

УТВЕРЖДАЮ
Главный механик
Ю.Ю. Суховой

(подпись, Ф.И.О.)

« ____ » ____ 20 ____

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ
На текущий ремонт методом факельного торкретирования (керамической наплавки) кладки камер коксования коксовой батареи № 5 (инв. № 9966/1)
(вид ремонта) (наименование объекта)

№ п/п	Перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации	№ чертежа	Объем работ		Материалы	Примечание
			Единица измерения	Количество		
Работы выполняются в условиях действующего производства на работающем объекте при воздействии повышенных температур (температура на рабочем месте свыше 40°С)						
1	Подготовка поверхности кладки к нанесению керамической наплавки: снятие поверхностного слоя кладки при помощи фрезы, пневмомолотка или пескоструйной установки (ср. толщина слоя -25мм, крайние и предкрайние вертикалы, участки без выдвигения кладки).		дм³	7092	По номе	
2	Подготовка поверхности кладки к нанесению керамической наплавки: обезграфичивание кислородом (крайние и предкрайние вертикалы)		м²	283,8	Кислород технический газообразный	
					м³	по норме

Вход. № 54-504

Вход. № 54-504

12.02.2019.

3	Керамическая наплавка кладки (ср. толщина слоя -25мм, крайние и предкрайние вертикалы)		дм ³	9672	Смесь для керамической наплавки Кислород технический газообразный	Т м ³	по норме по норме	
4	Восстановление геометрических размеров камеры коксования: снятие слоя кладки при помощи фрезы, пневмомолотка или пескоструйной установки (ср. толщина слоя -25мм, крайние и предкрайние вертикалы, участки с выдвиганием кладки)		дм ³	2580	По норме			
5	Восстановление геометрических размеров камеры коксования: подготовка поверхности кладки к нанесению керамической наплавки, обезграфичивание кислородом (крайние и предкрайние вертикалы)		м ²	103,2	Кислород технический газообразный	м ³	по норме	

11.07.19

Согласовано: Начальник коксового цеха

(Ф.И.О.)

(подпись)

Составил: Старший мастер

П.Н.Сокуренко

(Ф.И.О.)

(подпись)

УТВЕРЖДАЮ

Главный механик
Ю. Ю. Суховой

(подпись, Ф.И.О.)

« ____ » ____ 20 ____

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ

На текущий ремонт методом факельного торкретирования (керамической наплавки) кладки камер коксования коксовой батареи № 6 (инв. № 16249/1)
(вид ремонта) (наименование объекта)

№ п/п	Перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации	№ чертежа	Объем работ		Материалы	Примечание
			Единица измерения	Количество		
Работы выполняются в условиях действующего производства на работающем объекте при воздействии повышенных температур (температура на рабочем месте свыше 40°С)						
1	Подготовка поверхности кладки к нанесению керамической наплавки: снятие поверхностного слоя кладки при помощи фрезы, пневмомолотка или пескоструйной установки (ср. толщина слоя -25мм, крайние и предкрайние вертикалы, участки без выдвигения кладки).		дм³	6450	По номе	
2	Подготовка поверхности кладки к нанесению керамической наплавки: обезграфичивание кислородом (крайние и предкрайние вертикалы)		м²	309,6	Кислород технический газообразный	

Вход. № 54-505

Вход. № 54-505

12.07.2019г

3	Керамическая наплавка кладки (ср. толщина слоя -25мм, крайние и предкрайние вертикалы)		дм ³	7740	Смесь для керамической наплавки Кислород технический газообразный	Т м ³	по норме по норме	
4	Восстановление геометрических размеров камеры коксования: снятие слоя кладки при помощи пневмомолотка, фрезы или пескоструйной установки (ср. толщина слоя -25мм, крайние и предкрайние вертикалы, участки с выдвиганием кладки)		дм ³	1290	По норме			
5	Восстановление геометрических размеров камеры коксования: подготовка поверхности кладки к нанесению керамической наплавки, обезграфичивание кислородом (крайние и предкрайние вертикалы)		м ²	51,6	Кислород технический газообразный	м ³	по норме	
6	Подготовка швов и трещин к нанесению керамической наплавки: удаление графита при помощи кислорода (стыки ср. шириной 10мм между новой и старой кладкой, расположение от 3-го до 8-го вертикала)		пог. м	270	Кислород технический газообразный	м ³	по норме	
7	Керамическая наплавка швов и трещин (стыки ср. шириной 10мм между новой и старой кладкой, расположение от 3-го до 8-го вертикала)		пог. м/ дм ³	270/ 270	Смесь для керамической наплавки Кислород технический газообразный	Т м ³	по норме по норме	

11.07.19

Согласовано: Начальник коксового цеха

(Ф.И.О.)

(подпись)

Составил: Старший мастер

П.Н.Сокурenco

(Ф.И.О.)

(подпись)

УТВЕРЖДАЮ
Главный механик
Ю.Ю. Суховой

(подпись, Ф.И.О.)

« ____ » ____ 20 ____

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ

На текущий ремонт методом факельного торкретирования (керамической наплавки) кладки камер коксования коксовой батареи № 7 (инв. № 02234/4)
(вид ремонта) (наименование объекта)

№ п/п	Перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации	№ чертежа	Объем работ		Материалы	Единица измерения		Примечание
			Единица измерения	Количество		Единица измерения	Количество	
1	Подготовка поверхности кладки к нанесению керамической наплавки: снятие поверхностного слоя кладки при помощи фрезы, пневмомолотка или пескоструйной установки (ср. толщина слоя -20мм, крайние и предельные вертикали, участки без выдвигения кладки).		дм³	559	По номе			

Работы выполняются в условиях действующего производства на работающем объекте при воздействии повышенных температур (температура на рабочем месте выше 40°С)

Вход № 511 - 506
12 02 2019

2	Подготовка поверхности кладки к нанесению керамической наплавки: обезграфичивание кислородом (крайние и предкрайние вертикалы)	м ²	27,95	Кислород технический газообразный	м ³	по норме	
3	Керамическая наплавка кладки (ср. толщина слоя -20мм, крайние и предкрайние вертикалы)	дм ³	559	Смесь для керамической наплавки Кислород технический газообразный	Т м ³	по норме по норме	

11.07.19

Согласовано: Начальник коксового цеха

(Ф.И.О.)

(подпись)

Составил: Старший мастер

П.Н.Сокуренко

(подпись)

(Ф.И.О.)