ЧАО « Южкокс»
Коксовый цех

стп смк 6.3-46

УТВЕРЖДАЮ:
Директор по инжинирингу
А.И.МИЛОВ
«04» 09 2026 г.

# ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ №86

Текущий ремонт поперечного анкеража коксовой батареи №6 инв. № 16249/15

3 (вид ремонта) (наименование объекта)

| № п/п | **Наименование** агрегата, узла, основного конструктивного элемента, требующего ремонта. **Перечень работ,** которые подлежат выполнению наименование деталей, требующих замены или реставрации | № чертежа | Объем работ | | Материалы | | | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Ед. изм | Кол-во | Наименование | Ед. изм. | Количество | |
| **Производство работ в условиях действующего предприятия в зоне работающего оборудования. Производство работ в газоопасном месте, на высоте** | | | | | | | | |
| 1 | *Изготовление м/к фиксации анкерных колонн, масса до 0,03 т* | | *Т* | *0,333* | *Швеллер 20* | *Т* | *0,155* | |
| | | | | | *лист г к 10*2000*6000* | *Т* | *0,078* | |
| | | | | | *Уголок 75*6* | *Т* | *0,1* | |
| | | | | | *Электроды, пропан, кислород* | | *По норме* | |
| 2 | *Монтаж м/к фиксации анкерных колонн, масса до 0,03 т (15 раз)* | | *Т* | *4,995* | *Электроды* | | *По норме* | |
| 3 | *Демонтаж м/к фиксации анкерных колонн, масса до 0,03 т (15 раз)* | | *Т* | *4,995* | *пропан, кислород* | | *По норме* | |
| 4 | *Поэлементная разборка вручную верхних Р узлов армирования (15 шт.) с сохр., масса элемента до 0,03 т, с сохр.* | | *Т* | *0,462* | | | | |
| 5 | *Поэлементная сборка вручную м/к верхних Р узлов армирования (15 шт.), масса элемента до 0,03 т.* | | *Т* | *0,462* | *Пружина Dср=92мм, Но=190мм* | *ШТ* | *15* | |
| | | | | | *Пружина Dср=163мм, Но=195мм* | *ШТ* | *15* | |

54-86
21 09 2026

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 6 | Поэлементная разборка вручную м/к промежуточных узлов армирования (310 шт.), болтовое соединение, масса элемента до 0,01т. с сохр. (узлы - F1,F2,F3 ; D1, D2,D3) | | Т | 3,1 | | | | |
| 7 | Поэлементная сборка вручную м/к промежуточных узлов армирования (310 шт.), масса элемента до 0,01т. | | Т | 3,1 | Пружина Dср=96мм; Но=180мм | ШТ | 220 | |
| | | | | | Пружина Dср=92мм; Но=190мм; | ШТ | 220 | |
| | | | | | Болт М20х40 | Т | 0,1496 | |
| 8 | Демонтаж металлических поперечных анкерных стяжек(15 шт.) | | Т | 1,4 | пропан, кислород | | По норме | |
| 9 | Монтаж металлических поперечных анкерных стяжек,вручную, с применением электродуговой сварки, швы Н1,У1, катет шва до 20 мм (15 шт.) | | Т | 1,584 | Сталь круглая Ф50мм | Т | 1,484 | |
| | | | | | Гайка М48 | ШТ т | 30 0,03 | |
| | | | | | Электроды | | По норме | |
| 10 | Поэлементная разборка вручную верхнего узла поперечной анкерной стяжки (15 шт.), масса элемента до 0,015т с сохр. | | Т | 0,25 | | | | |
| 11 | Поэлементная сборка вручную верхнего узла поперечной анкерной стяжки (15 шт.), масса элемента до 0,015т | | Т | 0,25 | | | | |
| 12 | Регулировка пружин анкеража (верхнего узла Р, Промежуточных узлов F1,F2,F3 ; D1,D2,D3) 2 раза в год. Перед разогревом, в период разогрева и в первые дни эксплуатации - отпускание гаек и поперечных анкерных болтов, замена осевых проволок для измерения "роста" батарей, замер "роста" батарей. | | простенков | 132 | | | | |
| 13 | Регулировка пружин продольного анкеража | | узлов | 24 | | | | |

Начальник коксового цеха Р.В.Баранник

Заместитель начальника цеха по ГХиО И.Н. Слесарь

Согласовано

Главный механик Д.А.Червинский