

УТВЕРЖДАЮ:
Главный механик

«20» 09 2022 г.

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ

На ремонт узлов анкерммирования Р (основной), F1, F2, F3, D1, D2, D3 коксовых печей коксовой батареи №6 (инв. №16249/1)

(вид ремонта)		(наименование объекта)				
№ п/п	Наименование агрегата, 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 1тн автокраном грузоподъемностью 10тн на высоту 10м		т	5,2		
1.2	Спуск грузов (металлолом и строительный мусор) массой до 1тн автокраном грузоподъемностью 10тн с высоты 10м		т	5,2		
1.3	Погрузка вручную металлолома и строительного мусора		т	5,2		
2 Ремонт анкерса коксовых печей						
Работы выполняются в действующем цехе						
2.0	Изготовление м/к заделки анкерных стержней, <i>анкерса до 200кг</i>		тн	1,1	<div> <div>швеллер 20</div> <div>электроды</div> <div>керосин</div> <div>линем 10мм</div> <div>кислород</div> </div>	<div> <div>тн</div> <div>0,6</div> <div></div> <div></div> <div></div> </div>

2.1	Монтаж и демонтаж м/к зацепок (64 раза), без зацепок	шт	5,34	керосин, кислород, электроды		
2.2	Позлементная разборка вручную верхних Р узлов армирования (масса 1 элемента до 30 кг), без сохр.	шт	126			
		т	3,78			
2.3	Позлементная сборка вручную верхних Р узлов армирования (масса 1 элемента до 30 кг)	шт/тн	126/3,78	Пружина Dпр=163мм Ho=295мм ч.802650 Пружина Dпр=163мм Ho=195мм ч.802647 Направляющая Траверса ч.802824 СБ	шт	126
		шт/тн	306/3,06	F-узел ч.1095389.00	шт	306
2.4	Позлементная разборка вручную промежуточных узлов армирования (масса 1 элемента до 10 кг), с сохр болтовое соединение F1F2F3 D1,D2,D3	шт/тн	306/3,06	D-узел ч.1055390.00	шт	306
2.5	Позлементная сборка вручную промежуточных узлов армирования (масса 1 элемента до 10 кг)	шт/т	612/6,12	Пружины Dпр=92мм Ho=190мм, Dпр=96 Ho=180 Стакан упорный Тарелка пружины Болт упорный Фланец упорный болт M20x40мм	шт	612 612 612 612 612 2448
2.6	Демонтаж металлических поперечных анкерных стяжек, с использованием резка	шт	48	керосин		
		т	2,6	Кислород	т	0,4
2.7	Монтаж металлических поперечных анкерных стяжек вручную	шт	48	труба н/ж 68x5 мм	т	0,925
		т	2,6	прокат стальной круглый 50мм	т	0,3
				лист г/к 10 мм	шт	132
2.8	Ручная электродуговая сварка м/к хвостовиков поперечных анкерных стяжек, швы Н1 и Т1, катет шва до 20 мм	м.п шва	21,2	гайка M48 лист г/к 10мм электроды УОНИ 4мм керосин	т	
2.9	Регулировка пружин анкеража	Шт	876	Кислород		

Р.В. Баранник

Д.В. Павловский

Начальник коксового цеха

Составил: Зам.нач.КЦ

Работа выполнена в с.с. 2.7.2.8, - работу выполняются в
условиях при температуре выше 40°C.