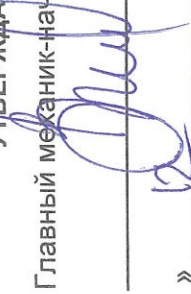


ПРАТ «ЮЖКОКС»  
Коксовый цех

УТВЕРЖДАЮ:  
Главный механик-начальник ОГМ  
  
Лижанков В.А.  
«21» 12 2022г.

### ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ

На техническое обслуживание гидросистемы управления крышками стоек для отвода газа КБ№5 инв.№ 9966/4 КБ№6 инв.№16249/4 КБ№7 инв.№102234/5

(наименование объекта)

(вид ремонта)

№ п/п	Перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации	№ чер-тежа	Объем работ		Материалы			Примечание
			Единица измерения	Количество	Наименование	Единица измерения	Количество	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	гидросистема КБ№5 инв.№9966/4		шт	135				
1.1	Демонтаж гидро-механического привода без сохранения	б/ч	шт/кг	30/65	Кислород Пропан	бал кг	по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка
1.2	Монтаж гидро-механического привода	б/ч	шт/кг	30/65	Кислород Пропан Гидро-мех привод	бал кг шт	по норме по норме 30	Ручной механизированный инструмент, термическая резка
1.3	Демонтаж гидро-механического привода с сохранением	б/ч	шт/кг	100/65	Кислород Пропан	бал кг	по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка

1.4	Ревизия гидро-механического привода (замена РТИ, подгонка плоскостей крышек, ревизия кинематики)	б/ч	шт/кг	100/65	Кислород Пропан Литол 24 Керосин Масло И-40 Кольцо круг сеч 105-115-58 Манжета 80х100х10 Герметик	бал кг кг л кг шт шт кг	по норме по норме по норме по норме по норме по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка
1.5	Монтаж гидро-механического привода	б/ч	шт/кг	100/65	Кислород Пропан Литол 24 Труба 3/8 Электроды	бал кг кг кг т кг	по норме по норме по норме по норме 0,060 по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
1.6	Ревизия подшипниковых узлов крышек стоек (устранение заломов, установка в проектное положение, наложение ГСМ)	б/ч	шт/кг	260/2	Кислород Пропан Литол 24 Электроды	бал кг кг кг кг	по норме по норме по норме по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
1.7	Устройство и монтаж запорной арматуры (подача и обработка гидросистемы)	б/ч	шт/кг	260/0,3	Кислород Пропан Литол 24 Электроды Вентиль гидрав ду 15 Штуцер нар ду 15	бал кг кг кг шт шт шт	по норме по норме по норме по норме по норме 260 520	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
1.8	Демонтаж без сохранения с последующим монтажом гидрораспределителей ВММ 10 34 УХЛ4 (Р ном 32 мПа, Q ном 32 л/мин)	б/ч	шт/кг	60/3,8	Кислород Пропан Литол 24 Электроды Штуцер соед гидравл Гидрораспределитель ВММ 10 34 УХЛ4	бал кг кг кг шт шт шт	по норме по норме по норме по норме по норме 120 60	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
1.9	Демонтаж с сохранением и последующим монтажом гидрораспределителей ВММ 10 34 УХЛ4 (Р ном 32 мПа, Q ном 32 л/мин) (замена РТИ, подгонка плоскостей разъема, ревизия прецизионной кинематики)	б/ч	шт/кг	70/3,8	Кислород Пропан Литол 24 Электроды Штуцер соед гидравл Кольцо круг сеч 012-016-25	бал кг кг кг шт шт шт	по норме по норме по норме по норме по норме 140 280	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка

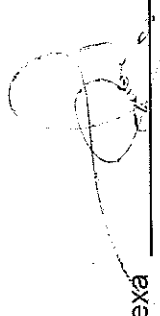
1.10	Изготовление и монтаж защитных ограждений от термического воздействия	б/ч	шт/кг	130/3	Кислород Пропан Электроды Лист 3мм Болт М8 с гайкой	бал кг кг кг кг	по норме по норме по норме 400 520	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
1.11	Демонтаж с сохранением и последующий монтаж насосной установки 12АГ48-22Н с пуско-наладочными работами	б/ч	шт/кг	1/120	Кислород Пропан Электроды НУ 12АГ48-22Н	бал кг кг шт	по норме по норме по норме 1	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
1.12	Ревизия насосной установки 12АГ48-22Н с пуско-наладочными работами	б/ч	шт/кг	1/120	Кислород Пропан Электроды Фильтр Муфта Насос	бал кг кг шт шт шт	по норме по норме по норме 1 1 1	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
1.13	Ревизия и заправка гидропневмоаккумулятора АРХ 40/60 с пуско-наладочными работами	б/ч	шт/кг	1/350	Кислород Пропан Электроды Азот Фильтр	бал кг кг м³ шт	по норме по норме по норме по норме 2	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
1.14	Замена масла с промывкой гидросистемы	б/ч	шт/кг	1/350	Масло И-40 Промывка	кг л	750 750	Ручной механизированный инструмент
1.15	Пуско-наладочные работы гидросистемы управления крышками стояков для отвода газа	б/ч	шт	130				Ручной механизированный инструмент
2	гидросистема КБ№6 инв.№16249/4		шт	135				
2.1	Демонтаж гидро-механического привода без сохранения	б/ч	шт/кг	45/65	Кислород Пропан	бал кг	по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка
2.2	Монтаж гидро-механического привода	б/ч	шт/кг	45/65	Кислород Пропан Гидро-мех привод	бал кг шт	по норме по норме 45	Ручной механизированный инструмент, термическая резка
2.3	Демонтаж гидро-механического привода с сохранением	б/ч	шт/кг	85/65	Кислород Пропан	бал кг	по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка

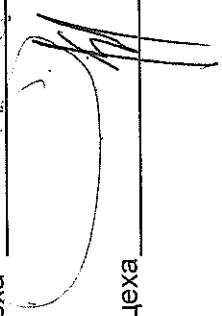
2.4	Ревизия гидро-механического привода (замена РТИ, подгонка плоскостей крышек, ревизия кинематики)	б/ч	шт/кг	85/65	Кислород Пропан Литол 24 Керосин Масло И-40 Кольцо круг сеч 105-115-58 Манжета 80х100х10 Герметик	бал кг кг л шт шт кг	по норме по норме по норме по норме по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка
2.5	Монтаж гидро-механического привода	б/ч	шт/кг	85/65	Кислород Пропан Литол 24 Труба 3/8 Электроды	бал кг кг кг кг	по норме по норме по норме по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
2.6	Ревизия подшипниковых узлов крышек стояков (устранение заломов, установка в проектное положение, наложение ГСМ)	б/ч	шт/кг	260/2	Кислород Пропан Литол 24 Электроды	бал кг кг кг	по норме по норме по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
2.7	Устройство и монтаж запорной арматуры (подача и обратка гидросистемы)	б/ч	шт/кг	260/0,3	Кислород Пропан Литол 24 Электроды Вентиль гидравл ду 15 Штуцер нар ду 15	бал кг кг кг шт шт	по норме по норме по норме по норме по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
2.8	Демонтаж без сохранения с последующим монтажом гидрораспределителей ВММ 10 34 УХЛ4 (Р ном 32 мПа, Q ном 32 л/мин)	б/ч	шт/кг	80/3,8	Кислород Пропан Литол 24 Электроды Штуцер соед гидравл Гидрораспределитель ВММ 10 34 УХЛ4	бал кг кг кг шт шт	по норме по норме по норме по норме по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
2.9	Демонтаж с сохранением и последующим монтажом гидрораспределителей ВММ 10 34 УХЛ4 (Р ном 32 мПа, Q ном 32 л/мин) (замена РТИ, подгонка плоскостей развѐма, ревизия прецизионной кинематики)	б/ч	шт/кг	50/3,8	Кислород Пропан Литол 24 Электроды Штуцер соед гидравл Кольцо круг сеч 012-016-25	бал кг кг кг шт шт	по норме по норме по норме по норме по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка

2.10	Изготовление и монтаж защитных ограждений от термического воздействия	б/ч	шт/кг	130/3	Кислород Пропан Электроды Лист 3мм Болт М8 с гайкой	бал кг кг кг шт	по норме по норме по норме 400 520	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
2.11	Демонтаж с сохранением и последующий монтаж насосной установки 12АГ48-22Н с пуско-наладочными работами	б/ч	шт/кг	1/120	Кислород Пропан Электроды НУ 12АГ48-22Н	бал кг кг шт	по норме по норме по норме 1	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
2.12	Ревизия насосной установки 12АГ48-22Н с пуско-наладочными работами	б/ч	шт/кг	1/120	Кислород Пропан Электроды Фильтр Муфта Насос	бал кг кг шт шт шт	по норме по норме по норме 1 1 1	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
2.13	Ревизия и заправка гидропневмоаккумулятора АРХ 40/60 с пуско-наладочными работами	б/ч	шт/кг	1/350	Кислород Пропан Электроды Азот Фильтр	бал кг кг м³ шт	по норме по норме по норме по норме 2	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
2.14	Замена масла с промывкой гидросистемы	б/ч	шт/кг	1/350	Масло И-40 Промывка	кг л	750 750	Ручной механизированный инструмент
2.15	Пуско-наладочные работы гидросистемы управления крышками стояков для отвода газа	б/ч	шт	130				Ручной механизированный инструмент
3	<b>гидросистема КБ№7 инв.№102234/5</b>		шт	135				
3.1	Демонтаж гидравлического привода без сохранения	б/ч	шт/кг	8/20	Кислород Пропан	бал кг	по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка
3.2	Монтаж гидравлического привода	б/ч	шт/кг	8/20	Кислород Пропан Гидравлический привод	бал кг шт	по норме по норме 8	Ручной механизированный инструмент, термическая резка
3.3	Демонтаж гидравлического привода с сохранением	б/ч	шт/кг	50/20	Кислород Пропан	бал кг	по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка

3.4	Ревизия гидравлического привода (замена РТИ, подгонка плоскостей крышек, штока и поверхности Цилиндра)	б/ч	шт/кг	50/20	Кислород Пропан Литол 24 Керосин Масло И-40 Кольцо круг сеч 090-100-58 Кольцо круг сеч 032-040-46 Манжета тип 3 90х100х5 Манжета шев-я 40х60-2 Герметик	бал кг кг л шт шт шт шт кг	по норме по норме по норме по норме 100 100 100 100 по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка
3.5	Монтаж гидравлического привода	б/ч	шт/кг	50/20	Кислород Пропан Литол 24 Труба 3/8 Электроды	бал кг кг кг кг	по норме по норме по норме по норме 10	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
3.6	Ревизия подшипниковых узлов крышек стояков (устранение заломов, установка в проектное положение, наложение ГСМ)	б/ч	шт/кг	260/2	Кислород Пропан Литол 24 Электроды	бал кг кг кг кг	по норме по норме по норме по норме по норме	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
3.7	Демонтаж без сохранения с последующим монтажом запорной арматуры (подача и обратка гидросистемы)	б/ч	шт/кг	20/0,3	Кислород Пропан Литол 24 Электроды Вентиль гидрав ду 15 Штуцер нар ду 15	бал кг кг кг шт шт	по норме по норме по норме по норме 20 40	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
3.8	Демонтаж без сохранения с последующим монтажом гидрораспределителей ВММ 10 34 УХЛ4 (Р ном 32 мПа, Q ном 32 л/мин)	б/ч	шт/кг	10/3,8	Кислород Пропан Литол 24 Электроды Штуцер соедин гидравл Гидрораспределитель ВММ 10 34 УХЛ4	бал кг кг кг шт шт	по норме по норме по норме по норме 20 10	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
3.9	Демонтаж с сохранением и последующим монтажом гидрораспределителей ВММ 10 34 УХЛ4 (Р ном 32 мПа, Q ном 32 л/мин) (замена РТИ, подгонка плоскостей разъема, ревизия прецизионной кинематики)	б/ч	шт/кг	20/3,8	Кислород Пропан Литол 24 Электроды Штуцер соедин гидравл Кольцо круг сеч 012-016-25	бал кг кг кг шт шт	по норме по норме по норме по норме 40 80	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка

3.10	Изготовление и монтаж защитных ограждений от термического воздействия	б/ч	шт/кг	130/3	Кислород Пропан Электроды Лист 3мм Болт М8 с гайкой	бал кг кг кг шт	по норме по норме по норме 400 520	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
3.11	Ревизия насосной установки 12АГ48-22Н с пуско-наладочными работами	б/ч	шт/кг	2/120	Кислород Пропан Электроды Фильтр Муфта Насос	бал кг кг шт шт шт	по норме по норме по норме 2 2 2	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
3.12	Ревизия и заправка гидропневмоаккумулятора АРХ 40/60 с пуско-наладочными работами	б/ч	шт/кг	1/350	Кислород Пропан Электроды Азот Фильтр	бал кг кг м³ шт	по норме по норме по норме по норме 2	Ручной механизированный инструмент, термическая резка, электродуговая сварка
3.13	Замена масла с промывкой гидросистемы	б/ч	шт/кг	1/350	Масло И-40 Промывка	л л	750 750	Ручной механизированный инструмент
3.14	Пуско-наладочные работы гидросистемы управления крышками стояков для отвода газа	б/ч	шт	130				Ручной механизированный инструмент
Работы будут производиться на верху коксовых батарей в условиях действующего коксохимического производства (без остановки оборудования).								

Составил:  Механик коксового цеха Е.А.Гариленков

Согласовано:  Начальник коксового цеха Р.В.Баранник

