

Предприятие
ЧАО "ЗАПОРОЖОГНЕУПОР"
 Цех (отдел): ЦМИ
 Агрегат: ГОУ-15
 (ФВ-60)
 Шифр затрат: 1.01.01
 Инвентарный № 10100041

ВЕДОМОСТЬ
 дефектов оборудования
 по текущему ремонту
 Планируемая дата остановки
 оборудования _____ м-ц _____ год
 Продолжительность работ _____

УТВЕРЖДАЮ
 Главный механик
 ЧАО "Запорожогнеупор"
 В.В. Мосейко
 " _____ " _____ 201 г.

№ П/П	Перечень работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование деталей, узлов, материалов	Ед. изм.	Кол-во	Шифр затрат
1	Демонтаж существующего механизма регенерации рукавов б/с	кг	80				
2	Изготовление верхней и нижней рам механизма регенерации - 2 шт	кг	109	швеллер 12 L=800 мм - 6 шт швеллер 16 L=2070 мм - 2 шт электроды АНО-4 Ø4 мм	кг кг кг	52 61 1,5	
3	Изготовление стаканов под пружины - 8 шт	кг	7,2	лист 370x60x5 - 8 шт электроды АНО-4 Ø4 мм	кг кг	7,5 0,5	
4	Монтаж нижней рамы на верхней части корпуса рукавного фильтра	кг	54,5	рама - 1 шт электроды АНО-4 Ø4 мм	кг кг	54,5 1	
5	Монтаж верхней рамы механизма регенерации	кг	54,5	рама - 1 шт шпилька M16x900 - 6 шт шпилька M20x450 - 6 шт стакан - 8 шт лист 200x200x5 - 1 шт пружина Ø100x300 - 4 шт гайка M20 - 8 шт гайка M16 - 8 шт шайба 16 - 8 шт электроды АНО-4 Ø4 мм	кг кг кг кг кг кг кг кг кг кг	54,5 9 7,2 8 1,6 8 0,24 0,2 0,1 0,5	
6	Монтаж вибратора на раму	кг	11,5	вибратор И-99Б - 1 шт болт M10x40 - 4 шт гайка M10 - 4 шт шайба 10 - 4 шт	кг кг кг кг	11,5 0,14 0,05 0,02	
7	Демонтаж существующих подвесов фильтрующих рукавов б/с	кг	60				
8	Изготовление рам новых подвесов - 4 шт	кг	66	уголок 50x50x4 L=1200 мм - 8 шт уголок 50x50x4 L=500 мм - 24 шт электроды АНО-4 Ø4 мм	кг кг кг	31 38 1,5	
9	Монтаж рам подвесов	кг	66	рамы - 4 шт шпилька M8x200 - 72 шт гайка M16 - 8 шт шайба 16 - 8 шт гайка M8 - 288 шт шайба 8 - 288 шт	кг кг кг кг кг кг	66 4,5 0,2 0,1 1,5 0,54	
10	Изготовление рамы с постелью для привода шнекового питателя	кг	42	лист 700x500x8 - 1 шт уголок 63x63x5 L=500 мм - 2 шт уголок 63x63x5 L=300 мм - 2 шт уголок 63x63x5 L=700 мм - 2 шт лист 120x80x6 - 2 шт лист 220x200x22 - 1 шт электроды АНО-4 Ø4 мм	кг кг кг кг кг кг кг	23 5 3 3,5 1 8 2	
11	Изготовление кожуха привода шнека	кг	1,6	лист 120x830x2 - 1 шт	кг	1,66	

12	Изготовление кожуха 2 привода шнека	кг	1,8	лист 150x770x2 - 1 шт	кг	1,87	
13	Изготовление кожуха 3 привода шнека	кг	5,2	лист 150x1390x2 - 1 шт	кг	3,4	
				лист 150x645x2 - 1 шт	кг	2	
				электроды АНО-4 Ø4 мм	кг	0,5	
14	Монтаж рамы с постелью	кг	45,7	рама - 1 шт	кг	45,7	
				электроды АНО-4 Ø4 мм	кг	1	
15	Монтаж полумуфты 1 на вал электродвигателя	кг	3,5	полумуфта черт. 860/1.15.04.02.01	кг	3,5	
16	Монтаж полумуфты на вал редуктора	кг	2,5	полумуфта черт. 998-202-09-02	кг	2,5	
17	Монтаж звездочки на вал редуктора	кг	2,1	звездочка черт. 860/1.15.04.03.004	кг	2,1	
18	Монтаж звездочки на вал шнека	кг	2,1	звездочка черт. 860/1.15.04.03.007	кг	2,1	
19	Монтаж электродвигателя	кг	19,5	электродвигатель АИР 80 В4 УА	кг	19,5	
				1,1 кВт 1500 об/мин			
				болт М10x40 - 4 шт	кг	0,1	
				гайка М10 - 4 шт	кг	0,06	
				шайба 10 - 4 шт	кг	0,04	
20	Монтаж редуктора	кг	18,7	редуктор Ч-80-31,5-51-1-1 УЗ	кг	18,7	
				болт М16x30 - 4 шт	кг	0,12	
				гайка М16 - 4 шт	кг	0,09	
				шайба 16 - 4 шт	кг	0,08	
21	Монтаж приводной цепи	кг	3,8	ПР-19,05-3180 L=2000 мм	шт	1	
22	Монтаж кожухов привода шнека	кг	9	кожух	кг	1,6	
				кожух 2	кг	1,8	
				кожух 3	кг	5,9	
				болт М6x25 - 4 шт	кг	0,08	
				гайка М6 - 4 шт	кг	0,05	
				шайба 6 - 4 шт	кг	0,03	
23	Очистка вручную м/к фильтра от коррозии	кв м	45				
24	Покрытие грунтом м/к фильтра в 2 слоя	кв м	45	грунтовка ГФ-021	кг	10	
25	Покраска м/к фильтра в 1 слой	кв м	45	эмаль серая ПФ-115	кг	4	

Ведомость дефектов составлена согласно проектов 860/1.15.00, 860/1.15.04.00

Мастер по ремонту оборудования ЦМИ

Эйсмонт О.А.

Зам. начальника ЦМИ по оборудованию

Архипов Р.Ю.

Предприятие
 ЧАО "ЗАПОРОЖОГНЕУПОР"

Цех (отдел) ЦМИ

Агрегат. ГОУ-17

(ФВ-90)

Шифр затрат: 1.01.01

Инвентарный № 10100042

ВЕДОМОСТЬ

дефектов оборудования

по текущему ремонту

Планируемая дата остановки

оборудования _____ м-ц _____ год

Продолжительность работ _____

УТВЕРЖДАЮ

Главный механик

ЧАО "Запорожогнеупор"

В.В. Мосейко

_____ 201 г.

№ П/П	Перечень работ	Ед. изм.	Кол-во	Наименование деталей, узлов, материалов	Ед. изм.	Кол-во	Шифр затрат
1	Демонтаж существующего механизма регенерации рукавов б/с	кг	120				
2	Изготовление верхней и нижней рам механизма регенерации - 2 шт	кг	136,6	швеллер 12 L=800 мм - 6 шт швеллер 16 L=3000 мм - 2 шт электроды АНО-4 Ø4 мм	кг	52 90 2	
3	Изготовление стаканов под пружины - 12 шт	кг	11,2	лист 370x60x5 - 12 шт электроды АНО-4 Ø4 мм	кг	11,6 0,5	
4	Монтаж нижней рамы на верхней части корпуса рукавного фильтра	кг	68,3	рама - 1 шт электроды АНО-4 Ø4 мм	кг	68,3 1	
5	Монтаж верхней рамы механизма регенерации	кг	68,3	рама - 1 шт шпилька М16х900 - 6 шт шпилька М20х450 - 6 шт стакан - 12 шт лист 200х200х5 - 1 шт пружина Ø100х300 - 6 шт гайка М20 - 12шт гайка М16 - 12 шт шайба 16 - 12 шт электроды АНО-4 Ø4 мм	кг	68,3 9 7,2 11,3 1,6 12 0,36 0,3 0,15 0,5	
6	Монтаж вибратора на раму	кг	11,5	вибратор И-99Б - 1 шт болт М10х40 - 4 шт гайка М10 - 4 шт шайба 10 - 4 шт	кг	11,5 0,14 0,05 0,02	
7	Демонтаж существующих подвесов фильтрующих рукавов б/с	кг	85				
8	Изготовление рам новых подвесов - 6 шт	кг	99	уголок 50х50х4 L=1200 мм - 12 шт уголок 50х50х4 L=500 мм - 36 шт электроды АНО-4 Ø4 мм	кг	46 57 2	
9	Монтаж рам подвесов	кг	99	рамы - 6 шт шпилька М8х200 - 108 шт гайка М16 - 12 шт шайба 16 - 12 шт гайка М8 - 432 шт шайба 8 - 432 шт	кг	99 6,7 0,3 0,15 2,22 0,8	
10	Изготовление рамы с постелью для привода шнекового питателя	кг	51	лист 700х500х8 - 1 шт уголок 75х75х6 L=700 мм - 1 шт уголок 75х75х6 L=680 мм - 2 шт уголок 75х75х6 L=500 мм - 2 шт лист 175х140х8 - 2 шт лист 220х200х22 - 1 шт электроды АНО-4 Ø4 мм	кг	23 5,6 9,8 3,5 3,1 7,9 2	
11	Изготовление кожуха привода шнека	кг	1,6	лист 120х830х2	кг	1,66	
12	Изготовление кожуха 1 привода шнека	кг	2,6	лист 160х920х2	кг	2,7	

13	Монтаж рамы с постелью	кг	51	рама	кг	51
				электроды АНО-4 Ø4 мм	кг	1
14	Монтаж полумуфты 1 на вал электродвигателя	кг	3,5	полумуфта черт. 860/1.15.04.02.01	кг	3,5
15	Монтаж полумуфт на валы редуктора - 2 шт	кг	5	полумуфта черт. 998-202-09-02	кг	2,5
				полумуфта черт. 860/1.15.04.03.02	кг	2,5
16	Монтаж полумуфты на вал шнека	кг	2,5	полумуфта черт. 860/1.15.04.03.007	кг	2,5
17	Монтаж электродвигателя	кг	19,5	электродвигатель АИР 80 В4 УА	кг	19,5
				1,1 кВт 1500 об/мин		
				болт М10х40 - 4 шт	кг	0,1
				гайка М10 - 4 шт	кг	0,06
				шайба 10 - 4 шт	кг	0,04
18	Монтаж редуктора	кг	18,7	редуктор Ч-80-31,5-51-1-1 УЗ	кг	18,7
				болт М16х30 - 4 шт	кг	0,12
				гайка М16 - 4 шт	кг	0,09
				шайба 16 - 4 шт	кг	0,08
19	Монтаж кожухов привода шнека	кг	4,2	кожух	кг	1,6
				кожух 1	кг	2,6
				болт М6х25 - 4 шт	кг	0,08
				гайка М6 - 4 шт	кг	0,05
				шайба 6 - 4 шт	кг	0,03
20	Очистка вручную м/к фильтра от коррозии	кв м	55			
21	Покрытие грунтом м/к фильтра в 2 слоя	кв м	55	грунтовка ГФ-021	кг	12
22	Покраска м/к фильтра в 1 слой	кв м	55	эмаль серая ПФ-115	кг	5

Ведомость дефектов составлена согласно проектов 860/1.15.01, 860/1.15.03.00

Мастер по ремонту оборудования ЦМИ

Эйсмонт О.А.

Зам. начальника ЦМИ по оборудованию

Архипов Р.Ю.