

Предприятие
 ЧАО "ЗАПОРОЖОГНЕУПОР"
 Цех ЦМИ
 ТО гидро-аппаратуры
 пресса НРФ- III - 1600 №1
 Шифр затрат ТО
 Инвентарный №_10013174

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
Обслуживание главного гидравлического блока.							
1.	Чистота блока, выявление утечек гидравлической жидкости.	уз.	1	Ветошь керосин	кг	15 6	3.01.01
2.а	Демонтаж г/распределителей ДУ-6	шт	14	Г/распред ДУ-6	шт	1	3.01.01
				Винт М5х45 DIN 912	шт	4	
2.б	Замена уплотнительных колец г/распределителя ДУ-6	к-т	1	кольцо 009-012-19 кольцо 019-022-19	шт	4 2	3.01.01
2.в	Монтаж г/распределителей ДУ-6	шт	14	Г/распред ДУ-6	шт	1	3.01.01
				Винт М5х45 DIN 912	шт	4	
3.а	Демонтаж управляемых предохранитель-клапанов МКПВ 32	шт	6	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 2 1 1	3.01.01
3.в	Монтаж управляемых предохранитель-клапанов МКПВ 32	шт.	6	Болт М16х50 DIN 912	шт	4	3.01.01
4.а	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 1 2	3.01.01
4.в	Монтаж регулятора давления модульного типа ДУ-32	шт.	5	Болт М16х50 DIN 912	шт.	4	3.01.01
5.а	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 1	3.01.01
5.в	Монтаж обратного клапана ДУ-32	шт.	4	Болт М16х50 DIN 912	шт.	4	3.01.01
6.а	Демонтаж г/распределителей ДУ-16	шт	3	Г/распред ДУ-16	шт	1	3.01.01
				Винт М8х60 DIN 912	шт	4	
6.б	Замена уплотнительных колец г/распределителей ДУ-16	к-т	1	кольцо 010-014-25 кольцо 023-027-25 кольцо 034-038-25 кольцо 036-040-25	шт.	2 2 4 2	3.01.01
6.б	Монтаж г/распределителей ДУ-16	шт	3	Г/распред ДУ-16	шт	1	3.01.01
				Винт М8х60 DIN 912	шт	4	
7.а	Демонтаж г/распределителей ДУ-20	шт	3	Г/распред ДУ-20	шт	1	3.01.01
				Винт М10х70 DIN 912	шт	4	
7.б	Замена уплотнительных колец	к-т	1	кольцо 013-016-19	шт.	2	3.01.01

	Граспределителей ДУ-20			кольцо 022-026-25	шт.	2	
				кольцо 030-034-25	шт.	4	
				уольцо032-036-25	шт.	2	
7.в	Монтаж Граспределителей ДУ-20	шт	3	Граспред ДУ-20	шт	1	3.01.01
				Винт М10х70 DIN 912	шт	4	
8.а	Демонтаж Граспределителей ДУ-32	шт	2	Граспред ДУ-32	шт	1	3.01.01
				Винт М16х80 DIN 912	шт	4	
8.б	Замена уплотнительных колец Граспределителей 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 Граспределителей ДУ-32	шт	2	Граспред ДУ-32	шт	1	3.01.01
				Винт М16х80 DIN 912	шт	4	
9.	Замена РВД	шт	14	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	4	
				Транспортировка	м\кг	60\150	
11.б	Механическая разделка шва.	мм	150	Круг абразивный220х22х2	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	60\150	
				Болт М24 120 DIN 912	шт	4	
Обслуживание блока предохранительных клапанов.							
1.	Чистота блока, выявление утечек гидравлической жидкости.	уз.	1	Ветошь	кг	8	3.01.01
				керосин	кг	6	
2.а	Демонтаж Граспределителей ДУ-6	шт	7	Граспред ДУ-6	шт	1	3.01.01
				Винт М5х45 DIN 912	шт	4	
2.б	Замена уплотнительных колец Граспределителя ДУ-6	к-т	1	кольцо 009-012-19	шт	4	3.01.01
				кольцо 019-022-19	шт	2	
2.в	Монтаж Граспределителей ДУ-6	шт	7	Граспред ДУ-6	шт	1	3.01.01
				Винт М5х45 DIN 912	шт	4	
3.а	Демонтаж управляемых предохранительных клапанов МКПВ 32	шт	4	Болт М16х50 DIN 912	шт	4	3.01.01
3.б	Замена уплотнительных колец МКПВ 32	к-т	1	кольцо 006-009-19	шт	3	3.01.01
				кольцо 018-022-25	шт	2	
				кольцо 041-045-25	шт	1	
				кольцо 056-060-25	шт	1	
3.в	Монтаж управляемых предохранительных клапанов МКПВ 32	шт.	4	Болт М16х50 DIN 912	шт	4	3.01.01
4.а	Демонтаж регулятора давления модульного типа ДУ-20	шт.	1	М20х1.5	шт	1	3.01.01
4.б	Замена уплотнительных колец регулятора давления ДУ-32	к-т	1	кольцо 004-007-19	шт.	2	3.01.01
				кольцо 018-022-25	шт.	3	
4.в	Монтаж регулятора давления модульного типа ДУ-20	шт.	5	М20х1.5	шт.	1	3.01.01
5.	Замена РВД	шт	14	РВД DN 38 L3200	шт	2	3.01.01
				РВД DN 25 L1500	шт	4	
				РВД DN 12 L2000 24х1.5	шт	4	
				РВД DN 10 L2500 20х1.5	шт	4	
				РВД DN 08 L1500 20х1.5	шт	6	
Обслуживание блока аккумуляторов.							
1.	Чистота блока, выявление утечек гидравлической жидкости.	уз.	1	Ветошь	кг	8	3.01.01
				керосин	кг	4	
2.	Замена резинового баллона, ТО Гаккумуляторов.	уз.	4				

2.а	Демонтаж Г аккумулятора.	шт.	1	Болт М12х30	шт.	8	3.01.01
				Фиксирующий хомут	шт	2	
				Транспортировка	м\кг	150\120	
2.б	Разборка Г аккумулятора.	шт.	1	Гайка накидная М60х1.5	шт.	2	3.01.01
				Баллон резиновый 50 L	шт.	1	
2.в	Сборка Г аккумулятора.	шт.	1	Баллон резиновый 50 L	шт.	1	3.01.01
				Гайка накидная М60х1.5	шт.	2	
2.г	Монтаж Г аккумулятора.	шт.	1	Транспортировка	м\кг	150\120	3.01.01
				Болт М12х30	шт.	8	
				Фиксирующий хомут	шт	2	
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 20х1.5	шт.	1	
Обслуживание бака для гидравлической жидкости, фильтровального контура.							
1.	Чистота блока, выявление утечек гидравлической жидкости.	уз.	1	Ветошь	кг	4	3.01.01
				керосин	кг	1	
2.	Очистка бака, для гидравл. жидкости.	уз.	1				3.01.01
2.а	Слив гидравлической жидкости.	тн.	2	масло HLP-32	тн.	2.6	
2.б	Вскрытие бака.	шт	1	Люк бака Ø 800	шт	2	
				Болт М8х25	шт	24	
2.в	Очистка бака.	шт	2	Ветошь	кг	10	
				керосин	кг	2	
2.г	Закрытие бака.	шт.	2	Люк бака Ø 800	шт	2	
				Прокладка МБС 800х800	шт	2	
2.д				Болт М8х25	шт	16	
				Прокладка МБС Ø 800	шт	2	
				Болт М8х25	шт	24	
3.	ТО, фильтровального контура.	уз	1				
3.а	Замена фильтровальных элементов.	уз	1	Вскрытие фильтров М16х60	шт.	4	3.01.01
				Фильтр-патрон 5мкр.	шт	16	
				Закрытие фильтров М16х60	шт.	4	
Замена насосов, гидроустановки.							
1.	Чистота блока, выявление утечек гидравлической жидкости.	уз.	1	Ветошь	кг	10	3.01.01
				керосин	кг	3	
2.	Замена силовых насосов А4VSO250	уз.	3				3.01.01
2.а	Закрытие подачи масла к насосу.	шт	2	Закрыть подачу ДУ-90	шт.	1	
				Закрыть подачу на охлаждение насоса ДУ-10	шт.	1	
2.б	Подготовка к снятию А4VSO250	шт	6	Отсоединить компенсатор ДУ-90	шт.	1	
				М16х30	шт.	4	
				Слить масло с полости насоса.	л	15	
				Отсоединить РВД ДУ-25	шт.	1	
				М16х60	шт.	4	
				Отсоединить РВД ДУ-30	шт.	1	
				Гайка накидная М42х2	шт	1	
				Отсоединить РВД управления	шт.	2	
				Гайка накидная М20х1.5	шт	2	
2.в	Демонтаж насоса.	шт.	1	Отсоединить насос М20х50	шт	4	
				Транспортировка	м\кг	100\150	
3.	Замена насоса Г аккумуляторов А4VSO180	уз.	1				3.01.01
3.а	Закрытие подачи масла к насосу.	шт	2	Закрыть подачу ДУ-90	шт.	1	
				Закрыть подачу на охлаждение насоса ДУ-10	шт.	1	
3.б	Подготовка к снятию А4VSO180	шт	1	Отсоединить компенсатор ДУ-90	шт.	1	
				М16х30	шт.	4	

				Слить масло с полости насоса.	л	15	
				Отсоединить РВД ДУ-25	шт.	1	
				M16x60	шт.	4	
				Отсоединить РВД ДУ-25	шт.	1	
				Гайка накидная М42х2	шт	1	
3.в	Демонтаж насоса.	шт.	1	Отсоединить насос М20х50	шт	4	
				Транспортировка	м\кг	100\150	
4.	Замена насоса фильтровального контура Т6ЕУ-072-2R00А5	уз.	1				3.01.01
4.а	Закрытие подачи масла к насосу.	шт	2	Закрыть подачу ДУ-80	шт.	1	
4.б	Подготовка к снятию Т6ЕУ-072-2R00А5	шт	1	Отсоединить компенсатор ДУ-80	шт.	1	
				M16x30	шт.	4	
				Слить масло с полости насоса.	л	15	
				Отсоединить РВД ДУ-25	шт.	1	
				M16x60	шт.	4	
				Отсоединить РВД ДУ-25	шт.	1	
				Гайка накидная М42х2	шт	1	
4.в	Демонтаж насоса Т6ЕУ-072-2R00А5.	шт.	1	Отсоединить насос М20х50	шт	4	
				Транспортировка	м\кг	80\150	
Обслуживание блока каретки.							
1.	Чистота блока, выявление утечек гидравлической жидкости.	уз.	1	Ветошь	кг	10	3.01.01
				керосин	кг	2	
2	Демонтаж распределителей ДУ-6	шт	4	Распред ДУ-6	шт	1	3.01.01
				Винт М5х45 DIN 912	шт	4	
2.а	Замена уплотнительных колец распределителя ДУ-6	к-т	1	кольцо 009-012-19	шт	4	3.01.01
				кольцо 019-022-19	шт	2	
2.в	Монтаж распределителей ДУ-6	шт	17	Распред ДУ-6	шт	1	3.01.01
				Винт М5х45 DIN 912	шт	4	
3	ТО, гматора OMS-315	уз	1				3.01.01
3.а	Демонтаж гматора OMS-315	шт	1	Открыть крышку миксера М6х10	шт	8	
				Ослабить натяжение приводной цепи 25.4 болт М12х80	шт	2	
				Рассоединить звено 25.4	шт	1	
				Снять приводную звёздочку	шт	1	
				Отсоединить РВД ДУ-10	шт	3	
				Отсоединить гматор М18х25	шт	4	
				Транспортировка	м\кг	100\8	
3.б	Замена уплотнения вала.	шт	1	Разборка М10х120	шт	4	
				Выпрессовка вала с подшипниками	шт	1	
				Замена манж. 35х52х7-10	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 М12х50	шт	2	
				Рассоединить звено 19.05	шт	1	
				Отсоединить РВД ДУ-8	шт	3	
				Отсоединить гматор- болт М12х50	шт	2	
				Транспортировка	м\кг	100\5	
4.б	Замена уплотнения вала.	шт	1	Демонтировать звёздочку- М8х20	шт	1	
				Извлечь манжетницу- М6х15	шт	6	
				Заменить манж. 28х42х7	шт	1	

4.г	Сборка г\мотора OMP-125 и его монтаж - в обратной последовательности.							3.01.01
5.	Замена г\мотора передвижения каретки MCR 565					уз	1	
5.а	Отсоединить стяжные муфты карданных передач					шт	2	
				Муфта стяжная	шт\кг		2\5	
				Болт М 10x90	шт		16	
5.б	Отсоединит ближние крестовины карданных передач.					шт	2	
				Крестовина	шт\кг		2\3	
				Болт М10x40	шт		8	
5.в	Отсоединить РВД					шт	3	
				РВД ДУ-12 27x1.5 L1.5	шт		2	
				РВД ДУ-8 20x1.5 L1.5	шт		1	
5.г	Отсоединить постель г\мотора MCR 565					уз	1	
				Постель с г\мотором	шт\кг		1\80	
				Болт М24x60	шт		4	
5.д	Отсоединить г\мотор от постели					шт	1	
				Болт М24x60	шт		4	
				Транспортировка	кг\м		70\120	
6.	Монтаж г\мотора MCR 565 - в обратной последовательности.							
	Обслуживание гидравлических цилиндров.							
1.	Г \цилиндр шибера					уз.	1	3.01.01
1.а	Демонтаж Г \цилиндра шибера					уз.	1	
				Отсоединить РВД ДУ10 20x1.5	шт		2	
				Отсоединить серьгу штока	шт		1	
				Болт М18x90 Гайка 18	шт		1	
				Отсоединить цапфы	шт		2	
				Болт М 8x30	шт		4	
				Транспортировка	м\кг		100\4	
1.а	Разборка г\цилиндра шибера					шт	1	3.01.01
				Отсоединить крепёж манжетницы				
				Шпилька М5 L300	шт		4	
				Вынуть манжетницу, уплотнения штока.	шт		1	
				Вынуть шток с поршнем	шт		1	
1.б	Сборка г\цилиндра					шт	1	3.01.01
				Замена уплотнений штока и поршня.	к-т		1	
1.б	Сборка г\цилиндра шибера и его монтаж - в обратной последовательности.							
	Г \цилиндр подъёма ползуна (ретерный)					уз	2	3.01.01
1.	Демонтаж Г \цилиндра ползуна.					шт	1	
1.а	Отсоединить шток					шт	1	
				Винт М48x2 DIN 912 L 250	шт		1	
1.б	Отсоединить РВД ДУ-20					шт	1	
				Болт 12x40	шт		4	
1.в	Отсоединить стальной трубопровод					шт	1	
				Накидная гайка М42x1.5	шт		1	
1.г	Отсоединить крепеж г\цилиндра							
				Болт 20x80	шт		8	
1.д	Транспортировка					шт	1	
				г\цилиндр ползуна	кг\м		300\120	
2	ТО Г \цилиндра ползуна.							3.01.01
2.а	Отсоединить гильзу цилиндра					шт	1	
				Болт 10x60	шт		12	
2.б	Замена уплотнений поршня					к-т	1	
				К-т уплотнений поршня	к-т		1	
2.в	Установить гильзу цилиндра					шт	1	
				Болт 10x60	шт		12	
2.г	Отсоединить манжетницу штока					шт	1	
				Болт 16x80	шт		10	
2.д	Замена уплотнений штока					к-т	1	
				К-т уплотнений штока	к-т		1	
2.е	Установить манжетницу штока					шт	1	
				Болт 16x80	шт		10	
	Г \цилиндр подъёма матрицы.					уз.	4	3.01.01
1.	Демонтаж Г \цилиндра матрицы.					шт	1	
1.а	Отсоединить шток					шт	1	
				Винт М24 DIN 912 L 120	шт		6	
1.б	Отсоединить РВД ДУ-25					шт	2	
				Болт 12x40	шт		8	
1.в	Отсоединить крепеж г\цилиндра							
				Винт М30 DIN 912 L 120	шт		8	
1.г	Транспортировка Г \цилиндра матрицы.					шт	1	
				Г \цилиндра матрицы.	кг\м		600\120	
2.	ТО Г \цилиндра матрицы.							3.01.01
2.а	Снятие манжетницы уплотнения штока.					шт.	1	
				М16x80 DIN 912 L 80	шт.		12	

				Манжетница	кг	40		
2.б	Вынуть шток с поршнем.	шт.	1	Шток с поршнем	кг	200		
2.в	Замена уплотнений поршня	шт	4	К-т уплотнений поршня	к-т	1		
2.г	Замена уплотнений штока	шт	5	К-т уплотнений штока	к-т	1		
3.	Сборка и установка г/цилиндра матрицы в обратной последовательности.						3.01.01	

Зам.нач.цеха по оборудованию *Архангельский*