

Предприятие ЧАО "ЗАПОРОЖГНЕУПОР"

Цех (подраздел) АЦ
 Агрегат ГИДРОПРЕСС №6
 Шифр затрат
 Инвентарный номер

Утверждаю:
 Главный механик

В. В. Мосейко

2017 г.

Ведомость дефектов

на

техническое обслуживание

№ п/п	Наименование работ и затрат, наименование деталей, требующих замены	Объем работ		Материал		Примечание	
		ед. измерения	количество	Наименование	ед. измерения		
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Снятие болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 12 мм	10 ШТ	0,8				
2	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0,01 Т. ДЕМОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (демонтаж крышки бака)	Т	0,007				
3	Изготовление прокладок из неметаллических материалов, диаметр условного прохода 600 мм	100 ШТ	0,01				
4	Постановка болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 12 мм	10 ШТ	0,8				
	== Ревизия клапана наполнения ==						
5	Пресс гидравлический П-458, демонтаж (клапана наполнения)	Т	0,042			Замена кранов руч.лебедками,руч.талями,вручн:	
						Лебедки ручные и рычажные, тяговое усилие до 9,81 кН [1 т]	
6	Снятие болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 42 мм	10 ШТ	0,8				
7	Снятие болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 16 мм	10 ШТ	0,6				
8	Демонтаж приварных торцевых заглушек, патрубков, штуцеров, приварных фланцев из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр трубы, толщина стенки 20x2.5 мм (демонтаж штуцера M20x1.5)	ШТ	2				
9	Монтаж приварных фланцев, патрубков, штуцеров, заглушек отбортованных из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки трубы 20x2.5 мм (монтаж штуцера)	ШТ	2				
10	Пресс гидравлический П-458, ревизия	Т	0,042				
11	РУЧНАЯ ОЧИСТКА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ (очистка верхнего бака внутри)	М2	5				
12	РУЧНАЯ ОЧИСТКА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ (очистка верхнего бака снаружи)	М2	5				
13	Постановка болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 42 мм	10 ШТ	0,8				
14	Снятие болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 16 мм	10 ШТ	0,6				
15	Пресс гидравлический П-458, монтаж (клапана наполнения)	Т	0,042			Замена кранов руч.лебедками,руч.талями,вручн:	
						Лебедки ручные и рычажные, тяговое усилие до 9,81 кН [1 т]	
16	УСТАНОВКА РЕЗИНОТКАНЕВОГО РУКАВА НА НИППЕЛИ	10 ШТ	0,2				
17	ДЕМОНТАЖ РЕЗИНОТКАНЕВОГО РУКАВА НА НИППЕЛИ	10 ШТ	0,2				
	== Обслуживание цилиндров подъёма ==						
18	Пресс гидравлический П-458, демонтаж (цилиндров подъёма)	Т	0,6			Замена кранов руч.лебедками,руч.талями,вручн:	
						Лебедки ручные и рычажные, тяговое усилие до 9,81 кН [1 т]	
19	Пресс гидравлический П-458, ревизия (цилиндров подъёма)	Т	0,6				
20	Демонтаж приварных торцевых заглушек, патрубков, штуцеров, приварных фланцев из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр трубы, толщина стенки 32x2.5 мм (демонтаж штуцера M32x2)	ШТ	4				
21	Монтаж приварных фланцев, патрубков, штуцеров, заглушек отбортованных из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки трубы 32x2.5 мм (монтаж штуцера M32x2)	ШТ	4				

1	2	3	4	5	6	7	8
45	Пресс гидравлический П-458, демонтаж верхней плиты	T	0,1				Замена кранов руч.лебедками,руч.тальями,вручн; Лебедки ручные и рычажные, тяговое усилие до 9.81 кН [1 т]
46	Пресс гидравлический П-458, демонтаж пружин (4 шт. по 5 кг)	T	0,02				Замена кранов руч.лебедками,руч.тальями,вручн; Лебедки ручные и рычажные, тяговое усилие до 9.81 кН [1 т]
47	Пресс гидравлический П-458, демонтаж подвески	T	0,3				Замена кранов руч.лебедками,руч.тальями,вручн; Лебедки ручные и рычажные, тяговое усилие до 9.81 кН [1 т]
48	Снятие болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 42 мм	10 ШТ	0,4				
49	Постановка болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 42 мм	10 ШТ	0,4				
50	Пресс гидравлический П-458, монтаж подвески	T	0,3				Замена кранов руч.лебедками,руч.тальями,вручн; Лебедки ручные и рычажные, тяговое усилие до 9.81 кН [1 т]
51	Пресс гидравлический П-458, монтаж пружин (4 шт. по 5 кг)	T	0,02				Замена кранов руч.лебедками,руч.тальями,вручн; Лебедки ручные и рычажные, тяговое усилие до 9.81 кН [1 т]
52	Пресс гидравлический П-458, монтаж верхней плиты	T	0,1				Замена кранов руч.лебедками,руч.тальями,вручн; Лебедки ручные и рычажные, тяговое усилие до 9.81 кН [1 т]
53	Пресс гидравлический П-458, монтаж направляющего корпуса (4 шт. по 20 кг)	T	0,08				Замена кранов руч.лебедками,руч.тальями,вручн; Лебедки ручные и рычажные, тяговое усилие до 9.81 кН [1 т]
==== Маслостанция пресса ====							
54	ОБЕЗЖИРИВАНИЕ БЕНЗИНОМ ПОВЕРХНОСТЕЙ АППАРАТУРЫ, СООРУЖЕНИЙ И ТРУБ ДИАМЕТРОМ СВЫШЕ 500 ММ (очистка (обезжиривание) бака снаружи)	10 M2	0,4				
55	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.02 Т. ДЕМОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (крышки маслобака 2 шт. по 20 кг)	T	0,04				
56	РУЧНАЯ ОЧИСТКА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ (очистка бака внутри от грязи, ржавчины и т.д.)	M2	5				
57	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.02 Т. МОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (2 крышек маслобака по 20 кг)	T	0,04				
58	ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ. ДЕМОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (ограждение главного насоса)	T	0,0015				
59	Снятие и установка насосов в сборе: поршневой насос массой до 0.2 т, снятие (главного насоса)	HACOC	1				
60	Снятие и установка насосов в сборе: поршневой насос массой до 0.2 т, установка (главного насоса)	HACOC	1				
61	ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ. МОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (ограждение главного насоса)	T	0,0015				
62	Демонтаж клапанов стальных муфтовых и цапковых на условное давление 32 МПа (320 кГс/см ²), диаметр условного прохода 6 мм (демонтаж гидрораспределителя ВЕ 6 574 В220)	ШТ	1				

1	2	3	4	5	6	7	8
75	ПРИБОРЫ, МОНТИРУЕМЫЕ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМ ТРУБОПРОВОДЕ [РАСХОДОМЕР ОБЪЕМНЫЙ, СКОРОСТНОЙ, ИНДУКЦИОННЫЙ; РОТАМЕТР, КЛАПАН РЕГУЛИРУЮЩИЙ; РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ И ТЕМПЕРАТУРЫ ПРЯМОГО ДЕЙСТВИЯ; УКАЗАТЕЛЬ ПОТОКА ЖИДКОСТИ; ПРОТОЧНЫЕ ДАТЧИКИ КОНЦЕНТРАТОМЕРОВ И ПЛОТНОМЕРОВ, РН-МЕТРОВ], ДИАМЕТР ТРУБОПРОВОДА ДО 20 ММ (монтаж регулятора давления)	шт	1				
76	Монтаж клапанов стальных муфтовых и цапковых на условное давление 32 МПа (320 кГс/см ²), диаметр условного прохода 6 мм (монтаж гидрораспределителя вспомогательного насоса ВЕ 6 574 В220)	ШТ	1				
77	Демонтаж клапанов стальных муфтовых и цапковых на условное давление 32 МПа (320 кГс/см ²), диаметр условного прохода 6 мм (демонтаж гидрораспределителя клапана наполнения ВЕ 6 574 В220)	ШТ	1				
78	Демонтаж приварных торцевых заглушек, патрубков, штуцеров, приварных фланцев из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр трубы, толщина стенки 20x2.5 мм (демонтаж штуцера распределительной плиты гидрораспределителя клапана наполнения М20x1,5)	ШТ	3				
79	Монтаж приварных фланцев, патрубков, штуцеров, заглушек отбортованных из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки трубы 20x2.5 мм (демонтаж штуцера распределительной плиты гидрораспределителя клапана наполнения М20x1,5)	ШТ	3				
80	Монтаж клапанов стальных муфтовых и цапковых на условное давление 32 МПа (320 кГс/см ²), диаметр условного прохода 6 мм (монтаж гидрораспределителя клапана наполнения ВЕ 6 574 В220)	ШТ	1				
81	Демонтаж клапанов стальных муфтовых и цапковых на условное давление 32 МПа (320 кГс/см ²), диаметр условного прохода 6 мм (демонтаж гидрораспределителя верхний ВЕ 6 34 В220)	ШТ	1				
82	Демонтаж клапанов стальных муфтовых и цапковых на условное давление 32 МПа (320 кГс/см ²), диаметр условного прохода 20 мм (клапан 1Р203)	ШТ	1				
83	Демонтаж приварных торцевых заглушек, патрубков, штуцеров, приварных фланцев из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр трубы, толщина стенки 32x2.5 мм (демонтаж штуцера М32x2)	ШТ	4				
84	Монтаж приварных фланцев, патрубков, штуцеров, заглушек отбортованных из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки трубы 32x2.5 мм (монтаж штуцера М32x2)	ШТ	4				
85	Монтаж клапанов стальных муфтовых и цапковых на условное давление 32 МПа (320 кГс/см ²), диаметр условного прохода 20 мм (клапан 1Р203)	ШТ	1				
86	Монтаж клапанов стальных муфтовых и цапковых на условное давление 32 МПа (320 кГс/см ²), диаметр условного прохода 6 мм (монтаж гидрораспределителя ВЕ 6 34 В220)	ШТ	1				
87	Демонтаж клапанов стальных муфтовых и цапковых на условное давление 32 МПа (320 кГс/см ²), диаметр условного прохода 6 мм (демонтаж гидрораспределителя прессования ВЕ 6 34 В220)	ШТ	1				
88	Демонтаж клапанов стальных муфтовых и цапковых на условное давление 32 МПа (320 кГс/см ²), диаметр условного прохода 20 мм (клапан 1Р203)	ШТ	1				
89	Демонтаж приварных торцевых заглушек, патрубков, штуцеров, приварных фланцев из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр трубы, толщина стенки 32x2.5 мм (демонтаж штуцера трёхпозиционного клапана М32x2)	ШТ	4				

1	2	3	4	5	6	7	8
108	Монтаж приварных фланцев, патрубков, штуцеров, заглушек отбортованных из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки трубы 32x2.5 мм (монтаж штуцера М32х2)	ШТ	4				
109	Монтаж клапанов стальных муфтовых и цапковых на условное давление 32 МПа (320 кгс/см ²), диаметр условного прохода 20 мм (клапан 1Р203)	ШТ	1				
110	Монтаж клапанов стальных муфтовых и цапковых на условное давление 32 МПа (320 кгс/см ²), диаметр условного прохода 6 мм (монтаж гидрораспределителя ВЕ 6 34 В220)	ШТ	1				
111	ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ. ДЕМОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (ограждение насоса очистки)	Т	0,0005				
112	Насос шестеренчатый массой до 40 кг: демонтаж (насос очистки БГ-12)	ШТ	1				
113	Насос шестеренчатый массой до 40 кг: ревизия (насос очистки БГ-12)	ШТ	1				
114	Демонтаж приварных торцевых заглушек, патрубков, штуцеров, приварных фланцев из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр трубы, толщина стенки 38x2.5 мм (демонтаж штуцера М36х2)	ШТ	2				
115	Монтаж приварных фланцев, патрубков, штуцеров, заглушек отбортованных из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки трубы 38x2.5 мм (монтаж штуцера М36х2)	ШТ	2				
116	Насос шестеренчатый массой до 40 кг: монтаж (насос очистки БГ-12)	ШТ	1				
117	ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ. ДЕМОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (ограждение насоса очистки)	Т	0,0005				
118	Демонтаж приварных торцевых заглушек, патрубков, штуцеров, приварных фланцев из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр трубы, толщина стенки 32x2.5 мм (демонтаж штуцера М36х2-45)	ШТ	1				
119	Снятие болтов, винтов и шпилек, диаметр резьбы до 16 мм (демонтаж крышки контура очистки)	10 ШТ	1,2				
120	РУЧНАЯ ОЧИСТКА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ (очистка контура очистки)	M2	1,5				
121	Затяжка болтов, винтов, гаек, диаметр резьбы до 16 мм (монтаж крышки контура очистки)	10 ШТ	1,2				
122	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. ДЕМОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (демонтаж крышки контура очистки)	Т	0,007				
123	МЕЛКИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.01 Т. МОНТАЖ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ (монтаж крышки контура очистки)	Т	0,007				
124	ЗАМЕНА СЕТКИ ФИЛЬТРОВ В МАСЛЯНОМ БАКЕ (замена элементов фильтрации - применительно)	ШТ	6				
125	УСТАНОВКА РЕЗИНОТКАНЕВОГО РУКАВА ДИАМЕТРОМ 50 ММ НА НИППЕЛИ КОЛОКОЛЬЧНОГО ГАЗООТСОСА	10 ШТ	0,1				
126	РУКАВ РЕЗИНОТКАНЕВЫЙ НАПОРНЫЙ, ДИАМЕТР УСЛОВНЫЙ 25-50ММ, МАССА КОМПЛЕКТА 0,06Т	КОМПЛЕКТ	1				
127	Запасовка шлангов и рукавов систем густой и жидкой смазки: запасовка шлангов	КОМПЛЕКТ	1				
128	Горизонтальное перемещение грузов вручную, грузы, требующие особой осторожности, масса 1 шт до 150 кг, расстояние до 20 м	Т	0,3				
129	Горизонтальное перемещение грузов вручную, грузы, требующие особой осторожности, масса 1 шт до 150 кг, добавлять на каждые следующие 10 м	Т	0,3				до 100 м
130	УСТАНОВКА РЕЗИНОТКАНЕВОГО РУКАВА НА НИППЕЛИ	10 ШТ	3				
131	ДЕМОНТАЖ РЕЗИНОТКАНЕВОГО РУКАВА НА НИППЕЛИ	10 ШТ	3				
	==== Станина пресса ===						
132	РУЧНАЯ ОЧИСТКА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ (очистка станины пресса)	M2	14,5				
	==== Материалы на весь объём работ ===						