

Предприятие ЧАО "ЗАПОРОЖНЕУПОР"

Утверждаю:
Главный механикЦех (подраздел) ЦМИ
Агрегат СКЛАД ХРОМИТА
Шифр затрат
Инвентарный номер

В.В. Мосейко

2022г.

Ведомость дефектов
ЦМИ ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ ПОДКРАНОВЫХ БАЛОК. СКЛАД ХРОМИТА

№ п/п	Наименование работ и затрат, наименование деталей, требующих замены	Объем работ		Материал			Примечание
		ед. измерения	количество	Наименование	ед. измерения	количество	
1	2	3	4	5	6	7	8
Действующие коэффициенты: УПР = 1,1 (Наличие в зоне проведения работ действующего технологического оборудования (станков, установок, кранов, печей, конвейеров и т.д.) или разветвленной сети инженерных коммуникаций, или загрязненности воздуха, или движения технологического транспорта по внутрицеховым внутризаводским путям).							
1	РУЧНАЯ ОЧИСТКА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ С НЕРАВНОМЕРНЫМ СООТНОШЕНИЕМ ПРОФИЛЕЙ СТАЛИ	Т	5,8				
2	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, СМОНТИРОВАННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. ДЕМОНТАЖ ЛОПНУВШИХ ПЛАСТИН	Т	0,012				
3	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, СМОНТИРОВАННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. ДЕМОНТАЖ УГОЛКА 75x6	Т	0,08				
4	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, СМОНТИРОВАННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. ДЕМОНТАЖ "ПЕТУШКОВ"	Т	0,15				
5	ПОДКРАНОВЫЕ ПУТИ ПО МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ПОДКРАНОВЫМ БАЛКАМ, РЕЛЬСЫ ТИПА КР. ДЕМОНТАЖ (С РАЗБОРКОЙ РАЗЪЕМНЫХ СОЕДИНЕНИЙ)	М РЕЛ.В 1 НИТ.	120				Замена кранов лебедками
6	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ЛЕСТНИЦ И ПЛОЩАДОК ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ: ПЛОЩАДКИ С НАСТИЛОМ И ОГРАЖДЕНИЕМ ИЗ ЛИСТОВОЙ, РИФЛЕННОЙ, ПРОСЕЧНОЙ И КРУГЛОЙ СТАЛИ. ДЕМОНТАЖ (тормозной настил)	Т	2				Замена кранов лебедками
7	Снятие болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 20 мм (болтовое крепление подкрановых балок между собой)	10 шт	32				
8	Сверление отверстий в элементах оборудования и конструкциях из углеродистой стали, диаметр до 26 мм, глубина сверления до 15 мм	100 отверстий	19,89				
9	ПОДКРАНОВЫЕ ПУТИ ПО МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ПОДКРАНОВЫМ БАЛКАМ, РЕЛЬСЫ ТИПА КР. МОНТАЖ (с установкой разъемных и неразъемных соединений)	М РЕЛ.В 1 НИТ.	120				Замена кранов лебедками
10				Рельс КР-70	т	5,532	
11				Болт М24х110	шт	2000	
12				Гайка М24	шт	4000	
13				Шайба 24	шт	2000	
14				Гровер 24	шт	2000	
15				Планка упорная У-1	шт	1000	
16				Планка прижимная П-1	шт	1000	
17				Арматура диам. 8 мм	т	0,008	
18	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, ПЛОСКИХ, БЕЗ ОТВЕРСТИЙ И ВЫРЕЗОВ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.035 Т (стульчики)	Т	0,6				
19				Сталь листовая толщ. 20 мм	т	0,208	
20				Сталь листовая толщ. 10 мм	т	0,416	
21	ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ РАБОЧИХ ПЛОЩАДОК И ОГРАЖДЕНИЙ: ПЛОЩАДОК СПЛОШНЫХ С НАСТИЛАМИ ИЗ ЛИСТОВОЙ, РИФЛЕННОЙ, ПРОСЕЧНОЙ И КРУГЛОЙ СТАЛИ (тормозной настил)	Т	2				
22				Сталь листовая рифленая толщ. 5 мм (тормозной настил)	т	2,08	
23	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, ПЛОСКИХ, БЕЗ ОТВЕРСТИЙ И ВЫРЕЗОВ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.035 Т (планки)	Т	0,0695				

1	2	3	4	5	6	7	8
24				Сталь листовая толщ. 16 мм	т	0,072	
25	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, ПЛОСКИХ, БЕЗ ОТВЕРСТИЙ И ВЫРЕЗОВ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.035 Т (планки для стыковки рельс - 16 шт.)	Т	0,0555				
26				Сталь листовая толщ. 16 мм	т	0,0577	
27	Сверление отверстий в элементах оборудования и конструкциях из углеродистой стали, диаметр до 26 мм, глубина сверления до 15 мм	100 отверстий	0,64				
28	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОНТИРУЕМЫЕ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. МОНТАЖ	Т	0,0555				
29				накладка РСЗ	шт	16	
30				Болт М24х110	шт	64	
31				Гайка М24	шт	64	
32				Шайба 24	шт	64	
33				Гроверь 24	шт	64	
34	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ЛЕСТНИЦ И ПЛОЩАДКИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ: ПЛОЩАДКИ С НАСТИЛОМ И ОГРАЖДЕНИЕМ ИЗ ЛИСТОВОЙ, РИФЛЕННОЙ, ПРОСЕЧНОЙ И КРУГЛОЙ СТАЛИ. МОНТАЖ	Т	2				Замена кранов лебедками
35	РИХТОВКА ПОДКРАНОВЫХ БАЛОК	узел	1				
36	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, ПЛОСКИХ, БЕЗ ОТВЕРСТИЙ И ВЫРЕЗОВ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.035 Т	Т	0,5				
37				Сталь листовая толщ. 20 мм	т	0,52	
38	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОНТИРУЕМЫЕ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.04 Т. МОНТАЖ (подкладки под рельс)	Т	0,5				
39	Ручная электродуговая сварка нахлесточных и тавровых соединений углеродистой и низколегированной стали, швы Н1 и Т1, катет шва до 12 мм (дополнительный объем сварки для сплошной проварки крепёжных элементов)	10 м шва	3,6				
40				Электроды, диаметр 4 мм, марка Э46	т	0,04068	
41	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0.02 Т (пластин крепления верхнего пояса)	Т	0,1225				
42				Сталь листовая толщ. 12 мм	т	0,1274	
43				Шайба гровёрная	шт	320	
44	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. МОНТАЖ ПЛАСТИН КРЕПЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО ПОЯСА (650x100мм, 20 шт.)	Т	0,1225				
45	Ручная электродуговая сварка нахлесточных и тавровых соединений углеродистой и низколегированной стали, швы Н1 и Т1, катет шва до 12 мм (дополнительный объем сварки для сплошной проварки крепёжных элементов)	10 м шва	1				
46				Электроды, диаметр 4 мм, марка Э46	т	0,0113	
47	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0.02 Т (крепления верхнего пояса)	Т	0,0362				
48				Сталь листовая толщ. 12 мм	т	0,037648	
49				Шайба 20	шт	320	
50	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. МОНТАЖ ПЛАСТИН КРЕПЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО ПОЯСА (650x100мм, 20 шт.)	Т	0,0362				

1	2	3	4	5	6	7	8
51	Ручная электродуговая сварка нахлесточных и тавровых соединений углеродистой и низколегированной стали, швы Н1 и Т1, катет шва до 12 мм (дополнительный объем сварки для сплошной проварки крепёжных элементов)	10 м шва	0,421				
52				Электроды, диаметр 4 мм, марка Э46	т	0,0047573	
53	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ СОРТОВОГО ПРОКАТА И ПОЛОСОВОГО МЕТАЛЛА, БЕЗ ОТВЕРСТИЙ И ВЫРЕЗОВ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.005 Т (крепление верхнего пояса)	Т	0,12				
54				Сталь угловая 75x75x6	т	0,104	
55				Сталь листовая толщ. 12 мм	т	0,0208	
56	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. МОНТАЖ ПЛАСТИН КРЕПЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО ПОЯСА (650x100MM, 20 ШТ.)	Т	0,12				
57	Ручная электродуговая сварка нахлесточных и тавровых соединений углеродистой и низколегированной стали, швы Н1 и Т1, катет шва до 12 мм (дополнительный объем сварки для сплошной проварки крепёжных элементов)	10 м шва	0,338				
58				Электроды, диаметр 4 мм, марка Э46	т	0,0038194	
59	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ С ПРЕОБЛАДАНИЕМ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ОТПРАВОЧНОГО ЭЛЕМЕНТА ДО 0.02 Т (подкладок под болты)	Т	0,02				
60				Сталь листовая толщ. 12 мм	т	0,0208	
61	Постановка болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 20 мм	10 шт	4				
62	Затяжка болтов, винтов, гаек, диаметр резьбы до 20 мм	10 шт	4				
63				Болт М20х60	шт	40	
64	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОНТИРУЕМЫЕ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. МОНТАЖ ПОДКЛАДОК ПОД БОЛТЫ	Т	0,02				
65	Изготовление индивидуальных металлоконструкций различного назначения с преобладанием сортового проката, масса отправочного элемента до 0.02 Т	Т	0,05				
66				Сталь угловая 75x75x6	т	0,052	
67	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МОНТИРУЕМЫЕ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. МОНТАЖ (уголок 75x6)	Т	0,052				
68	Навеска канатных систем	1 навеска	1				
69	Перенавеска канатных систем	1 перенавеска	8				
70	Снятие канатных систем	1 снятие	1				
71	Нивелировка подкрановых путей (применительно)	М	120				
72	РУЧНАЯ ОЧИСТКА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ	М2	409				
73	ОБЕЗЖИРИВАНИЕ УАЙТ-СПИРИТОМ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПОДКРАНОВЫХ БАЛОК	10 М2	40,9				
74				Уайт-спирит	т	0,013497	
75	МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ОКРАСКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ОГРУНТОВАННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ	100 М2	4,09				покраска за 2 раза
76				Грунт-эмаль 3 в 1 по ржавчине	т	0,07362	
77				Растворитель	л	15,542	

Зам. нач. ЦМИ по инжинирингу

Механик ЦМИ

А.Л. Завгородний

Е.В. Черников