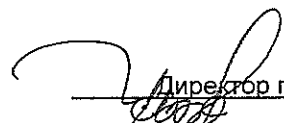


Утверждено



 Директор по инжинирингу
 Миров А.И.

“ 03 ” 10 2024 г. р.

Ведомость дефектов

Текущая ревизия поперечного анкера коксовой батареи №6 инв.№16249/1

Объем работ

№ Ч.ч.	Наименование работ и затрат	Единица измерения	Количество	Примечание
1	2	3	4	5
	Ремонт анкера коксовых печей.			
1	Изготовление м/к фиксации анкерных колонн ,масса до 0,03 т	т	0,666	
2	Сталь швелерна 20	т	0,31	
3	Сталь листовая т.10мм	т	0,156	
4	Сталь кутова 75х75 мм	т	0,2	
5	Электроды УОНИ 4мм	т	0,02	
6	Монтаж м/к фиксации анкерных колонн ,масса до 0,03 т	т	0,666	
7	Демонтаж м/к фиксации анкерных колонн ,масса до 0,03	т	0,666	
8	Позлементная разборка вручную верхних Р узлов армирования (15 шт.) с сохр. ,масса элемента до 0,03 т, с сохр.	т	0,462	
9	Позлементная сборка вручную м/к верхних Р узлов армирования (15 шт.) ,масса элемента до 0,03 т	т	0,462	
10	Пружина Dcp=92мм; Ho=190мм	шт	15	
11	Пружина Dcp=163мм; Ho=195мм	шт	15	
12	Позлементная разборка вручную м/к промежуточных узлов армирования (180 шт.) ,болтовое соединение, масса элемента до 0,01т, с сохр. (узлы - F1,F2,F3 ; D1, D2,D3)	т	3,73	
13	Позлементная сборка вручную м/к промежуточных узлов армирования (90 шт.) , масса элемента до 0,01т	т	3,73	
14	Пружина Dcp=96мм; Ho=180мм	шт	90	
15	Пружина Dcp=92мм; Ho=190мм;	шт	90	
16	Болт М20	т	0,04	
17	Демонтаж металлических поперечных анкерных стяжек (15 шт.)	т	0,8	
18	Монтаж металлических поперечных анкерных стяжек, вручную (15 шт.)	т	0,8	
19	Сталь круглая Ф50мм	т	0,7	
20	Гайка М48	шт	30	
21	Ручная электродуговая сварка м/к хвостовиков поперечных анкерных стяжек, швы Н1 и Т1, катет шва до 20 мм	м шва	15	
22	Электроды УОНИ 4мм	т	0,15	

54-108
 03 10 2024