

4) Календар

ПРАТ «ЮЖКОКС»
Структурний підрозділ ВПЦ

Форма СТТ ИСМ7-46

Затверджую
Директор з інжинірингу Михайло Д. Митов
(підпис, П.І.Б)
«03» 12. 2024

Відомість дефектів

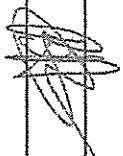
На _капітальний_ ремонт Металевих конструкцій залізобетонних колон під один транспортёр У-31 двопрілітний інвентарний № _520_
(вид ремонту) (Найменування об'єкта)

№ п/п	Перелік робіт, які підлягають виконанню; найменування деталей, що вимагають заміни або реставрації	Обсяг робіт		Матеріали	одиниця виміру	кількість	Примітка
		одиниця виміру	кількість				
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Ремонт м/к : зварювання існуючих обірваних елементів та зв'язків з/б колон з листової сталі товщ.до 8 мм, з використанням автогідродіюмача 11 м	м\п	5	Електроди Е-42, ф4мм Кисень	кг кг	по нормі по нормі	
				Пропан	кг	по нормі	
2.	Ремонт м/к : зварювання існуючих обірваних елементів та зв'язків з/б колон з листової сталі товщ.до 8 мм, з використанням вишки ТУРА висота до 4 м	м/п	3	Електроди Е-42, ф4мм Кисень, пропан	кг кг	по нормі по нормі	
3.	Демонтаж проколованих елементів м/к зв'язків з/б колон, вагою до 0,01т , вручну,б/з, з	т	0,4	Пропан	кг	по нормі	

	використанням автодропідіймача 1.-м			Кисень	кг	по нормі	
				Пропан	кг	по нормі	
4.	Демонтаж прокородованих елементів м/к зв'язків з/б колон, вагою до 0,01т, вручну,б/з, з використанням вишки ТУРА- висота до 4м	т	0,7	Кисень	кг	по нормі	
				Лист г/к 8мм	т	0.565	
				Куттик 75х75х6	т	0.250	
				Куттик 63х63х6	т	0.275	
				Швелер 14	т	0.435	
5.	Виготовлення м/к елементів зв'язків з/б колон, вага до 0,01т	т	1.525	Кисень	кг	по нормі	
				Пропан	кг	по нормі	
				Електроди Е-42, ф4мм	кг	по нормі	
				Кисень, пропан, електроди	кг	по нормі	
6.	Монтаж м/к елементів зв'язків з/б колон, вагою до 0.01т, вручну, з використанням автодропідіймача 11м	т	0,525	Кисень, пропан, електроди	кг	по нормі	
7.	Монтаж м/к елементів зв'язків з/б колон, вагою до 0.01т, вручну, з використанням вишки ТУРА- висота до 4м	т	1	Кисень, пропан, електроди	кг	по нормі	
8.	Очищення м/к та елементів зв'язків з/б колон, вручну	м2	170				
9.	Механічне покриття ґрунтом ХС металеві поверхні в 2 шари	м2	170	Ґрунт ХС-068	т	по нормі	
	Механічне фарбування огрунтованих поверхнь м/к в 2 шари	м2	170	Емаль ХВ-1120 сіра	т	по нормі	
				Розчин	т	по нормі	

10.	Завантаження вручну, та вивіз металевого брухту до 2 км	т	1,1				
	УМОВИ ВИКОНАННЯ РОБІТ: Роботи проводяться на похилому конвеєрі на діючому металургійному підприємстві на висоті від 0 до 15 м біля діючого конвеєра У-31. Ремонт М/К та фарбування проводити після зупинки конвеєра, після завантаження вугільних башт.						

Погоджено: Керівник ВПЦ


(підпис)

О.С. Васильєв
(П.І.Б.)

Відомість склад: Механік ВПЦ

(відповідальна особа)


(підпис)

В.А. Кленін
(П.І.Б.)

Узгоджено Головний механік - начальник ВГМ


(підпис)

Д.А. Червинський
(П.І.Б.)