

ЧАО "ЮЖКОКС"
Структурное подразделение Углевывание

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ

Утверждаю:
Директор по инжинирингу
А.И. Митов
2026 г.

На Капитальный ремонт Турбозаводской №3 с эл. приводом инв. № 104488
(наименование объекта)

№ п/п	Перечень работ, которые подлежат выполнению, наименование деталей, требующих замены или реставрации	№ чертежа	Объем работ		Наименование	Материалы			ПРИМЕЧАНИЯ
			Вид единицы измерения	Количество		Вид	Измерение	Количество	
1	Открытие корпуса цап, тип агрегата четырехступенчатого ТВ-175-1,6	Б/ч	агр./шт	1	-	-	-	-	
2	Разборка проточных частей цап, агрегата четырехступенчатого ТВ-175-1,6	Б/ч	агр./шт	1	-	-	-	-	
3	Ремонт концевых и промежуточных уплотнений цап, тип агрегата четырехступенчатого ТВ-175-1,6	Б/ч	агр./шт	1	-	-	-	-	
4	Ремонт диафрагм цап, тип агрегата четырехступенчатого ТВ-175-1,6	Б/ч	агр./шт	1	-	-	-	-	
5	Ремонт корпусов цап, тип агрегата четырехступенчатого ТВ-175-1,6	Б/ч	корп./шт	1	-	-	-	-	
6	Проверка проточных частей цап, тип агрегата четырехступенчатого ТВ-175-1,6	Б/ч	агр./шт	1	-	-	-	-	
7	Сборка и закрытие цилиндра цап, тип агрегата для подачи воздуха четырехступенчатого ТВ-175-1,6	Б/ч	цил./шт	1	-	-	-	-	
8	Ремонт роторов, ротор рад, тип агрегата четырехступенчатого ТВ-175-1,6	Б/ч	рот./шт	1	-	-	-	-	
9	Пескоструйная обработка	Б/ч	кв. м	8	-	-	-	-	
10	Ремонт корпуса с опорно-упорным подшипником качения, тип подшипника опорно-упорный диаметр ободья до 150 мм	Б/ч	корп./шт	1	-	-	-	-	
11	Ремонт корпуса с опорным подшипником качения, тип подшипника опорно диаметр ободья до 150 мм	-	корп./шт	1	-	-	-	-	
12	Замена опорного и опорно-упорного подшипника для шеек вала диаметром до 150 мм	-	подшипн.	2	Подшипник 314	шт	1	-	
13	Ремонт зубчатых соединительных муфт при наружном диаметре 201-300 мм	Б/ч	комплект	1	Подшипник 2314	шт	1	-	
14	Проведение динамической балансировки ротора на станке с установкой и настройкой станка при весе ротора до 5 т	Б/ч	шт.	1	-	-	-	-	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Проверка биения торцов полушфута или упорного гребня	Б/ч						
15	Шлифовка втулочной шейки ротора, при диаметре шейки ротора до 100 мм	Б/ч	раз	1				
16	Механическая обработка втулки лабиринтного уплотнения, димамиса и концевых уплотнений, (типовой ремонт роторов)	Б/ч	шейка	2				
17	Замена одного ряда зачехленных гребешков уплотнений, пригонка их по размеру в обойме концевой или димедрата, уплотн. Димамис, конец до 60мм	Б/ч	втулка	3				
18	Проточка гребешков на втулках уплотнений с установкой приспособлений при количестве гребешков на втулке до 10	Б/ч	узел	24				
19	Прозарка по напильникам на роторе и подгонка зазоров концевых и промежуточных уплотнений путем последовательной установки на верхнюю половину обойм при количестве ступиц до 10	Б/ч	цилиндр	1				
20	УЗК металла элементов энергооборудования площадью 100 дм2 на наличие растрескив и других внутренних дефектов	Б/ч	шт	1				
21	Снятие и установка электродавнителей с дальнейшей центровкой, мощностью 250кВт	Б/ч	эл. маш	1				
23	Средний ремонт asynchronous электрических машин с короткозамкнутым ротором напряжением до 660В, мощностью 250 кВт и с частотой вращения 3000 об/мин	Б/ч	эл. маш.	1				
24	Проточка и шлифовка шеек вала диаметр вала до 100 мм при длине шейки вала до 200 мм	Б/ч	шт	2				
25	Балансировка ротора на балансировочном станке с его напайкой и установкой при мощности турбогенератора до 1,5 МВт	Б/ч	шт	1				
26	Защита корпуса воздушной от старой краски при помощи электрической шлифовальной машины	Б/ч	м2	20				
27	Покраска корпуса воздушной с применением пневмоаппарата в 2 слоя	Б/ч	м2	20				
28	Защита внутренней поверхности корпуса воздушной от старой краски при помощи электрической шлифовальной машины	Б/ч	м2	20				
29		Б/ч	м2	20				

1	2	3	4	5	6	7	8	9
30	Покраска внутренней поверхности корпуса воздушной с применением пневмопистолета в 2 слоя	Б/ч	М2	20	Лак НЦ-243 с алюминиевой пудрой (10-15%) Растворитель 646	кг	по норме	

Работы ведутся на действующем металлургическом предприятии в зоне действующего технологического оборудования.

Начальник цеха улавливания



А.В. Коранко

(П.Л.Б.)

Главный энергетик-начальник ОГЭ



Д.А. Кадук

(П.Л.Б.)

СОСТАВИЛ:

Электрик цеха



А.Н. Маичев

(П.Л.Б.)