Отсоединить РВД	шт	2	3.01.01
				Отсоединить крепёж штока к каретки- палец Ø30 L80	шт\кг	1\1.5	
				Отсоединить крепеж цапф,	шт\кг	2\6	
				винты М20х120 DIN 912	шт	4	
				Транспортировка	м\кг	100\50	
1.a	Разборка гцилиндра	шт	1	Отсоединить серьгу	шт\кг	5	3.01.01
				Отвинтить манжетницу,			
				уплотнений штока.	шт\кг	8	
				Вынуть шток с поршнем.	шт\кг	25	
1.б	Сборка гцилиндра	шт	1	Замена уплотнений поршня.	к-т	1	3.01.01
				Установка штока с поршнем в гильзу цилиндра	шт\кг	25	
				Замена уплотнений манжетницы	к-т	1	
				Установка манжетницы.	шт\кг	8	
				Установка серьги.	шт\кг	5	
2.	Монтаж гцилиндра.			Транспортировка	м\кг	100\50	3.01.01
				Присоединить цапфы,	шт\кг	2\6	
				винтами М20х120 DIN 912	шт	4	
				Соединить „пальцем" серьгу с кареткой.	шт\кг	1\1.5	
				Присоединить РВД	шт	2	

Зам.нач.цеха по оборудованию

*Александр Р.В.*

Областное управление Трудовой инспекции		Трудовой инспекции		Трудовой инспекции	
№	Дата	№	Дата	№	Дата
1	2010	1	2010	1	2010
2	2010	2	2010	2	2010
3	2010	3	2010	3	2010
4	2010	4	2010	4	2010
5	2010	5	2010	5	2010
6	2010	6	2010	6	2010
7	2010	7	2010	7	2010
8	2010	8	2010	8	2010
9	2010	9	2010	9	2010
10	2010	10	2010	10	2010
11	2010	11	2010	11	2010
12	2010	12	2010	12	2010
13	2010	13	2010	13	2010
14	2010	14	2010	14	2010
15	2010	15	2010	15	2010
16	2010	16	2010	16	2010
17	2010	17	2010	17	2010
18	2010	18	2010	18	2010
19	2010	19	2010	19	2010
20	2010	20	2010	20	2010
21	2010	21	2010	21	2010
22	2010	22	2010	22	2010
23	2010	23	2010	23	2010
24	2010	24	2010	24	2010
25	2010	25	2010	25	2010
26	2010	26	2010	26	2010
27	2010	27	2010	27	2010
28	2010	28	2010	28	2010
29	2010	29	2010	29	2010
30	2010	30	2010	30	2010
31	2010	31	2010	31	2010

Итого за период: \_\_\_\_\_