

Предприятие ЧАО "ЗАПОРОЖОГНЕУПОР"

Утверждаю:
Главный механикЦех (подраздел)
Агрегат ПЕЧНЫЕ ВАГОНЫ. МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ
Шифр затрат
Инвентарный номер

В.А. Лысенко

" " 2022 г.

Ведомость дефектов
ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПЕЧНЫХ ВАГОНОВ □

№ 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 внутрицеховым внутризаводским путям).							
1	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА, СМОНТИРОВАННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 1.0 Т: ДЕМОНТАЖ ножа правого и левого (борта) рамы печного вагона	т	0,4301				
2	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ СОРТОВОГО ПРОКАТА И ПОЛОСОВОГО МЕТАЛЛА, С ОТВЕРСТИЯМИ ИЛИ ВЫРЕЗАМИ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.08 Т изготовление левого и правого ножей (4 шт.)	Т	0,4301				
3				Сталь листовая толщ. 16 мм	т	0,30472	
4				Сталь угловая равнополочная 125x12	т	0,1426	
5	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 1.0 Т: МОНТАЖ ножа правого и левого (борта) рамы печного вагона	Т	0,4301				
6				Болт М16х55 (32 шт.)	кг	3	
7				Болт М16х40 (16 шт.)	кг	0,8	
8				Гайка М16 (48 шт.)	кг	0,3	
9	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, СМОНТИРОВАННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.9 Т: ДЕМОНТАЖ деформированного уголка настила	Т	0,822				
10	Изготовление индивидуальных металлоконструкций различного назначения с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0.15 Т (отдельные элементы из уголка 125x125x12 12 шт. по 3,02 м)	Т	0,822				
11				Сталь угловая равнополочная 125x12	т	0,85488	
12	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.9 Т: МОНТАЖ (отдельные элементы из уголка 125x125x12 12 шт. по 3,02 м)	Т	0,822				
13	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, СМОНТИРОВАННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.2 Т: ДЕМОНТАЖ (м/к из швеллера)	Т	0,3288				
14	Изготовление индивидуальных металлоконструкций различного назначения с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0.15 Т (м/к из швеллера)	Т	0,3288				
15	Швеллер 24а				т	0,342	
16	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.1 Т: МОНТАЖ (м/к из швеллера 24а)	Т	0,3288				
17	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА, СМОНТИРОВАННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 1.0 Т: ДЕМОНТАЖ (м/к настила из стального листа)	Т	0,3568				

1	2	3	4	5	6	7	8
18	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0.4 Т	Т	0,3568				
19				Сталь листовая толщ. 5 мм	т	0,371	
20	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 1.0 Т: МОНТАЖ настила из стального листа	Т	0,3568				
21	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, СМОНТИРОВАННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.03 Т. ДЕМОНТАЖ м/к из угловой стали	Т	0,101				
22	Изготовление индивидуальных металлоконструкций различного назначения с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0.035 Т	Т	0,101				
23				Сталь угловая равнополочная 80x8	т	0,105	
24	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.04 Т. МОНТАЖ м/к из стали угловой	Т	0,101				
25	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ СОРТОВОГО ПРОКАТА, СМОНТИРОВАННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 1.0 Т: ДЕМОНТАЖ м/к из листовой стали	Т	0,35104				
26	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, ФАСОННЫХ, БЕЗ ОТВЕРСТИЙ И ВЫРЕЗОВ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.1 Т	Т	0,35104				
27				Сталь листовая толщ. 10 мм	т	0,36508	
28	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 1.0 Т: МОНТАЖ м/к из листовой стали	Т	0,35104				
29	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, СМОНТИРОВАННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.1 Т. ДЕМОНТАЖ м/к из двугавра	Т	0,243				
30	Изготовление индивидуальных металлоконструкций различного назначения с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0.1 Т (м/к из двугавра)	Т	0,243				
31				Двугавр №24	т	0,25272	
32	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.1 Т. МОНТАЖ	Т	0,243				
33	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, СМОНТИРОВАННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. ДЕМОНТАЖ деформированных спиралей	Т	0,106				
34	Изготовление индивидуальных металлоконструкций различного назначения с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0.02 Т (изготовление спиралей)	Т	0,106				
35				Проволока стальная диам. 6 мм	т	0,11024	
36	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. МОНТАЖ спиралей	Т	0,106				
37	Снятие болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 16 мм	10 ШТ	4,8				
38	Постановка болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 16 мм	10 ШТ	4,8				
39	Затяжка болтов, винтов, гаек, диаметр резьбы до 16 мм	10 ШТ	4,8				
40				Болт М16x55	кг	3	
41				Болт М16x40	кг	0,8	
42				Гайка М16	кг	0,3	
43	Ремонт технологического подвижного состава ремонт осей туннельного вагона	ось	2				
44				Болт М24x120	кг	8	
45				Гайка М24	кг	3,52	
46				Прокладка Ст.3	шт	4	

1	2	3	4	5	6	7	8
47				ПОДШИПНИК N7520	шт	8	
48				Корпус подшипника	шт	4	
49				Болт М16х240	кг	6,4	
50				Гайка М16	кг	0,602	
51				Кольцо распорное	шт	4	
52				Крышка глухая	шт	4	
53				Крышка проходная	шт	4	
54	СОРТИРОВКА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛЕЙ ПО ГАБАРИТАМ И СОСТАВУ ПЕРЕД РАЗДЕЛКОЙ ДЛЯ СДАЧИ В ЛОМ ВРУЧНУЮ, МАССА ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДО 0.5 Т	10 Т	0,2194				
55	РАЗДЕЛКА СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА В ЛОМ, РАЗМЕРЫ КУСКА 1500Х1000Х500 ММ, ТОЛЩИНА ЛИСТА ДО 20 ММ	Т	1				
56	РАЗДЕЛКА РЕШЕТЧАТЫХ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ В ЛОМ, РАЗМЕРЫ КУСКА 1500Х1000Х500 ММ, РАЗМЕР ПРОФИЛЯ ДО 250 ММ	Т	1,194				
57	ПЕРЕНОСКА ГРУЗОВ ВРУЧНУЮ, ШТУЧНЫЕ НЕСПОДРУЧНЫЕ ГРУЗЫ И ГРУЗЫ, ТРЕБУЮЩИЕ ОСОБОЙ ОСТОРОЖНОСТИ, МАССА 1 ШТ ДО 60 КГ, РАССТОЯНИЕ ДО 20 М	Т	2,194				
58	ПЕРЕНОСКА ГРУЗОВ ВРУЧНУЮ, ШТУЧНЫЕ НЕСПОДРУЧНЫЕ ГРУЗЫ И ГРУЗЫ, ТРЕБУЮЩИЕ ОСОБОЙ ОСТОРОЖНОСТИ, МАССА 1 ШТ ДО 60 КГ, ДОБАВЛЯТЬ НА КАЖДЫЕ СЛЕДУЮЩИЕ 10 М	Т	2,194				
59	ПОГРУЗКА ЛОМА СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ В АВТОМОБИЛЬ С ФОРМИРОВАНИЕМ ПАКЕТОВ КРАНОМ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 10.0 Т, МАССА ПАКЕТА ДО 0.5 Т	100 Т	0,02194				

Зам. нач. АЦ по инжинирингу

_____ Д.Ю. Гармаш

Зам. нач. ЦМИ по инжинирингу

_____ А.Л. Завгородний