

УТВЕРЖДАЮ:
Главный механик

« 15 » _____ 2022 г.

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ

10.48

На ремонт узлов анкерирования Р (основной), F1, F2, F3, D1, D2, D3 коксовых печей коксовой батареи №5 (инв. № 9966/1)

(вид ремонта)		(наименование объекта)				
№ п/п	Наименование арматуры, узла, основного конструктивного элемента, требующего ремонта.	№ чертежа	Объем работ		Материалы	Примечание
	Перечень работ, которые подлежат выполнению наименованием деталей, требующих замены или реставрации		Ед. изм	Кол-во		
1 Подготовка и завершающие монтажные работы						
Монтажные работы						
Работы выполняются в действующем цехе						
1.1	Подъем грузов массой до 1 тн автокраном		т	2,6		
1.2	Спуск грузов (металлолом и строительный мусор) массой до 1 тн автокраном грузоподъемностью 10 тн с высоты 10 м		т	2,6		
1.3	Погрузка вручную металлолома и строительного мусора		т	2,6		
2 Ремонт анкерных коксовых печей						
Работы выполняются в действующем цехе						
2.0	Изготовление м/к заделки анкерных стержней,		тн		стержень 20 электроды керосин масл 10 мм каптород	тн 0,6 тн 0,5
Бес заделки до 2022						

2.1	Монтаж и демонтаж м/к зацевок (64 раз)	шт	5,54	керосин, кислород, электроды			
2.2	Позаменная разборка вручную верхних Р-узелов армирования (масса 1 элемента до 30 кг), без сохр.	шт	132				
2.3	Позаменная сборка вручную верхних Р-узелов армирования (масса 1 элемента до 30 кг)	шт	3,96				
2.4	Позаменная разборка вручную промежуточных узлов армирования (масса 1 элемента до 10 кг), с сохр. болтовое соединение F1,F2,F3 D1,D2,D3	шт/тн шт/тн	396/3,96 396/3,97	Пружина Дер=163мм Но=295мм ч.802650 Пружина Дер=163мм Но=195мм ч.802647 Направляющая Травера ч.802824 СБ F-узел ч.1095389.00 D-узел ч.1055390.00	шт шт шт шт шт	132 132 132 132 396	
2.5	Позаменная сборка вручную промежуточных узлов армирования (масса 1 элемента до 10 кг)	шт/т	792/7,92	Пружина Дер=92мм Но=190мм, Дер=96 Но=180 Станок упорный Тарелка пружины Болт упорный Фланец упорный Болт M20x40мм керосин	шт шт шт шт шт шт	792 792 792 792 792 3168	
2.6	Демонтаж металлических поперечных анкерных стязжек, с использованием резака	шт т	48 2,6	Кислород			
2.7	Монтаж металлических поперечных анкерных стязжек вручную	шт т	48 2,6	труба н/ж 68x5 мм прокат стальной круглый 50мм лист ст/к 10 мм гайка M48	т т т шт	0,4 0,925 0,3 132	
2.8	Ручная электродуговая сварка м/к хвостовиков поперечных анкерных стязжек, швы Н1 и Т1, катет шва до 20 мм	м.п шва	21,2	лист ст/к 10мм электроды, УОНИ 4мм керосин	т		
2.9	Регулировка пружин анкероса	шт/т	924	Кислород			

Начальник коксового цеха

Р.В. Баранник

Составил: Зам.нач.КЦ

Д.В. Павловский

Всего составлено п.д.с. 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.7, 2.8 - всего произведено 6 единиц при
аккумуляторах также 40 шт.