

Предприятие ЧАО "ЗАПОРЖОГНЕУПОР"

Утверждаю:  
Главный механикЦех (подраздел) ЦМИ, АЦ  
Агрегат РУКАВНЫЙ ФИЛЬТР. СИСТЕМА РЕГЕНЕРАЦИИ  
Шифр затрат  
Инвентарный номер

В.В. Мосейко

2019 г.

## Ведомость дефектов

на

текущий ремонт

№ 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
1	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.1 Т. ДЕМОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (демонтаж механизма регенерации рукавов б/с)	Т	0,12				
2	Изготовление индивидуальных металлоконструкций различного назначения с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0.05 Т (изготовление верхней и нижней рам механизма регенерации - 2 шт.)	Т	0,1366				
3	Швеллер №12				Т	0,052	
4	Швеллер №16				Т	0,09	
5	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0.05 Т (изготовление стаканов под пружины - 12 шт.)	Т	0,0112				
6	Сталь листовая толщ. 5 мм				Т	0,0116	
7	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.075 Т. МОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (монтаж нижней рамы на верхней части корпуса рукавного фильтра)	Т	0,0683				
8	Рама				ШТ	1	
9	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.1 Т. МОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (монтаж верхней рамы механизма регенерации)	Т	0,11021				
10	Рама				ШТ	1	
11	Шпилька М16х900				ШТ	6	
12	Шпилька М20х450				ШТ	6	
13	Сталь листовая толщ. 5 мм				Т	0,0016	
14	Пружина диам. 100х300				ШТ	6	
15	Гайка М20				КГ	0,36	
16	Гайка М16				КГ	0,3	
17	Шайба 16				КГ	0,15	
18	УСТАНОВКА ВИБРАТОРА НА РАМУ	ШТ	1				
19	Вибратор И-99Б	ШТ	1				
20	Болт М10х40				КГ	0,14	
21	Гайка М10				КГ	0,05	
22	Шайба 10				КГ	0,02	
23	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.1 Т. ДЕМОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (демонтаж существующих подвесов фильтрующих рукавов б/с)	Т	0,085				
24	Изготовление индивидуальных металлоконструкций различного назначения с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0.035 Т (изготовление рам новых подвесов - 6 шт.)	Т	0,099				
25	Сталь угловая равнополочная 50х4 мм				Т	0,103	
26	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.02 Т. МОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (монтаж рам подвесов - 6 шт.)	Т	0,099				
27	Рама				ШТ	6	
28	Шпилька М8х200				ШТ	108	
29	Гайка М16				КГ	0,3	
30	Шайба 16				КГ	0,15	
31	Гайка М8				КГ	2,22	
32	Шайба 8				КГ	0,8	
33	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0.035 Т (изготовление рамы с постелью для шнекового питателя)	Т	0,051				
34	Сталь листовая толщ. 8 мм				Т	0,0261	

1	2	3	4	5	6	7	8
35	Сталь угловая 75x75x6 мм				Т	0,0189	
36	Сталь листовая, толщ. 22 мм				Т	0,0079	
37	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ, ПЛОСКИХ, БЕЗ ОТВЕРСТИЙ И ВЫРЕЗОВ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.005 Т (изготовление кожуха привода шнека)	Т	0,0016				
38	Сталь листовая толщ. 2 мм				Т	0,00166	
39	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ, ПЛОСКИХ, БЕЗ ОТВЕРСТИЙ И ВЫРЕЗОВ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.005 Т (изготовление кожуха 1 привода шнека)	Т	0,0026				
40	Сталь листовая толщ. 2 мм				Т	0,0027	
41	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.05 Т. МОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (монтаж рамы с постелью)	Т	0,051				
42	Рама				ШТ	1	
43	МОНТАЖ МУФТЫ, ШКИВА, ЗВЕЗДОЧКИ, ПОДШИПНИКА, ВАЛА И Т.Д., МАССА ДЕТАЛИ ДО 10 КГ (монтаж полумуфты 3,5 кг на вал электродвигателя)	шт	1				
44	Полумуфта черт. 860/1.15.04.02.01				ШТ	1	
45	МОНТАЖ МУФТЫ, ШКИВА, ЗВЕЗДОЧКИ, ПОДШИПНИКА, ВАЛА И Т.Д., МАССА ДЕТАЛИ ДО 10 КГ (монтаж полумуфты 2,5 кг*2 шт. на вал редуктора)	шт	2				
46	Полумуфта черт. 998-202-09-02				ШТ	1	
47	Полуфта черт. 860/1.15.04.03.02				ШТ	1	
48	МОНТАЖ МУФТЫ, ШКИВА, ЗВЕЗДОЧКИ, ПОДШИПНИКА, ВАЛА И Т.Д., МАССА ДЕТАЛИ ДО 10 КГ (монтаж полумуфты 2,5 кг на вал шнека)	шт	1				
49	Полумуфта черт. 860/1.15.04.03.007				ШТ	1	
50	УСТАНОВКА ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ МОЩНОСТЬЮ ОТ 0,8 ДО 2,8 КВТ	ШТ	1				
51	Электродвигатель АИР 80 В4 УА 1,1 кВт 1500 об/мин	ШТ	1				
52	Болт М10х40				КГ	0,1	
53	Гайка М10				КГ	0,06	
54	Шайба 10				КГ	0,04	
55	МОНТАЖ РЕДУКТОРА ЧЕРВЯЧНОГО, МАССА ДО 50 КГ	шт	1				
56	Редуктор Ч-80-31 5-51-1-1 УЗ				ШТ	1	
57	Болт М16х30				КГ	0,12	
58	Гайка М16				КГ	0,09	
59	Шайба 16				КГ	0,08	
60	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. ДЕМОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (монтаж кожухов привода шнека)	Т	0,0042				
61	Кожух				ШТ	1	
62	Кожух 1				ШТ	1	
63	Болт М6х25				КГ	0,08	
64	Гайка М6				КГ	0,05	
65	Шайба М6				КГ	0,03	
66	РУЧНАЯ ОЧИСТКА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ФИЛЬТРА ОТ КОРРОЗИИ	М2	55				
67	МЕХАНИЗИРОВАННОЕ ПОКРЫТИЕ ГРУНТОМ ПО ПОДГОТОВЛЕННОЙ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ПОВЕРХНОСТИ: ГРУНТ ГФ-021 (оградувка металлоконструкций фильтра)	100 М2	0,55				
68	МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ОКРАСКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ОГРУНТОВАННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ЭМАЛЯМИ ПФ-115 (покраска металлоконструкций фильтра)	100 М2	0,55				Окраска за 2 раза
69	СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ (ПРИВОДА) ВЕНТИЛЯТОРА, МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ ДО 50 КВТ (электродвигатель АИР 15 кВт 1500 об/мин)	ЭЛЕКТРОД ВИГ	1				
70	Электродвигатель АИР 15 кВт 1500 об/мин				ШТ	1	
71	СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ (ПРИВОДА) ШНЕКОВОГО ПИТАТЕЛЯ, МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ ДО 50 КВТ (электродвигатель АИР 2,2 кВт 1500 об/мин)	ЭЛЕКТРОД ВИГ	1				
72	Электродвигатель АИР 2,2 кВт 1500 об/мин				ШТ	1	
73	УСТАНОВКА ВИБРАТОРА ИВ98Б 0,5 кВт 1500 об/мин	ШТ	1				
74	Электродвигатель ИВ98Б 0,5 кВт 1500 об/мин				ШТ	1	
75	Монтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей с применением ручной электродуговой сварки: наружный диаметр, толщина стенки 16x4 мм (монтаж трубной разводки к электродвигателю вентилятора)	10 м	2				
76	Труба сварная 1/2"				М	20	

1	2	3	4	5	6	7	8
77	Монтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей с применением ручной электродуговой сварки: наружный диаметр, толщина стенки 16x4 мм (монтаж трубной разводки к электродвигателю шнекового питателя)	10 м	4,5				
78	Труба сварная 1/2"				М	45	
79	Монтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей с применением ручной электродуговой сварки: наружный диаметр, толщина стенки 16x4 мм (монтаж трубной разводки к электродвигателю площадочного вибратора)	10 м	4				
80	Труба сварная 1/2"				М	40	
81	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ АВТОМАТИЧЕСКИЙ (АВТОМАТ) ОДНО-, ДВУХ-, ТРЕХПОЛЮСНЫЙ, УСТАНОВЛИВАЕМЫЙ НА КОНСТРУКЦИИ НА СТЕНЕ ИЛИ КОЛОННЕ, ТОК ДО 25 А	шт	4				
82	Выключатель автоматический ВА 47-29 ЗР 3А, С				ШТ	2	
83	Выключатель автоматический ВА 47-29 ЗР 6А, С				ШТ	1	
84	Выключатель автоматический ВА 47-29 ЗР 10А, С				ШТ	1	
85	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ АВТОМАТИЧЕСКИЙ (АВТОМАТ) ОДНО-, ДВУХ-, ТРЕХПОЛЮСНЫЙ, УСТАНОВЛИВАЕМЫЙ НА КОНСТРУКЦИИ НА СТЕНЕ ИЛИ КОЛОННЕ, ТОК ДО 100 А	шт	2				
86	Выключатель автоматический ВА 47-29 ЗР 40А, С				ШТ	1	
87	Выключатель автоматический ВА 47-29 ЗР 50А, С				ШТ	1	
88	ПУСКАТЕЛЬ МАГНИТНЫЙ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ОТДЕЛЬНОСТОЯЩИЙ, УСТАНОВЛИВАЕМЫЙ НА КОНСТРУКЦИИ НА СТЕНЕ ИЛИ КОЛОННЕ, ТОК ДО 40 А	шт	1				
89	Пускатель ПМЛ 2100, кат ~220В	ШТ	1				
90	ПУСКАТЕЛЬ МАГНИТНЫЙ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ОТДЕЛЬНОСТОЯЩИЙ, УСТАНОВЛИВАЕМЫЙ НА КОНСТРУКЦИИ НА СТЕНЕ ИЛИ КОЛОННЕ, ТОК ДО 100 А	шт	1				
91	Пускатель ПМЛ 4100, кат ~220В	ШТ	1				
92	ПУСКАТЕЛЬ МАГНИТНЫЙ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ОТДЕЛЬНОСТОЯЩИЙ, УСТАНОВЛИВАЕМЫЙ НА КОНСТРУКЦИИ НА СТЕНЕ ИЛИ КОЛОННЕ, ТОК ДО 40 А	шт	1				
93	Пускатель ПМЛ 1200, кат ~220В	ШТ	1				
94	УСТАНОВКА РЕЛЕ РАЗНЫХ	ШТ	1				
95	Реле тепловое РТЛ-1012, 7А	ШТ	1				
96	Реле тепловое РТЛ-2053, 32А	ШТ	1				
97	Реле тепловое РТЛ 1007, 1.6А	ШТ	1				
98	Реле времени ВЛ-64, кат. ~220В, 3-60м	ШТ	1				
99	Реле времени ВЛ-64, кат. ~220В, 3-30с	ШТ	2				
100	УСТАНОВКА И СБОРКА СИЛОВЫХ КЛЕММНИКОВ ПРИ КОЛИЧЕСТВЕ КЛЕММ ДО 2	10КЛЕММНИК	3				
101	Зажим клеммный ЗНИ-2.5 серый				ШТ	10	
102	Зажим клеммный ЗНИ-2.5 синий				ШТ	10	
103	Зажим клеммный ЗНИ-2.5 желто-зеленый				ШТ	10	
104	УСТАНОВКА ПРОТЯЖНЫХ КОРОБОК И ЯЩИКОВ РАЗМЕРОМ 650X500X220ММ	10ЯЩИКОВ	0,1				
105	DIN-рейка оцинкованная				ШТ	2	
106	Ограничитель на DIN-рейку				ШТ	8	
107	Корпус металлический ЩМП-3-0 IP65 650x500x220 мм				ШТ	1	
108	УСТАНОВКА ИНДИКАТОРА СИГНАЛЬНОГО	табло	4				
109	Индикатор желтый АД-220S				ШТ	1	
110	Индикатор зеленый АД-220S				ШТ	3	
111	КНОПКА, УСТАНОВЛИВАЕМАЯ НА ПУЛЬТАХ И ПАНЕЛЯХ	шт	4				
112	Кнопка управления "Стоп"				ШТ	2	
113	Кнопка управления "Пуск"				ШТ	2	
114	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ УСТАНОВЛИВАЕМЫЙ НА ПУЛЬТАХ И ПАНЕЛЯХ	шт	1				
115	Переключатель АСКО АКС-22				ШТ	1	
116	КАБЕЛЬ ДО 35 КВ. ПРОКЛАДЫВАЕМЫЙ ПО УСТАНОВЛЕННЫМ КОНСТРУКЦИЯМ И ЛОТКАМ С КРЕПЛЕНИЕМ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ, МАССА 1 М ДО 1 КГ (кабельно трубам к электродвигателю вентилятора)	100 м	0,25				
117	Кабель ВВГ3хб+1х4				М	25	
118	КАБЕЛЬ ДО 35 КВ. ПРОКЛАДЫВАЕМЫЙ ПО УСТАНОВЛЕННЫМ КОНСТРУКЦИЯМ И ЛОТКАМ С КРЕПЛЕНИЕМ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ, МАССА 1 М ДО 1 КГ (кабельно трубам к электродвигателю шнекового питателя)	100 м	0,5				
119	Кабель ВВГ 4х1,5 мм.кв.				М	50	
120	КАБЕЛЬ ДО 35 КВ. ПРОКЛАДЫВАЕМЫЙ ПО УСТАНОВЛЕННЫМ КОНСТРУКЦИЯМ И ЛОТКАМ С КРЕПЛЕНИЕМ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ, МАССА 1 М ДО 1 КГ (кабельно трубам к электродвигателю площадочного вибратора)	100 м	0,5				

1	2	3	4	5	6	7	8
121	Кабель ВВГ 4х1,5 мм.кв.				М	50	
122	ПЕРЕРАЗДЕЛКА КОНЦОВ ПРОВОДОВ И КАБЕЛЕЙ, ПИТАЮЩИХ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ МАШИНЫ И АППАРАТЫ ПРИ СЕЧЕНИИ ПРОВОДА ДО 25,0 ММ (кабель к электродвигателю вентилятора)	ШТ	8				
123	РАЗВОДКА ПО УСТРОЙСТВАМ И ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЖИЛ КАБЕЛЕЙ ИЛИ ПРОВОДОВ ВНЕШНЕЙ СЕТИ К БЛОКАМ ЗАЖИМОВ И К ЗАЖИМАМ АППАРАТОВ И ПРИБОРОВ, УСТАНОВЛЕННЫХ НА УСТРОЙСТВАХ, СЕЧЕНИЕ ЖИЛЫ ДО 35 ММ <sup>2</sup> (кабель к электродвигателю вентилятора)	100 жил	0,08				
124	ПЕРЕРАЗДЕЛКА КОНЦОВ ПРОВОДОВ И КАБЕЛЕЙ, ПИТАЮЩИХ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ МАШИНЫ И АППАРАТЫ ПРИ СЕЧЕНИИ ПРОВОДА ДО 6,0 ММ (кабель к электродвигателю шнекового питателя)	ШТ	8				
125	РАЗВОДКА ПО УСТРОЙСТВАМ И ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЖИЛ КАБЕЛЕЙ ИЛИ ПРОВОДОВ ВНЕШНЕЙ СЕТИ К БЛОКАМ ЗАЖИМОВ И К ЗАЖИМАМ АППАРАТОВ И ПРИБОРОВ, УСТАНОВЛЕННЫХ НА УСТРОЙСТВАХ, СЕЧЕНИЕ ЖИЛЫ ДО 10 ММ <sup>2</sup> (кабель к электродвигателю шнекового питателя)	100 жил	0,08				
126	ПЕРЕРАЗДЕЛКА КОНЦОВ ПРОВОДОВ И КАБЕЛЕЙ, ПИТАЮЩИХ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ МАШИНЫ И АППАРАТЫ ПРИ СЕЧЕНИИ ПРОВОДА ДО 6,0 ММ (кабель к электродвигателю площадочного вибратора)	ШТ	8				
127	РАЗВОДКА ПО УСТРОЙСТВАМ И ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЖИЛ КАБЕЛЕЙ ИЛИ ПРОВОДОВ ВНЕШНЕЙ СЕТИ К БЛОКАМ ЗАЖИМОВ И К ЗАЖИМАМ АППАРАТОВ И ПРИБОРОВ, УСТАНОВЛЕННЫХ НА УСТРОЙСТВАХ, СЕЧЕНИЕ ЖИЛЫ ДО 10 ММ <sup>2</sup> (кабель к электродвигателю площадочного вибратора)	100 жил	0,08				
128	ИЗМЕРЕНИЕ СОПРОТИВЛЕНИЯ ИЗОЛЯЦИИ ПРОВОДОВ, КАБЕЛЕЙ И АППАРАТОВ ДО 1 КВ МЕГАОММЕТРОМ (10 ПРИСОЕДИНЕНИЙ)	10 ПРИСОЕДИНЕНИЙ	3,1				
129	НАЛАДКА СХЕМЫ С ДАТЧИКОМ ПАРАМЕТРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА	СХЕМА	1				

И.о. зам. нач. по оборудованию ЦМИ

И.о. зам. нач. по оборудованию АЦ


 Д.В. Осин


 С.А. Четвертак