

Утверждаю
 Главный механик
 ЧАО "ЗАПОРЖОГНЕУПОР"



В.В. Мосейко

2017 г.

Ведомость дефектов

Капитальный ремонт. АЦ ПШО Агрегат Вращающаяся печь №3. Инв. №3003230

Инвентарный №

на текущий ремонт

(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 ОБЕЧАЙКИ ПЕЧИ (5шт)						
1	Отдельные работы. Нивелировка вращающейся печи. Диаметр рабочего колеса до 3,0 м	статор	1				
2	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ПЛОЩАДОК ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ: ПЕРЕКРЫТИЕ ВРЕМЕННОГО НАСТИЛА ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ С РЕБРАМИ ЖЕСТКОСТИ СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ. ДЕМОНТАЖ	Т	3,975				
							Краны на автомобильном ходу при работе на монтаже технологического оборудования, грузоподъемность 10 т
3	ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАБОЧИХ ПЛОЩАДОК И ОГРАЖДЕНИЙ: ПЛОЩАДОК СПЛОШНЫХ С НАСТИЛАМИ ИЗ РИФЛЕННОЙ СТАЛИ	Т	3,975				
4	Сталь угловая 50x50				Т	0,3	
5	ШВЕЛЛЕР 16				Т	0,85	
6	лист 5 рифл				Т	2,25	
7	полоса 150x3				Т	0,45	
8	ПОЛОСА 40x4				Т	0,125	
9	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ПЛОЩАДОК ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ: ПЕРЕКРЫТИЕ ВРЕМЕННОГО НАСТИЛА ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ С РЕБРАМИ ЖЕСТКОСТИ СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ. МОНТАЖ	Т	3,975				
							Краны на автомобильном ходу при работе на монтаже технологического оборудования, грузоподъемность 10 т
10	ОПОРНЫЕ БАЛКИ ВРЕМЕННОГО НАСТИЛА, ВЫСОТА ДО 30 М. ДЕМОНТАЖ	Т	3,425				
11	Изготовление индивидуальных металлоконструкций опорных балок временного настила с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0,4 Т	Т	1,7				
12	ДВУТАВР 50				Т	1,7	
13	ОПОРНЫЕ БАЛКИ ВРЕМЕННОГО НАСТИЛА, ВЫСОТА ДО 30 М. МОНТАЖ	Т	3,425				
							Краны на автомобильном ходу при работе на монтаже технологического оборудования, грузоподъемность 10 т
14	Изготовление индивидуальных металлоконструкций рамных для разметки линии реза с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0,035 Т	Т	0,312				
15	Сталь угловая 50x50				Т	0,015	
16	ШВЕЛЛЕР 16				Т	0,297	
17	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ рамные для разметки линии реза корпуса, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0,03 Т. МОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	Т	0,312				
18	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ рамные для разметки линии реза корпуса, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0,03 Т. ДЕМОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	Т	0,312				
19	Резка шлифмашинкой отрезным кругом листового и полосового металла, толщина металла до 8 мм (насечка корпуса печи)	М	16				
20	Резец токарный проходной с победитовой наплавкой угол 45°				ШТ	10	
21	Сталь угловая 50x50				Т	0,015	
22	ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕДЛОВИН ДЛЯ ОПОРЫ КОРПУСА С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0,4 Т	Т	1,2				
23	лист 16мм				Т	0,6	
24	ДВУТАВР 36				Т	0,6	
25	Ремонт корпуса вращающейся печи, замена седловины: монтаж	Т	1,2				
26	Ремонт корпуса вращающейся печи, замена седловины: демонтаж	Т	0,79				

1	2	3	4	5	6	7	8
27	Печь вращающаяся барабанного типа, существующие поперечные балки, демонтаж	T	3,5				
28	Печь вращающаяся барабанного типа, существующие поперечные балки, монтаж	T	3,5				
29	Изготовление индивидуальных металлоконструкций временных распорок внутри корпуса печи от деформации в местах установки седел при подъеме домкратами с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0,05 Т	T	1,25				
30	ШВЕЛЛЕР 16				T	0,85	
31	ЛИСТ 10				T	0,4	
32	Временные распорки внутри корпуса печи от деформации в местах установки седел при подъеме домкратами, высота до 30 М. МОНТАЖ	T	1,25				
							Краны на автомобильном ходу при работе на монтаже технологического оборудования, грузоподъемность 10 т
33	Временные распорки внутри корпуса печи от деформации в местах установки седел при подъеме домкратами, высота до 30 М. ДЕМОНТАЖ	T	1,25				
							Краны на автомобильном ходу при работе на монтаже технологического оборудования, грузоподъемность 10 т
34	Подъем и опускание корпуса печи гидродомкратом, диаметр печи до 3,0 м	цикл	5				
35	Ручная газовая резка (первый рез) листовой и полосовой стали, толщина металла до 26 мм	10 М	9,5				
36	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ УПОРОВ ДЛЯ РАЗДВИЖКИ ПЕЧИ И РАМОК С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0,05 Т	T	1,125				
37	лист 20мм				T	0,4	
38	ШВЕЛЛЕР 16				T	0,425	
39	лист 16мм				T	0,3	
40	Раздвижка корпуса печи подъемом и опусканием корпуса печи гидродомкратом, диаметр печи до 3,0 м	цикл	5				
41	Ручная газовая резка (второй рез) листовой и полосовой стали, толщина металла до 26 мм	10 М	9,5				
42	Ремонт корпуса вращающейся печи, замена обечайек (1шт=4,9т): демонтаж	T	24,5				
43	Зачистка корпуса обечайки шлифовальной машинкой, ширина 200 мм	M	72				
44	Круг шлифовальный 230х6х22				ШТ	25	
45	Круг отрезной 230х2,5х22				ШТ	25	
46	Снятие выпуклости стыкового сварного шва (срезка фасок на корпусе печи на 1 обечайку 38мм) конструкций из углеродистой и низколегированной стали, ширина шва до 10 мм, положение шва лодочное	M	190				
47	Разделка и зачистка фасок под сварку шлифовальной машинкой, ширина кромки до 10 мм	M	190				
48	Круг шлифовальный 230х6х22				ШТ	15	
49	Круг отрезной 230х2,5х22				ШТ	15	
50	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ РАЗГОНКИ СТЫКОВ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0,05 Т	T	1,65				
51	лист 20мм				T	1,066	
52	лист 16мм				T	0,65	
53	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ РАЗГОНКИ СТЫКОВ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0,05 Т. МОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	T	1,65				
54	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ РАЗГОНКИ СТЫКОВ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0,05 Т. ДЕМОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	T	1,65				
55	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ КЛИНЬЕВ 30х40х300 ДЛЯ РАЗГОНКИ СТЫКОВ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0,01 Т	T	0,18				
56	ЛИСТ СТ3 40ММ				T	0,187	
57	Ремонт корпуса вращающейся печи, замена обечайек (1шт=4,9т): монтаж	T	39,2				
58	Обечайка вращающейся печи D=3000мм				ШТ	7	
59	Обечайка вращающейся печи D=3000мм 6/y				ШТ	1	

1	2	3	4	5	6	7	8
60	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ВРЕМЕННЫХ ПЛАСТИН НА СТЫКИ ДЛЯ ПРОКУРКИ И ВЫВЕРКИ ПЕЧИ НА БИЕНИЕ ПОСЛЕ МОНТАЖА ОБЕЧАЕК 8 ПЛАСТИН 4xСТЫКА 300x600 С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0,035 Т	Т	2,275				
61	Ручная электродуговая сварка нахлесточных и тавровых соединений пластин, углеродистой и низколегированной стали, швы Н2 и Т3, катет шва до 20 мм	10 М	3,84				
62	Стягивание корпуса печи подъемом и опусканием корпуса печи гидродомкратом, диаметр печи до 3,0 м	цикл	5				
63	Снятие корпуса печи с сѐдел подъемом и опусканием корпуса печи гидродомкратом, диаметр печи до 3,0 м	цикл	10				
64	ОБСЛЕДОВАНИЕ ПЕЧНОГО ХОЗЯЙСТВА						
ПРОМЫШЛЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯ (ОТОПЛЕНИЕ ГАЗООБРАЗНЫМ, ЖИДКИМ ИЛИ ТВЕРДЫМ ТОПЛИВОМ, ВКЛЮЧАЯ ПЕЧИ С КОНТРОЛИРУЕМЫМИ АТМОСФЕРАМИ), ПЕЧИ ДЛЯ СУШКИ И ОБЖИГА НЕРУДНЫХ МАТЕРИАЛОВ (ВРАЩАЮЩИЕСЯ, ТУННЕЛЬНЫЕ, ШАХТНЫЕ И ДР.) - ПЕЧЬ ДЛИНОЙ ОТ 60,1							
ДО 90 М	ПЕЧЬ	1					
65	Ручная электродуговая сварка 4 стыковых V-образных соединений углеродистой и низколегированной стали, швы С18, С20 с внутренней и наружной стороны по окружности, толщина металла до 26 мм (9,42x5x4=188,4)	10 М	18,84				
66	Зачистка шлифмашинкой с электроприводом наружных поверхностей оборудования (корпус печи) и конструкций при подготовке к сдаче: зачистка сплошных поверхностей	10 ДМ2	250				
67	Зачистка шлифмашинкой с электроприводом внутренних поверхностей оборудования (корпус печи) и конструкций при подготовке к сдаче: зачистка сплошных поверхностей	10 ДМ2	250				
68	Круг шлифовальный 230x6x22				ШТ	10	
69	Круг отрезной 230x2,5x22				ШТ	20	
70	Изготовление временных опорных и монтажных металлоконструкций для выполнения электросварочных работ корпуса печи, масса конструкции до 0,8 т	Т	1,725				
71	Сталь угловая 50x50				Т	0,597	
72	ШВЕЛЛЕР 12				Т	0,78	
73	лист 5 рифл				Т	0,415	
74	Монтаж временных металлоконструкций лестниц и площадок, масса конструкции до 0,8 т	Т	1,725				
75	Демонтаж временных металлоконструкций лестниц и площадок, масса конструкции до 0,8 т	Т	1,725				
ЗАМЕНА ЛИТОГО КОРПУСА ПЕЧИ							
76	Изготовление индивидуальных металлоконструкций крепления электролебедки с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0,1 Т	Т	0,09				
77	ШВЕЛЛЕР 16				Т	0,094	
78	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ КРЕПЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОЛЕБЕДКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0,1 Т. МОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	Т	0,09				
79	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ КРЕПЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОЛЕБЕДКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0,1 Т. ДЕМОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	Т	0,09				
80	УСТАНОВКА ЭЛЕКТРОЛЕБЕДКИ БЕЗ УСТРОЙСТВА ЯКОРЯ С ПОДЪЕМОМ НА ВЫСОТУ ДО 3 М, ТЯГОВОЕ УСИЛИЕ ЛЕБЕДКИ 50 КН [5,0 ТС]	лебедка	1				
81	СНЯТИЕ ЭЛЕКТРОЛЕБЕДКИ, УСТАНОВЛЕННОЙ БЕЗ ПОДЪЕМА, ТЯГОВОЕ УСИЛИЕ ЛЕБЕДКИ 50 КН [5,0 ТС]	лебедка	1				
82	СТЕНЫ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ ИЗ ЛИСТА, ВЫСОТА ДО 30 М. ДЕМОНТАЖ	100 М2	0,25				
83	СТЕНЫ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ ИЗ ПРОФИЛИРОВАННОГО ЛИСТА, ВЫСОТА ЗДАНИЯ ДО 30 М. МОНТАЖ	100 М2	0,25				
84	Резка сварного соединения фланца конуса печи с фланцем корпуса печи с болтами крепления аппаратом для ручной электродуговой сварки, толщина металла до 24 мм	М	18				
85	ЗАПАСОВКА ПОЛИСПАСТОВ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 20 Т	полисп.	1				
86	РАСПАСОВКА ПОЛИСПАСТОВ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 20 Т	полисп.	1				
87	УСТАНОВКА ВНИЗУ ПОЛИСПАСТА ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 20 Т	полисп.	3				
88	Ремонт грузочно-разгрузочных устройств: горячая головка и сегмент горячей головки, демонтаж	Т	4,98				
89	Разделка и зачистка фланцевого соединения шлифовальной машинкой, ширина кромки до 10 мм	М	18				

1	2	3	4	5	6	7	8
90	Круг шлифовальный 230x6x22				ШТ	3	
91	Ремонт загрузочно-разгрузочных устройств: горячая головка и сегмент горячей головки, монтаж	Т	4,98				
92	Конус вращающейся печи литой из жаропрочной стали				ШТ	1	
93	БОЛТ М24 ЧИСТОВОЙ				ШТ	48	
94	Гайка М24				ШТ	96	
95	ШАЙБА М24				ШТ	48	
96	Ручная электродуговая сварка стыковых U-образных фланцевых соединения конуса с корпусом коррозионностойких и жаропрочных сталей плавящимся электродом, шов С8, толщина металла до 32 мм	10 М	1,8				
	ЗАМЕНА ДИАФРАГМЫ ПЕЧИ						
97	Замена деформированной части корпуса печи (СЕКТОРА ДИАФРАГМЫ), толщина листа до 24 мм	М2	8				
98	Зачистка шлифмашинкой с электроприводом наружных поверхностей оборудования (корпус печи) и конструкций при подготовке к сдаче: зачистка сплошных поверхностей	10 ДМ2	37				
99	Зачистка шлифмашинкой с электроприводом внутренних поверхностей оборудования (корпус печи) и конструкций при подготовке к сдаче: зачистка сплошных поверхностей	10 ДМ2	37				
100	Круг шлифовальный 230x6x22				ШТ	3	
101	Круг отрезной 230x2,5x22				ШТ	3	
102	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ СЕКТОРОВ ДИАФРАГМЫ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0,08 Т	Т	1,224				
103	лист 20мм				Т	1,273	
104	БОЛТ М24 ЧИСТОВОЙ				ШТ	48	
105	Гайка М24				ШТ	96	
106	ШАЙБА М24				ШТ	48	
107	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ КОСЫНОК И ПЛАСТИН ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СЕКТОРОВ К КОРПУСУ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0,035 Т	Т	0,3				
108	лист 20мм				Т	0,312	
109	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ КОСЫНОК И ПЛАСТИН ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СЕКТОРОВ К КОРПУСУ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0,03 Т. МОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	Т	0,3				
110	Ручная электродуговая сварка нахлесточных и тавровых соединений углеродистой и низколегированной стали, швы Н2 и Т3, катет шва до 16 мм	10 М	3,5				
111	ИЗГОТОВЛЕНИЕ И МОНТАЖ СПИРАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ОГНЕУПОРНОЙ МАССЫ ДИАМЕТРОМ ДО 20 ММ	100 М	9				
112	ПЕРЕНОСКА ГРУЗОВ ВРУЧНУЮ, ШТУЧНЫЕ НЕСПОДРУЧНЫЕ ГРУЗЫ И ГРУЗЫ, ТРЕБУЮЩИЕ ОСОБОЙ ОСТОРОЖНОСТИ (СЕКМЕНТЫ И ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ ВНУТРИ ПЕЧИ), МАССА 1 ШТ ДО 60 КГ, РАССТОЯНИЕ ДО 20 М	Т	3,048				
113	ПЕРЕНОСКА ГРУЗОВ ВРУЧНУЮ, ШТУЧНЫЕ НЕСПОДРУЧНЫЕ ГРУЗЫ И ГРУЗЫ, ТРЕБУЮЩИЕ ОСОБОЙ ОСТОРОЖНОСТИ (СЕКМЕНТЫ И ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ ВНУТРИ ПЕЧИ), МАССА 1 ШТ ДО 60 КГ, ДОБАВЛЯТЬ НА КАЖДЫЕ СЛЕДУЮЩИЕ 10 М ДО 60М	Т	3,048				Коэффициенты: Все ресурсы = 4;
	ЗАМЕНА ПИТАТЕЛЬНОЙ ТРУБЫ						
114	Изготовление индивидуальных металлоконструкций рамы под электролебедку с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0,15 Т	Т	0,12				
115	ШВЕЛЛЕР 16				Т	0,125	
116	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАМЫ ПОД ЭЛЕКТРОЛЕБЕДКУ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0,1 Т. МОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	Т	0,12				
117	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАМЫ ПОД ЭЛЕКТРОЛЕБЕДКУ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0,2 Т. ДЕМОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	Т	0,12				
118	УСТАНОВКА ЭЛЕКТРОЛЕБЕДКИ БЕЗ УСТРОЙСТВА ЯКОРЯ С ПОДЪЕМОМ НА ВЫСОТУ ДО 3 М, ТЯГОВОЕ УСИЛИЕ ЛЕБЕДКИ 50 КН [5,0 ТС]	лебедка	1				
119	СНЯТИЕ ЭЛЕКТРОЛЕБЕДКИ, УСТАНОВЛЕННОЙ БЕЗ ПОДЪЕМА, ТЯГОВОЕ УСИЛИЕ ЛЕБЕДКИ 50 КН [5,0 ТС]	лебедка	1				
120	ЗАПАСОВКА ПОЛИСПАСТОВ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 20 Т	полисп.	1				
121	РАСПАСОВКА ПОЛИСПАСТОВ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 20 Т	полисп.	1				
122	УСТАНОВКА ВНИЗУ ПОЛИСПАСТА ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 20 Т	полисп.	4				
123	Ремонт разгрузочной головки прокаточной печи : демонтаж разгрузочной головки	УЗЕЛ	1				

1	2	3	4	5	6	7	8
124	Ремонт разгрузочной головки прокаточной печи: монтаж разгрузочной головки	УЗЕЛ	1				
125	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ УЧАСТКА РАМЫ КОНВЕЙЕРА, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.075 Т. ДЕМОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	Т	0,06				
126	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ УЧАСТКА РАМЫ КОНВЕЙЕРА, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.075 Т. МОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	Т	0,06				
127	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ БУНКЕРОВ: БУНКЕРЫ. ДЕМОНТАЖ С СОХРАНЕНИЕМ	Т	0,13				
128	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ БУНКЕРОВ: БУНКЕРЫ. МОНТАЖ	Т	0,13				
129	БОЛТ М20Х80				ШТ	12	
130	Гайка М20				ШТ	24	
131	ШАЙБА М20				ШТ	12	
132	ТРУБОПРОВОДЫ ПИТАТЕЛЬНОЙ ТРУБЫ ИЗ СТАЛЬНЫХ ТРУБ С ФЛАНЦАМИ И СВАРНЫМИ СТЫКАМИ НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ БОЛЕЕ 2,5 МПА [25 КГС/СМ2], ДЕМОНТИРУЕМЫЕ ИЗ ГОТОВЫХ УЗЛОВ. ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ 377-426 ММ	Т	1,2				Коэффициенты: Все ресурсы = 0,3;
133	ИЗГОТОВЛЕНИЕ УЗЛОВ ДЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ЦЕХОВЫХ ТРУБОПРОВОДОВ ПИТАТЕЛЬНОЙ ТРУБЫ ИЗ ТРУБ УГЛЕРОДИСТЫХ И КАЧЕСТВЕННЫХ СТАЛЕЙ С ФЛАНЦАМИ И СВАРНЫМИ СТЫКАМИ НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ БОЛЕЕ 2,5 МПА [25 КГС/СМ2], НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ТРУБОПРОВОДА 426 ММ	Т	1,2				
134	ТРУБА Д425ММ				Т	1,12	
135	Изготовление индивидуальных металлоконструкций крепления трубопроводов с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0,01 Т	Т	0,08				
136	лист 20мм				Т	0,083	
137	БОЛТ М16Х80				ШТ	12	
138	Гайка М16				ШТ	24	
139	ШАЙБА М24				ШТ	12	
140	ОПОРЫ ПОД ТРУБОПРОВОДЫ С ОПОРНЫМИ ЧАСТЯМИ, СЕДЛАМИ, КРОНШТЕЙНАМИ, ХОМУТАМИ. МОНТАЖ	Т	0,08				
141	ТРУБОПРОВОДЫ ПИТАТЕЛЬНОЙ ТРУБЫ ИЗ СТАЛЬНЫХ ТРУБ С ФЛАНЦАМИ И СВАРНЫМИ СТЫКАМИ НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ БОЛЕЕ 2,5 МПА [25 КГС/СМ2], МОНТИРУЕМЫЕ ИЗ ГОТОВЫХ УЗЛОВ. ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ 377-426 ММ	Т	1,2				
142	Ручная электродуговая сварка нахлесточных и тавровых соединений сварных швов опорного стана углеродистой и низколегированной стали, швы Н2 и Т3, катет шва до 16 мм	10 М	0,8				
143	ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ БУНКЕРОВ: ЭЛЕМЕНТОВ ФАСОННЫХ СТЕНОК БУНКЕРОВ	Т	0,04				
144	ЛИСТ 10ММ				Т	0,04	
145	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ БУНКЕРОВ: БУНКЕРЫ. МОНТАЖ	Т	0,04				
146	РЕМОНТ УЗЛОВ ОПОРНЫХ РОЛИКОВ Подъем - опускание корпуса печи над роликоопорами №1, 2, 3, 4 гидродомкратом, диаметр печи до 3,0 м	цикл	8				
147	Замена подбандажных башмаков (пластины с регулировочной прокладкой): сплошная, демонтаж	Т	1,8				
148	Замена подбандажных башмаков (пластины с регулировочной прокладкой): сплошная, монтаж	Т	1,8				
149	БОЛТ М100Х750				ШТ	12	
150	Гайка М100				ШТ	24	
151	ШАЙБА М100				ШТ	12	
152	БОЛТ М24Х130				ШТ	48	
153	Гайка М24				ШТ	96	
154	ШАЙБА М24				ШТ	48	
155	Замена рамы ролика: демонтаж с сохранением	Т	17				
156	Замена рамы ролика: монтаж	Т	17				
157	Ремонт опорных роликов: опорный ролик, демонтаж	ролик	8				
158	Ремонт опорных роликов: опорный ролик, монтаж	ролик	8				
159	Ролики опорные питательной трубы				ШТ	2	
160	Ремонт опорных роликов: подшипник качения опорного ролика, демонтаж	подшипник	24				
161	Ремонт опорных роликов: подшипник качения опорного ролика, монтаж	подшипник	24				
162	ПОДШИПНИК 307776				ШТ	16	
163	ПОДШИПНИК 8272				ШТ	8	
164	БОЛТ М76Х380				ШТ	8	
165	Гайка М76				ШТ	32	
166	БОЛТ М10Х30				ШТ	32	
167	БОЛТ М24Х130				ШТ	196	
168	РЕМОНТ УЗЛА УПОРНЫХ РОЛИКОВ ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАБОЧИХ ПЛОЩАДОК И ОГРАЖДЕНИЙ: НАСТИЛОВ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ С РЕБРАМИ ЖЕСТКОСТИ, ТОЛЩИНА ЛИСТА ДО 8 ММ	Т	0,2				
169	ШВЕЛЛЕР 12				Т	0,083	
170	лист 5мм				Т	0,125	

1	2	3	4	5	6	7	8
171	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ЛЕСТНИЦ И ПЛОЩАДОК ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ: ПЛОЩАДКИ С НАСТИЛОМ И ОГРАЖДЕНИЕМ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ. МОНТАЖ	T	0,2				
172	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ЛЕСТНИЦ И ПЛОЩАДОК ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ: ПЛОЩАДКИ С НАСТИЛОМ И ОГРАЖДЕНИЕМ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ. ДЕМОНТАЖ	T	0,2				
173	Замена контрольного ролика с выпрессовкой и запрессовкой роликоподшипника: демонтаж	КОМПЛЕКТ	2				
174	Замена контрольного ролика с выпрессовкой и запрессовкой роликоподшипника: монтаж	КОМПЛЕКТ	2				
175	Замена контрольного ролика с полной разборкой и сборкой: демонтаж	КОМПЛЕКТ	2				
176	Замена контрольного ролика с полной разборкой и сборкой: монтаж	КОМПЛЕКТ	2				
177	Ремонт упорных роликов: подшипник качения упорного ролика, монтаж	подшипник	4				
178	ПОДШИПНИК 8292				ШТ	2	
179	ПОДШИПНИК 3880				ШТ	2	
180	БОЛТ М30х200				ШТ	8	
181	Гайка М30				ШТ	16	
182	БОЛТ М10х30				ШТ	32	
183	ШАЙБА М30				ШТ	4	
184	Тяга М64Х3200				ШТ	2	
185	ГАЙКА М64				ШТ	8	
186	ШАЙБА М64				ШТ	8	
187	Ручная электродуговая сварка нахлесточных и тавровых соединений сварных швов опорного стакана углеродистой и низколегированной стали, швы Н2 и Т3, катет шва до 16 мм	10 М	0,5				
	РЕМОНТ УЗЛА ПОДВЕНЦОВОЙ ШЕСТЕРНИ						
188	ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ПРОМ ВАЛА И ШЕСТЕРНИ. ДЕМОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	T	0,3				
189	ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ПРОМ ВАЛА И ШЕСТЕРНИ. МОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ	T	0,3				
190	КРОВЕЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ ИЗ ПРОФИЛИРОВАННОГО ЛИСТА, ВЫСОТА ЗДАНИЙ ДО 25 М. ДЕМОНТАЖ	100 М2	0,08				
191	КРОВЕЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ ИЗ ПРОФИЛИРОВАННОГО ЛИСТА, ВЫСОТА ЗДАНИЙ ДО 25 М. МОНТАЖ	100 М2	0,08				
192	Ремонт механизмов привода: промвал печи, демонтаж	T	1,69				
193	Ремонт механизмов привода: промвал печи, монтаж	T	1,69				
194	Картер шестерни подвенцовой: демонтаж	КАРТЕР	1				
195	Картер шестерни подвенцовой: монтаж	КАРТЕР	1				
196	шпилька М64х960				ШТ	4	
197	Гайка М64				ШТ	16	
198	БОЛТ М24х120				ШТ	9	
199	Гайка М24				ШТ	18	
200	Ремонт механизмов привода: подвенцовая шестерня, демонтаж	T	3,697				
201	Ремонт механизмов привода: подвенцовая шестерня, ревизия	T	3,697				
202	ПОДШИПНИК 3652				ШТ	2	
203	ШЕСТЕРНЯ ПОДВЕНЦОВАЯ				ШТ	1	
204	ВАЛ ВРАЩАЮЩЕЙСЯ ПЕЧИ				ШТ	1	
205	МУФТА ВРАЩАЮЩЕЙСЯ ПЕЧИ				ШТ	2	
206	КРЫШКА СКВОЗНАЯ				ШТ	3	
207	КРЫШКА ГЛУХАЯ				ШТ	1	
208	БОЛТ М16Х45				ШТ	6	
209	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ М16				ШТ	6	
210	Ремонт механизмов привода: подвенцовая шестерня, монтаж	T	3,697				
211	Средний ремонт металлических ограждений	М2	10				
212	лист 2				T	0,3	
	РЕМОНТ УЗЛОВ КРЕПЛЕНИЙ БАНДАЖЕЙ К КОРПУСУ ПЕЧИ						
213	Ремонт корпуса вращающейся печи, замена бандажа без башмаков с полной центровкой: демонтаж	T	3,4				
214	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ КРЕПЛЕНИЙ БАНДАЖЕЙ К КОРПУСУ ПЕЧИ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0,05 Т	T	3,4				
215	лист 20мм				T	2,288	
216	лист 16мм				T	1,248	
217	Ремонт корпуса вращающейся печи, замена бандажа без башмаков с полной центровкой: монтаж	T	3,4				

1	2	3	4	5	6	7	8
218	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЗВЕНЬЕВ ПОДБАНДАЖНЫХ ПЛАСТИН, ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОТОРЫХ ТРЕБУЕТ РУЧНОЙ ПОДГИБКИ, ВАЛЬЦОВКИ И ГНУТЯ ПРИ ТОЛЩИНЕ МЕТАЛЛА 8-10 ММ	ЗВЕНО	4				

Составил:

Зам. начальника АЦ по оборудованию


 _____ О.И. Малиенко
 [должность, подпись (инициалы, фамилия)]

Ведомость дефектов согласована:

Зам. Главного механика


 _____ В.Е. Вершина
 [должность, подпись (инициалы, фамилия)]

