

ЧАО "ЮЖКОКС"
Структурное подразделение Улавливание

Утверждаю:
Директор по инжинирингу

03 04 А.И. Милов
2025 Р

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ 054

На капитальный ремонт Нагнетатель центробеж №5 с эл. приводом инв. № 3006
(наименование объекта)

№ п/п	Перечень работ, которые подлежат выполнению;наименование деталей, требующих замены или реставрации	№ чертежа	Объем работ		Материалы			ПРИМЕЧАНИЯ
			ед. измерения	количество	наименование	ед. измерения	количество	
1	Уборка рабочих мест и площадок тип агрегата с электрическим приводом производительностью 501-1500 м3/мин, (технич., подготовка к ремонту)	б/ч	агр./шт	1	-	-	-	-
2	Ремонт корпусов, цилиндра цвд двухступенчатые з-200-22-27, (при ремонте оборудования со сроком службы более 25 лет)	б/ч	цил./шт	1	-	-	-	-
3	Разборка проточных частей, тип агрегата двухступенчатые з-1200-21-27, тип цилиндра цвд (при ремонте оборудования со сроком службы более 25 лет)	б/ч	цил./шт	1	-	-	-	-
4	Ремонт концевых и промежуточных уплотнений, агрегат двухступенчатый з-1200-21-27 к-т цвд	б/ч	компл./шт	1	-	-	-	-
5	Сборка и закрытие цилиндра цвд, тип агрегата для подачи воздуха или газов различных производств двухступенчатые з-1200-21-27	б/ч	цил./шт	1	Герметик	кг	1	-
6	Ремонт роторов, ротор ред. тип агрегата двухступенчатые з-1200-21-27	б/ч	рот./шт	1	-	-	-	-

1	2	3	4	5	6	7	8	9
7	Пескоструйная обработка	б/ч	кв. м	10,82	-	-	-	-
8	Ремонт корпуса с опорно-упорным подшипником скольжения, тип подшипника с односторонним расположением упорных колодок шейки вала до 101-200 мм	б/ч	корп./шт	2	-	-	-	-
9	Исправление расточки в корпусе подшипника под укладку проточки		расточка	2				
10	Замена цилиндрического опорно-упорного подшипника для шеек вала диаметром до 101-200 мм		подшипн.	1				
11	Правка пазов в цилиндрах под обойму диафрагм уплотнений и диафрагм проточкой по 1мм на одну установку		паз	2				
12	Ремонт опоры ротора эл. двигателя с опорным подшипником скольжения диаметр шейки вала до 100 мм	б/ч	корп./шт	2				
13	Исправление расточки в корпусе подшипника под укладку проточки		расточка	2				
14	Замена цилиндрического опорно-упорного подшипника для шеек вала диаметром до 100мм		подшипн.	1				
15	Правка пазов в цилиндрах под обойму диафрагм уплотнений и диафрагм проточкой по 1мм на одну установку		паз	2				
16	Ремонт зубчатых соединительных муфт при наружном диаметре 201-300 мм	б/ч	комплект	2				
17	Ремонт маслопроводов с мощностью привода до 6,1-12 мвт количеством точек подачи масла до 15-18 шт	б/ч	агрегат	1				
18	Ремонт маслобаков, емкость маслобака 2,1-4 м3	б/ч	маслобак	1	Масло турбинное ТП	т	1,6	-
19	Ремонт маслоохладителя типа МО 5-10	ч.у.5-79-СБ ч.13090	маслоохл	1	-	-	-	-
20	Изготовление трубной секции маслоохладителя	ч.у.5-79-СБ ч.13090	шт	6	Труба латунная 14х1 ЛО70-1	кг	70	
21	Замена трубной секции маслоохладителя	б/ч	шт	6				
22	Установка трубного пучка маслоохладителя с направлением штуцера через отверстие спецоправкой	б/ч	маслоохладитель	1				
23	Проведение гидравлических испытаний маслоохладителя объемом 5м2	б/ч	маслоохладитель	1				
24	Ремонт пусковых или резервных маслонасосов объемных производительностью до 150 м3/час	б/ч	насос	2				
25	Ремонт редукторов компрессорных и насосных агрегатов, мощность передачи до 1001-2000 кВт	б/ч	редуктор	1				

1	2	3	4	5	6	7	8	9
26	Подготовка и перезаливка вкладыша опорного подшипника при диаметре шейки вала до 100 мм Выполнение специальных технологических работ: разработка ремонтных приспособлений, имеющих не более двух подвижных соединений, не требующих изготовления специального инструмента и технологии для их изготовления [снятели, опоры для балансировки роторов, приспособления для передачи оборотов на валы, рамы для транспортировки змеевиков, головки для вырезания отверстий, в трубных досках и т.п.]	б/ч	подшипн.	2	-	-	-	-
27		б/ч	шт	1	-	-	-	-
28	Подготовка и перезаливка вкладыша опорного подшипника при диаметре шейки вала до 101-200 мм	б/ч	подшипн.	2	Баббит Б-83	т	0,032	-
29	Подготовка вкладыша к проточке после перезаливки	б/ч	вкладыш	4	-	-	-	-
30	Проточка вкладыша после перезаливки	б/ч	вкладыш	4	-	-	-	-
31	Притонка по месту вкладыша подшипника при диаметре шейки вала до 150 мм	б/ч	вкладыш	4	-	-	-	-
32	Притонка поверхностей опорных колодок вкладыша по расточке корпуса подшипника при диаметре шейки вала до 180 мм	б/ч	вкладыш	1	-	-	-	-
33	Шабровка плоских поверхностей разъемов цилиндров стожной конфигурации	б/ч	см2	3500	-	-	-	-
34	Шабровка цилиндрических поверхностей расточек, втулок и т.п.	б/ч	см2	2500	-	-	-	-
35	Проведение динамической балансировки ротора на станке с установкой и настройкой станка при весе ротора до 5 т	б/ч	шт.	1	-	-	-	-
36	Ремонт валоповоротного устройства, мощность турбины до 12 мвт	б/ч	устройс.	1	-	-	-	-
37	Проверка биения торцов полумуфт или упорного гребня двумя индикаторами	б/ч	раз	1	-	-	-	-
38	Шлифовка вручную шейки ротора. при диаметре шейки ротора до 100 мм	б/ч	шейка	6	-	-	-	-
39	Механическая обработка упорного диска. (типовой ремонт роторов)	б/ч	диск	1	-	-	-	-
40	Механическая обработка втулки лабиринтного уплотнения, (типовой ремонт роторов)	б/ч	втулка	4	-	-	-	-
41	Механическая обработка рабочего колеса в сборе, (типовой ремонт роторов)	б/ч	колесо	2	-	-	-	-
42	Масляная система. очистка маслоохладителя с водяной или масляной стороны при больших отложениях	б/ч	шт	1	-	-	-	-

1	2	3	4	5	6	7	8	9
43	Ревизия клапанов чугунных фланцевых на условное давление 0,6 МПа (6 кг/см ²), диаметром условного прохода 50 мм	б/ч	шт	7	-	-	-	-
44	Ревизия клапанов регулирующих чугунных и стальных фланцевых на условное давление 6,4 МПа (64 кг/см ²), диаметром условного прохода 50 мм	б/ч	шт	1	-	-	-	-
45	Удаление патунных усиков обойм уплотнений при помощи приспособления	б/ч	ряд	122	-	-	-	-
46	Замена одного ряда зачеканенных гребешков уплотнений, пригонка их по размеру в обойме концевой или диафрагм., уплотн., диам., конец до 600мм	б/ч	усик	122	-	-	-	-
47	Проточка гребешков на втулках уплотнений с установкой приспособлений при количестве гребешков на втулке до 10	б/ч	шт	8	Латунь 2мм	кг	30	-
48	Проверка по наклейкам на роторе и подгонка зазоров концевых и промежуточных уплотнений путем последовательной установки на верхнюю половин обойм при количестве ступиц до 10	б/ч	цилиндр	1	-	-	-	-
49	УЗК металла элементов энергооборудования площадью 100 дм ² на наличие растяжек и других внутренних дефектов	б/ч	шт	1	-	-	-	-
50	Ультразвуковой контроль 1000 заклепок ротора турбины либо компрессора	б/ч	шт	1	-	-	-	-
51	Средний ремонт асинхронных взрывозащищенных электрических машин с короткозамкнутым ротором напряжением свыше 1000В, мощностью 1250 кВт и с частотой вращения 1500 об/мин	б/ч	эл. маш.	1	Эмаль ГФ	т	0,01	-
52	Перезаковка и проточка с подгонкой вкладышей подшипников скольжения, диаметр вала до 160 мм при длине вкладыша до 300 мм	б/ч	шт	4	-	-	-	-
53	Шабровка сферических расточек корпусов подшипников или обойм поверхности вкладыша и т.п.	б/ч	см ²	1200	-	-	-	-
54	Проточка и шлифовка шеек вала диаметр вала до 160 мм при длине шейки вала до 200 мм	б/ч	шт	2	-	-	-	-
55	Балансировка ротора на балансировочном станке с его наладкой и установкой при мощности турбогенератора до 1,5 МВт	б/ч	шт	1	-	-	-	-
56	Защитка корпуса наплетателя и редуктора от старой краски вручную	б/ч	м ²	40	Грунт-эмаль по металлу УРФ-1101	кг	по норме	-
57	Грунтовка корпуса наплетателя и редуктора с применением пневмоистоплета в 2 слоя	б/ч	м ²	40	Растворитель Р-4	кг	по норме	-

1	2	3	4	5	6	7	8	9
58	Покраска корпуса нагнетателя и редуктора с применением пневмопистолета в 2 слоя согласно стандарта предприятия	б/ч	м2	40	Эмаль МЛ-12 (желтая) Разбавитель РЗ-1В Отвердитель (катализатор отверждения) «Изур-021»	кг	по норме	
59	Защитка корпуса эл.двигателя от старой краски вручную	б/ч	м2	25	Грунт-эмаль по металлу УРФ-1101 Растворитель Р-4	кг	по норме	
60	Грунтовка корпуса эл.двигателя с применением пневмопистолета в 2 слоя	б/ч	м2	25	Эмаль МЛ-12 (синяя) Разбавитель РЗ-1В	кг	по норме	
61	Покраска корпуса эл.двигателя с применением пневмопистолета в 2 слоя согласно стандарта предприятия	б/ч	м2	25	Отвердитель (катализатор отверждения) «Изур-021»	кг	по норме	
62	Демонтаж реле размножения панели управления 1Щ1 главным щитом м/з	б/ч	шт	24	Приставка ПВЛ 110 0*4А Реле РПЛ-1310*4А Приставка ПКЛ 40 0*4А Реле РПЛ-1400*4А	шт	2	
63	Монтаж реле размножения панели управления 1Щ1 главным щитом м/з	б/ч	шт	24	Светосигнальная арматура АД22-22ДС 220V красная Лампа Ц220-230-15-1	шт	2	
64	Монтаж и подключение светосигнальной арматуры	б/ч	шт	2	УБЗ-301 5-50А	шт	2	
65	Восстановление световой сигнализации на колонке ЩУ	б/ч	шт	20	Автоматический выключатель ЗР 63А	шт	8	
66	Монтаж и подключение блоков защиты	б/ч	шт	2	Автоматический выключатель 1Р 10А	шт	3	
67	Замена автоматических выключателей с подключением на панели управления 1Щ1 главным щитом м/з ГДМ-1 н-63 А	б/ч	шт	11				
68	Отсоединение и присоединение жил сечением до 4 мм2	б/ч	шт	120				
69	Отсоединение и присоединение жил сечением до 1,5 мм2	б/ч	шт	120				
70	Прокладка контрольного кабеля и расключение на колонке ЩУ	б/ч	м	300	Кабель КВБ6Шнг 19х2,5	м	300	
71	Замена поста звуковой сигнализации	б/ч	шт	1	Пост взрывозащищенный звуковой сигнализации ПВСС-413У1 220В	шт	1	
72	Демонтаж амперметра на колонке ЩУ	б/ч	шт	1				
73	Монтаж амперметра на колонке ЩУ	б/ч	шт	1	Электронный амперметр TENSE щитовой 78х36 переменного тока	шт	1	
					Трансформатор тока серии ТК40 300/5	шт	1	

[illegible]