

Утверждаю
 Главный механик
 ЧАО "ЗАПОРЖОГНЕУПОР"



В.В. Мосейко

2019г.

Ведомость дефектов

Капитальный ремонт. ЦМИ. Агрегат Сушильный барабан №3 Инв. №1001429

(ненужное вычеркнуть) (наименование объекта)

№ п/п	Наименование работ и затрат, наименование деталей, требующих замены	Объем работ		Материал			Примечание
		ед. измерения	количество	Наименование	ед. измерения	количество	
1	2	3	4	5	6	7	8
ЗАМЕНА ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА							
1	ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ВЕНЦОВОЙ И ПОДВЕНЦОВОЙ ШЕСТЕРНИ. ДЕМОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ С СОХРАНЕНИЕМ	Т	0,9	защитное ограждение	шт.	1	электроды мр3-4 5кг
2	Средний ремонт металлических ограждений	М2	15				
3	ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ВЕНЦОВОЙ И ПОДВЕНЦОВОЙ ШЕСТЕРНИ. МОНТАЖ с ПРИМЕНЕНИЯ ГАЗРЕЗКИ	Т	0,9	кислород	б	6	
4	Ремонт корпуса сушильного барабана : в внутренней полости, отдельные работы по ремонту пересыпных лопостей корпуса. выборочная замена пластин.	Т	1,143	швелер 12	т	1.140	
5	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПОДРЕССОРНЫХ И РЕГУЛИРОВОЧНЫХ ПЛАСТИН С ПРИБОРАМИ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0.01 Т	Т	1,143				
6	лист 16 мм 90X110	шт	26	лист 16мм	Т	0,8	покупное
7	ЛИСТ 10 90X110	шт	10	лист 10мм	Т	0,22	покупное
8	ЛИСТ 5 80X110	шт	12	лист 5мм	Т	0,074	покупное
9	ЛИСТ 3 80X110	шт	8	лист 3мм	Т	0,048	покупное
10	ЛИСТ 2 90X110	шт	6	лист 2мм	Т	0,032	покупное
11	крепление пластин			электроды МР3-4мм	кг	15	покупное
12	крепление башмаков			электроды МР3-4мм	кг	10	покупное
11	Ремонт корпуса : вальцовочными элементами	Т	0,312		кг	312	
12	лист 10X1800			лист 10мм	ШТ	4	
13	крепление вальцовочных пластин			электроды МР3-4мм	кг	15	
14				кислород	бал.	8	
15	Ревизия механизма привода сушильного барабана : подвенцовая шестерня; центровка	ШТ	1				
16	замена крепления подвенцовой шестерни	шт	12	болт 30x150	шт	12	
		шт	12	гайка М30	шт	12	
17	ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ Опорных роликов. ДЕМОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ С СОХРАНЕНИЕМ	Т	0,6				
18	Средний ремонт металлических ограждений	шт	4	лист 3мм	т	0,180	
19				электроды МР3-4мм	кг	5	
20	демонтаж опорных роликов с помощью лебедки.	ШТ	4	ролик в сборе	т	0.500	
21	БОЛТ М30X150			болт 30x150	шт	12	
22	Гайка М30			гайка М30	ШТ	12	
23	монтаж опорных роликов в сборе с помощью лебедки.	шт	4	болт 30x150	шт	12	
				гайка М30	шт	12	
24	демонтаж упорных роликов с помощью лебедки.	ШТ	2	болт 24x150	шт	8	
25				гайка М24	ШТ	8	
26	монтаж упорных роликов в сборе с помощью лебедки.	шт	2	упорный ролик в сборе	т	0.200	
27	ревизия ванны охлаждения с применением газорезательной аппаратуры			кислород	бал.	8	
28	демонтаж редуктора привода с применением лебедки	шт	1	редуктор Ц2у-400	т	0.930	
29	монтаж редуктора с применением лебедки	шт	1	кислород	бал.	2	
		шт	8	редуктор Ц2у-400	т	0.930	
		шт	8	болт 30x150	т	0.015	
		шт	8	гайка М30	т	0.015	

1	2	3	4	5	6	7	8
28	демонтаж венцовой шестерни с башмаками с помощью лебедки.	шт	2	венцовая шестерня	т	0,630	
				болт 30x150	шт	4	
				гайка М30	шт	4	
				КИСЛОРОД	б	6	
29	монтаж вунцовой шестерни с башмаками			болт 30x150	шт	4	
				гайка М30	шт	4	

Составил:

Ст. мастер по ремонту

_____ Д. В. Осин
 [должность, подпись (инициалы, фамилия)]

Ведомость дефектов согласована:

Зам. по обудованию

_____ Р. Ю. Архипов
 [должность, подпись (инициалы, фамилия)]