ЧАО « Южкокс»
Коксовый цех

стп смк 6.3-46

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

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ № 87

Текущий ремонт поперечного анкеража коксовой батареи №7 инв. ~~№ 9966/15~~ 102234/2

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: Ед. изм	Объем работ: Кол-во	Материалы: Наименование	Материалы: Ед. изм.	Материалы: Количество	Примечание
Производство работ в условиях действующего предприятия в зоне работающего оборудования. Производство работ в газоопасном месте.								
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*	

54-87
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.) вручную		Т	1,4	пропан, кислород		По норме	
9	Монтаж металлических поперечных анкерных стяжек вручную, с применением электродуговой сварки Н1 и Т1, катет шва до 20мм сварки (15 шт.) (сварщик Хвостовенко)		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" батареи, замер "роста" батареи. $K_{ТЗ} = 0,35$ (Рапсов)		простенков	132				
13	Регулировка пружин продольного анкеража		узлов	24				

Начальник коксового цеха _____ Р.В.Баранник

Заместитель начальника цеха по ГХиО _____ И.П. Слесарь

Согласовано:

Главный механик _____ Д.А.Червинский