

Предприятие ЧАО "ЗАПОРЖОГНЕУПОР"

Утверждаю:  
Главный механик

162/2019.1.1

Цех (подраздел)  
Агрегат ЭЛЕВАТОР  
Шифр затрат  
Инвентарный номер

В.В. Мосейко

" " 2019 г.

## Ведомость дефектов

на

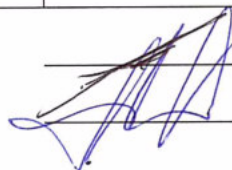
текущий ремонт

№ 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
Действующие коэффициенты:							
УПР = 1,1 (Наличие в зоне проведения работ действующего технологического оборудования (станков, установок, кранов, печей, конвейеров и т.д.) или разветвленной сети инженерных коммуникаций, или загрязненности воздуха, или движения технологического транспорта по):							
=== Ремонт редуктора привода ===							
1	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, демонтаж редуктора	ШТ	1				
2	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, ремонт редуктора	ШТ	1				
3	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, монтаж редуктора и полумуфты	ШТ	1				
4	ПОДШИПНИК N7606	ШТ	2				
5	ПОДШИПНИК N7608	ШТ	2				
6	ПОДШИПНИК N7611	ШТ	2				
7	Кольцо б=1-2 мм				ШТ	8	
8	Герметик				Л	0,05	
9	Масло И-40				Л	12	
=== Ремонт приводного барабана ===							
10	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, демонтаж верхнего барабана	ШТ	1				
11	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, демонтаж муфт	КОМПЛЕКТ	1				
12	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, демонтаж вала верхнего барабана	ШТ	1				
13	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, демонтаж подшипников	КОМПЛЕКТ	1				
14	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, монтаж верхнего барабана и подшипников	КОМПЛЕКТ	1				
15	ПОДШИПНИК N3616	ШТ	2				
16	Наплавка ручной электродуговой сваркой криволинейных поверхностей деталей и узлов оборудования, толщина наплавки до 5 мм, площадь участка до 1.0 дм2 (наплавка посадочных мест вала под ступицы барабана)	10 ДМ2	0,2				
17	Наплавка ручной электродуговой сваркой криволинейных поверхностей деталей и узлов оборудования, толщина наплавки до 5 мм, площадь участка до 1.0 дм2 (наплавка посадочных мест вала под подшипники барабана)	10 ДМ2	0,2				
18	Зачистка шлифмашинкой с электроприводом внутренних поверхностей оборудования и конструкций (шлифовка наплавленных мест)	10 ДМ2	0,4				
19	Прогонка резьбы, диаметр резьбы до 20 мм, длина резьбы до 100 мм (калибровка резьб крепления крышек)	100 ШТ	0,16				
=== Ремонт натяжного барабана ===							
20	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, демонтаж натяжного устройства	ШТ	1				
21	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, демонтаж нижнего барабана	ШТ	1				
22	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, демонтаж подшипника нижнего барабана	ШТ	2				
23	Наплавка ручной электродуговой сваркой криволинейных поверхностей деталей и узлов оборудования, толщина наплавки до 5 мм, площадь участка до 1.0 дм2 (наплавка посадочных мест вала под подшипники барабана)	10 ДМ2	0,2				
24	Зачистка шлифмашинкой с электроприводом внутренних поверхностей оборудования и конструкций (шлифовка наплавленных мест)	10 ДМ2	0,2				
25	Прогонка резьбы, диаметр резьбы до 20 мм, длина резьбы до 100 мм (калибровка резьб крепления крышек)	100 ШТ	0,16				
26	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, монтаж нижнего барабана	ШТ	1				
27	Ремонт ленточного элеватора ЭЛГ-250, монтаж подшипников	КОМПЛЕКТ	1				
28	ПОДШИПНИК N3616	ШТ	2				
=== Ремонт шахты элеватора ===							
29	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.1 Т. ДЕМОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (демонтаж металлоконструкций шахты элеватора)	Т	0,72				

1	2	3	4	5	6	7	8
30	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ. МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.1 Т. МОНТАЖ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (монтаж металлоконструкций шахты элеватора)	Т	0.72				
31	Сталь листовая толщ. 2 мм === Ограждения ===				Т	0.72	
32	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ СОРТОВОГО ПРОКАТА И ПОЛОСОВОГО МЕТАЛЛА, БЕЗ ОТВЕРСТИЙ И ВЫРЕЗОВ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.01 Т (изготовление ограждения на муфту электродвигателя)	Т	0.008				
33	Сталь листовая толщ. 2 мм				Т	0.00832	
34	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ СОРТОВОГО ПРОКАТА И ПОЛОСОВОГО МЕТАЛЛА, БЕЗ ОТВЕРСТИЙ И ВЫРЕЗОВ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.01 Т (изготовление ограждения на муфту редуктора и барабана)	Т	0.011				
35	Сталь листовая толщ. 2 мм				Т	0.01144	
36	ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ. МОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (ограждение на муфту электродвигателя)	Т	0.008				
37	ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ. МОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (ограждение на муфту редуктора и барабана)	Т	0.011				
38	Болт с гайкой М12х30				ШТ	8	
39	ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ ОТ СЫРЬЯ: ОЧИСТКА ВРУЧНУЮ ЛОПАТАМИ С ПОГРУЗКОЙ В БАДЬИ ИЛИ ВЕДРА С ПОДЪЕМОМ ДО 1.5 М	МЗ	0.5				
40	ПОГРУЗКА И РАЗГРУЗКА МЕЛКИХ ШТУЧНЫХ ГРУЗОВ, ПОГРУЗКА ИЛИ РАЗГРУЗКА ВРУЧНУЮ С УКЛАДКОЙ С ПОДЪЕМОМ НА ВЫСОТУ ДО 1.5 М	Т	1				
41	ПОГРУЗКА И РАЗГРУЗКА МЕЛКИХ ШТУЧНЫХ ГРУЗОВ, ПОГРУЗКА ИЛИ РАЗГРУЗКА ВРУЧНУЮ С УКЛАДКОЙ С ОПУСКАНИЕМ ДО 1.5 М	Т	1				
42	Горизонтальное перемещение оборудования и материальных ресурсов на расстояние, превышающее предусмотренное сборником - 100 м. до 400 м	Т	1				
							Автомобили-самосвалы
43	Горизонтальное перемещение оборудования и материальных ресурсов на расстояние, превышающее предусмотренное сборником - 400 м и более, добавлять на каждые следующие 100 м	Т	1				перемещение до 1 км
							Автомобили-самосвалы
44	ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГРУЗОВ ВОЛОКОМ ВРУЧНУЮ НА РАССТОЯНИЕ ДО 20 М. МАССА 1 ШТ ГРУЗА ДО 0.1 Т	Т	0.08				
45	ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГРУЗОВ ВОЛОКОМ ВРУЧНУЮ, ДОБАВЛЯТЬ НА КАЖДЫЕ 10 М. МАССА 1 ШТ ГРУЗА ДО 0.1 Т	Т	0.08				на расстояние до 1 км

Зам. нач. по оборудованию ЦМИ

Зам. нач. по оборудованию АЦ



Р.Ю. Архипов  
Д.Ю. Гармаш