

ПОГОДЖЕНО:

Головний механік ВП та КР  
Макаренко В.В.

Підприємство ПРАТ ПІВНІЗК

Цех РЗФ - 1

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник ВП та КР  
Горізький Д.С.

Подписано цифровой  
подписью: Макаренко  
Володимир Володимирович  
Дата: 2025.11.14 16:13:44 +02'00'

Горізький  
Дмитрий  
Сергеевич  
Подписано цифровой  
подписью: Горізький  
Дмитрий Сергеевич  
Дата: 2025.11.14 16:21:25  
+02'00'

Відомість дефектів №\_S03-323 від 08.09.2025 р  
На поточний ремонт (відновлення) спіралі класифікатора КСН 12,5

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки
		Одиниця виміру	Кількість	Ознака *	Найменування	Кількість	Одиниця виміру	Маса, кг			
								1 шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Демонтаж футерування спіралі класифікатора	шт	290		футерування					кр.ПРФ.03.25	
2	Демонтаж лопастей спіралі класифікатора	шт	96		лопасть спіралі					кр.172228-2.0.2	
3	Демонтаж спиць класифікатора у зборі з хомутами.	шт	96		спиця					кр.МК1098.00.000С Б	
4	Ремонт (наплавлення, зачистка) валу спіралі класифікатора	шт	1		вал спіралі					КСН 12,5 09 200	
5	Грунтовка валу спіралі класифікатора	м2	42								
6	Обмотка валу спіралі класифікатора технічною гумою	м2	42								
7	Виготовлення нових спиць у зборі з хомутами та монтаж на спіраль класифікатора	шт	96 384 384		Спиця Болт М20х120 Гайка М20	96 384 384	кг.	39 0,367 0,063	3744 141 24	кр.МК1098.00.000С Б	
8	Виготовлення нових лопастей та монтаж на спіраль класифікатора	шт	96 384 384		Лопасть спіралі Болт М20х50 Гайка М20	96 384 384	кг.	24,8 0,194 0,063	2380,8 74,5 24	кр.172228-2.0.2	

9	Монтаж футерування спіралі класифікатора (постачання Підрядника)	шт	290 580 580		Футерування Болт М20х50 Гайка М20	290 580 580	кг.	4,35 0,194 0,063	1261 112,5 36,5	кр.ПРФ.03.25	
10	Грунтовка спиць та лопастей спіралі класифікатора	м2	192								
11	Ремонт (наплавлення, проточка, виготовлення втулки) та напресування на цапфу нижньої опори спіралі класифікатора	шт	1		опора нижня	1	кг.	1	409	КСН 12,5 09 100 С СБ	
12	Ремонт (при необхідності або відсутності заміни) осі (валу) нижньої опори	шт	1		опора нижня	1	кг.	1	409	КСН 12,5 09 100 С СБ	
13	Ремонт стакана нижньої опори спіралі	К-т	1		опора нижня			1	409	КСН 12,5 09 100 С СБ	
14	Ревізія, ремонт верхньої опори спіралі класифікатора (розпресування валу верхньої опори, наплавлення, проточка валу верхньої опори, проточка траверси верхньої опори, заміна підшипників 3540 та 8336 у верхній опорі, відновлення різьбових отворів. Заміна стаканів опор траверси, виготовлення.	шт	1		опора верхня	1	кг.	1	495	КСН-12,5.09.300.С СБ	
15	Ремонт ковпака	шт	1		ковпак	1	кг.	1	12,7	КСН-12,5.09.300.С СБ	
16	Ремонт корончатої гайки (відновлення різьблення корончатої гайки, виготовлення стопорної планки)	шт	1		Гайка корончата	1	кг.	1	16,5	КСН-12,5.09.300.С СБ	
17	Свердління наскрізних отворів d=30мм у верхній опорі з різьбленням М16	шт	2		опора верхня					КСН-12,5.09.300.С СБ	

**Примітка:**

1. Транспортування в ремонт та з ремонту транспортом – Підрядника
2. Ремонт на території – Підрядника
3. Застані частини, матеріали, обладнання, механізми – Підрядника
4. У разі відсутності креслень у Замовника, роботи виконувати за кресленнями Підрядника після погодження з Замовником;
5. Гарантійний термін з моменту встановлення 5320 годин;
6. Термін ремонту 40 календарних днів;

7. У разі заміни ТМЦ. Підрядник виконує повернення демонтованих ТМЦ б/у, відходи РТГ а також м'ялома;  
8. У разі виявлення прихованих робіт, обов'язковий виклик Замовника

Особливі умови:

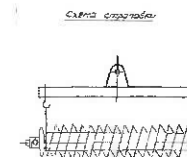
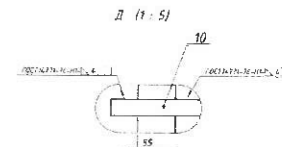
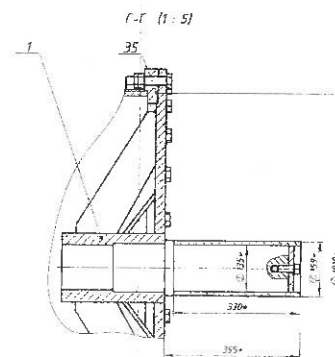
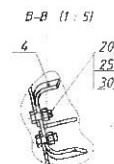
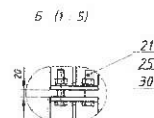
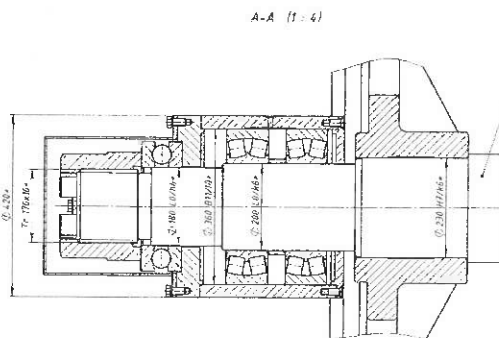
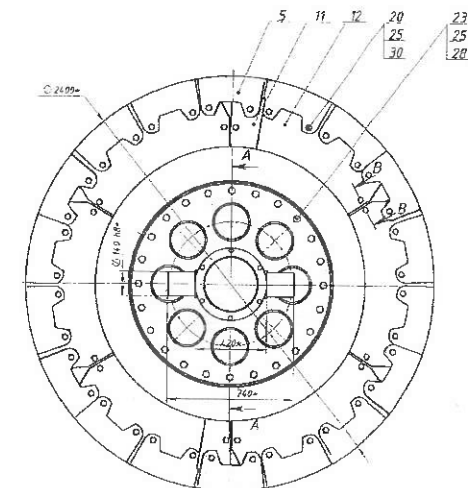
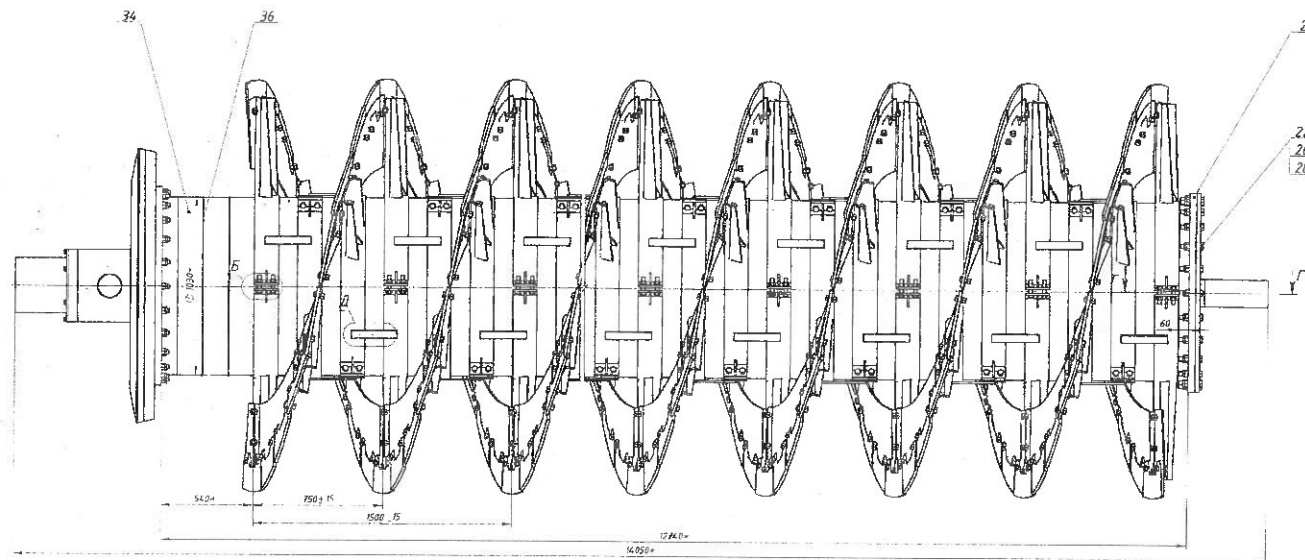
- Підприємці використовувати ґрунт: «Стандарт - Преміум плюс»

Начальник цеху РЗФ – 1

Головний механік РЗФ – 1

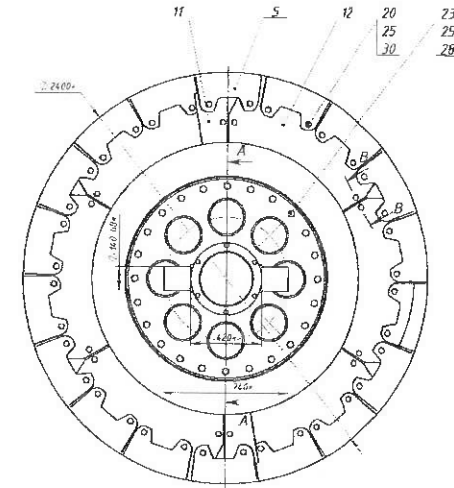
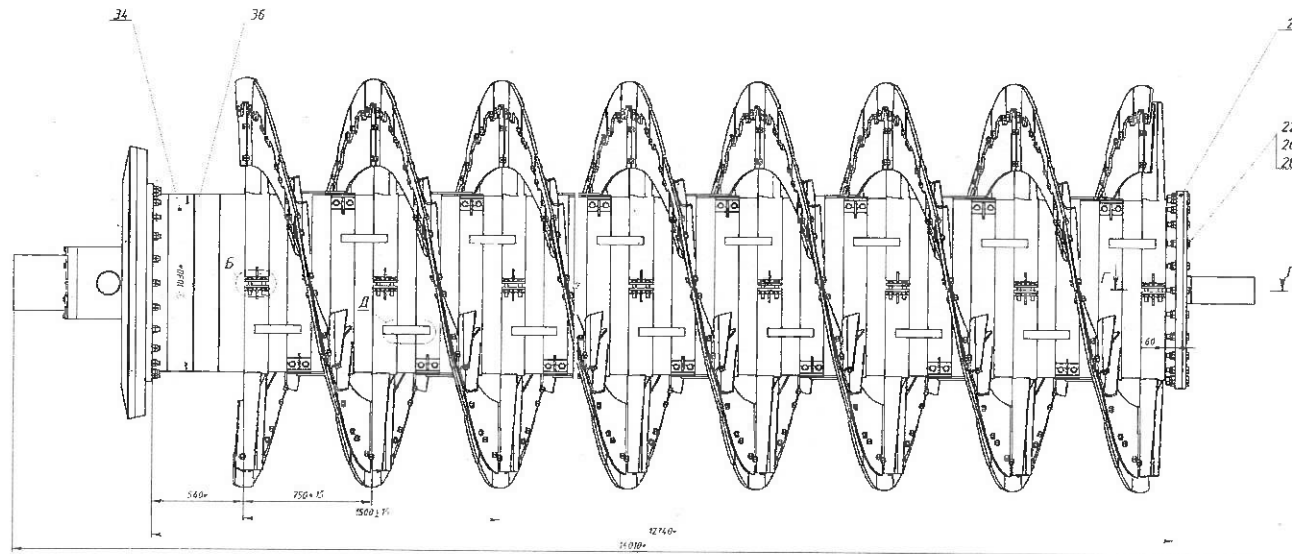
Д.В.Сисєжко

Ю. І.Горбач

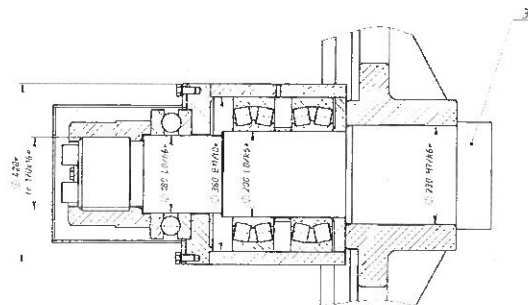


- [illegible]

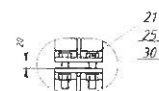
[illegible]



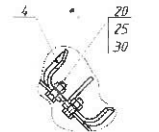
A-A (1:4)



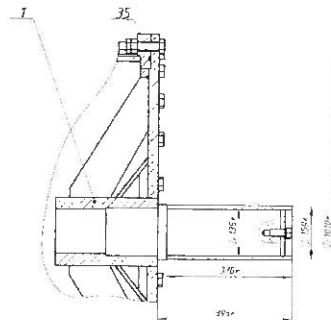
Б (1:5)



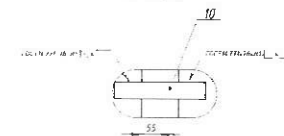
В-В (1:5)



Г-Г (1:5)



Д (1:5)



- 1 - Валы для опор
- 2 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 3 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 4 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 5 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 6 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 7 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 8 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 9 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 10 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 11 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 12 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 20 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 23 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 25 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 28 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4
- 30 - Вал ступицы поз. 2 перед вертикальной ступ. поз. 4

КШ-12,5.09.000.С ЛБ									
№ п/п	№ детали	Наименование	Материал	Масштаб	Лист	Всего	Дата	Исполн.	Провер.
1	10000	Корпус	Чугун	1:10	1	1			
2	10001	Вал	Сталь	1:10	1	1			
3	10002	Шестерня	Сталь	1:10	1	1			
4	10003	Шестерня	Сталь	1:10	1	1			
5	10004	Шестерня	Сталь	1:10	1	1			
6	10005	Шестерня	Сталь	1:10	1	1			
7	10006	Шестерня	Сталь	1:10	1	1			
8	10007	Шестерня	Сталь	1:10	1	1			
9	10008	Шестерня	Сталь	1:10	1	1			
10	10009	Шестерня	Сталь	1:10	1	1			