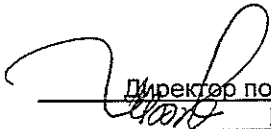


Утверждено



 Директор по инжинирингу
 Миров А.И.

« 03 » 10 2024 г.

Ведомость дефектов

Текущая ревизия поперечного анкера коксовой батареи №7 инв.№102234/2

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 | т | 0,666 | |
| 8 | Поэлементная разборка вручную верхних Р узлов армирования (15 шт.) с сохр. ,масса элемента до 0,03 т, с сохр. | т | 0,462 | |
| 9 | Поэлементная 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 | Поэлементная 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 | Поэлементная 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 | |

Б

54-109

03 10 2024