

Шановні панове!

Повідомляємо, що плануємо закупівлю послуги «Поточний ремонт (відновлення) вузлів екскаваторів ЕКГ для ПРАТ «ПівнГЗК», «ЦГЗК» в 2026 році для підприємств Групи Метінвест.

Просимо Вас надати Ваші пропозиції відповідно до вимог, вказаних нижче.

Параметр	Вимоги оферти	
Категорія/група матеріалів	4003032 ТОiP механічної частини бурового та виїмково-навантажувального обладнання	
Відповідальний закупник	Виконавець Бойко А.А.; Тел. 098-917-30-30	
E-mail для прийому оферт	A.Anatol.Boyko@metinvestholding.com	
Питання технічного характеру	Горільський Д.С. 067-456-30-48	
Питання з охорони праці	Олейник Александр Владимирович 067-933-08-74 aleksandr.oleynik@metinvestholding.com	
Форма проведення – електронний тендер в ARIBA	Погодження раніше наданих КП по аукціону: WS2802032556	
Критерії визначення найкращої пропозиції	Мінімальна приведена вартість виконання робіт, терміни та гарантія згідно вимог Замовника, умови оплати з відтермінуванням платежу. Згода на підписання договірної та первинної документації на платформі «ВЧАСНО» буде додатковою перевагою.	
Дата і час початку прийому оферт	«17» червня 2026р.	
Дата і час закінчення прийому оферт	«23» червня 2026р. 14:00.	
Умови оплати	Оплата в межах 180 кал.д. з моменту підписання АВР. -Факторинг від ПУМБ-це комплекс фінансових послуг для виробників та постачальників, що ведуть торгівельну діяльність на умовах відтермінування платежу. Контакти ПУМБ: Санівська Ірина; Керівник продажів факторингу; 050-104-26-61; Iryna.Sanivska@pumb.ua Мишкіна Алла; Головний фахівець; 099-920-85-17 Alla.Myshkina@pumb.ua Чекіна Леся; Керівник операційного супроводу; 093-658-21-91; Lesya.Chekina@pumb.ua	Обов'язково або свої пропозиції
Техніко-комерційна пропозиція	надати	Обов'язкова вимога
Одиниця виміру	послуга	Обов'язкова вимога
Обсяг до постачання	вказати	Необхідно вказати обсяг, пропонуваній до постачання
Валюта контракту	гривня	Обов'язкова вимога
Статус компанії (Виробник/трейдер/ дистриб'ютор)	вказати	Обов'язкова вимога
Ціна у валюті оферти без урахування ПДВ 20%	вказати	Обов'язкова вимога
Інші умови	1) Якщо субпідрядні організації повинні брати участь у роботі, будь ласка, надайте додаткову інформацію: плановий перелік субпідрядників, частка від загальної кількості співробітників,	Обов'язкова вимога

	а також частка загальної запланованої роботи. 2) Підтвердити огляд рем. фонду (обов'язкове відвідування) - в іншому випадку, комерційна пропозиція розглядатися не буде. 3) В разі необхідності металопрокату для виконання робіт, обов'язкова умова закупки в СЕРВІСНОМУ МЕТАЛОЦЕНТРІ «МЕТІНВЕСТ-СМЦ»	
Період постачання	2026р.	Обов'язково або свої пропозиції
Додатки	Відомості дефектів, шаблон договору	Найменування додатків

* базовою умовою оплати, з якою працюють підприємства Групи Метінвест, є відстрочка платежу. У разі, якщо у Вашій Комерційній пропозиції міститься вимога повної або часткової передоплати, прохання направляти з комерційною пропозицією актуальну фінансову звітність (аудитовану і/або завірену керівництвом) за останній звітний період¹.

Згода працювати на підставі типової форми договору, запропонованої Замовником Покупцеві, є обов'язковою.

Оферти, отримані після терміну, вказаного в цьому запиті, а також спрямовані на інші реквізити розглядатися не будуть. Для можливості Вашої участі в тендері в режимі телеконференції, в офертах обов'язково вкажіть контактних осіб та їх номери телефонів.

У разі виникнення зауважень до роботи тендерного комітету, ваші претензії та прохання направляти на адресу Апеляційної комісії, заповнивши електронну форму на офіційному сайті Групи Метінвест <https://metinvestholding.com/ru/procurement/appeals-board>

Згідно з правилами закупівель, прийнятим в Групі Метінвест, для участі в тендерах Групи Метінвест новим постачальникам необхідно пройти процедуру попередньої кваліфікації за категорією / групі матеріалів або послуг, в рамках яких будуть виконуватися поставки. З усіх питань, пов'язаних з проходженням процедури попередньої кваліфікації, прохання звертатися до відповідального за проведення даних процедур закупки (контактна інформація вказана вище).

За результатами проведення процедури вибору постачальника, до потенційного переможця може здійснюватися виїзна перевірка перед підписанням договору з метою визначення достатності технологічних, фінансових, організаційних, юридичних можливостей Постачальника, щодо виконання ним зобов'язань у відповідності з умовами Тендеру.

Сподіваємося на взаємовигідне співробітництво.

Примітка:

Проводячи Тендер, ТОВ «МЕТІНВЕСТ ХОЛДІНГ» та інші підприємства Групи Метінвест не приймають на себе жодних зобов'язань по укладанню договорів, здійсненню поставок, придбання товару та ін. з учасниками Тендеру, в т. ч. з учасником Тендеру, котрий надав кращу пропозицію.

Цей лист носить виключно інформаційний характер, не є попереднім договором або пропозицією укласти договір (офертою), і не націлене на створення обов'язків для сторони, що його направила.

З повагою,

Ініціатор проведення процедури вибору постачальника

Гол.фахівець Бойко А.А.

¹ Для резидентів України звітність повинна бути спрямована з квитанціями про прийняття до органа статистики. Звітність повинна бути компанії, яка бере участь в Процедурі вибору постачальника, не Групи (якщо учасник входить в Групи компанії) - дана виноска є обов'язковою для включення в ПДО.

ПОГОДЖЕНО:

Головний фахівець ВП та КР
ДІ ГДД ОД СП «Метінвест - Холдинг»
Макаренко В.В.

Підприємство ПРАТ «ПІВНІЗК»

Цех: Ганнівський кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник ВП та КР
ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»
Д.С. Горільський

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №S24-2026-11ПП

до поточного ремонту редуктора (відновлення) напірної лебідки кр.3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ).

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектування «+,-, відхилення»
		Од.вимір	Кіл-сть	Ознака*	Найменування	Кіл-сть	Од.вимір	Маса, кг			
								1 шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Розібрати корпус редуктора із кришкою редуктора. Придбати технологічні металовироби: -Болт М24х100.48 ДСТУ 7795-70 -Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70 -Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 При цьому строплення редуктора за кришку не допускається.	шт шт шт	13 13 13		-Болт М24х100.48 -Гайка М24.5 ГОСТ -Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	13 13 13	шт шт шт			Креслення підрядника	
2	Провести дробоструминну обробку корпусу редуктора з кришкою редуктора, попередньо захистивши різьбові отвори та отвори під штифти від попадання дробу.									Креслення підрядника	
3	Розібрати корпус та кришку редуктора.									Креслення підрядника	
4	У разі наявності дефектів у вигляді тріщин, раковин, непроварів провести ремонт корпусу редуктора та кришки редуктора (зварювальні роботи згідно з ТІ ВГС). Обсяги робіт уточнити під час постачання ремфонду виконавцю ремонту.									Креслення підрядника	
5	Заплавити отв. Ø50А3 та отв. Ø52А3. (Допускається розсвердлити отв. Ø50А3 і отв. Ø52А3 до отв. Ø70Н11, виготовити заглушки Ø70h11, сталь 20. Зварити з обох торців по контуру - шов С8 ГОСТ 5264-80 катет 12мм.	Шт	4+8							Креслення підрядника	

6	Виготовити нове ТМЦ:								ГОСТ 5916-70 ГОСТ 5915-70 Креслення підрядника ГОСТ 10605-72 ГОСТ 10607-72 Креслення підрядника
	Болт М48-6Гх190.46	Шт	12		Болт М48-6Гх190.46	12	Шт		
	Гайка М48-6Н.04	Шт	24		Гайка М48-6Н.04	24	Шт		
	Шпилька М64	Шт	10		Шпилька М64	10	Шт		
	Гайка М64-6Н.05	Шт	10		Гайка М64-6Н.05	10	Шт		
	Гайка М64-6Н.05	Шт	10		Гайка М64-6Н.05	10	Шт		
Болт М64х660	Шт	4		Болт М64х660	4	Шт			
7	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора.								Креслення підрядника
8	Виконати розточування посадкових отворів підшипників під наплавлення.	Шт.	8						Креслення підрядника
9	Провести наплавлення посадкових отворів підшипників за технологією ВГС.	Шт.	8						Креслення підрядника
10	Розібрати корпус та кришку редуктора.								Креслення підрядника
11	Перевірити короблення площин роз'єму корпусу редуктора та кришки редуктора. Допустиме короблення 0,3 мм на найбільшій довжині площини роз'єму. При необхідності зачистити площини роз'єму.								Креслення підрядника
12	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора.								Креслення підрядника
13	Відновити у збиранні отвори під штифти.	Шт	1+1			1+1	Шт		Креслення підрядника
14	Виготовити штифти 20х110 (розміри штифтів уточнити по відновленим отворам)	Шт	2		штифт	2	Шт		Креслення підрядника
15	Здійснити розточування посадкових отворів підшипників, а також торцювання «як чисто» поверхонь під установку кришок підшипників.	Шт	4+4						Креслення підрядника

21	Виготовити, зібрати та встановити нові ТМЦ: Муфту пружну Вінець зубчастий Штифт Планка стопорна Втулка роз'ємного барабана	Шт Шт Шт Шт Шт	1 1 6 1 1		Муфту пружну Вінець зубчастий Штифт Планка стопорна Втулка роз'ємного барабана	1 1 6 1 1	Шт Шт Шт Шт Шт			Креслення підрядника
22	Виготовити та встановити прокладки	Шт Шт Шт Шт Шт	3 2 10 16 2 1		Прокладки	3 2 10 16 2 1	Шт Шт Шт Шт Шт Шт			Креслення підрядника
23	Придбати нові стандартні вироби: Болт М16х65.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7795-70 Гайка М16.5 ГОСТ 5918-73 Шайба 16.02 ГОСТ 6958-78 Болт М8х20.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 Болт М20х50.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 Болт М24х60.46 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70 Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 Манжета 11-120х150-1 ГОСТ 8752-79 Манжета 11-360х400-1 ГОСТ 8752-79	Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт	згідно специф. 4 4 4 6 16 48 16 48 2 2		Болт М16х65.48 7795-70 Гайка М16.5 5918-73 Шайба 16.02 6958-78 Болт М8х20.48 7796-70 Болт М20х50.48 7796-70 Болт М24х60.46 7796-70 Шайба 20.65Г 6402-70 Шайба 24.65Г 6402-70 Манжета 11-120х150-1 8752-79 Манжета 11-360х400-1 ГОСТ 8752-79	4 4 4 6 16 48 16 48 2 2	Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт			
24	Виготовити стояк. Стояк постачати окремо.	Шт	1			1	Шт			Креслення підрядника
25	Виготовити та встановити нові ТМЦ: Маслорозбризувач (скоби) Олійник Фільтр	Шт Шт Шт	2+2 1 1		Маслорозбризувач (та скоби) Олійник Фільтр	2+2 1 1	Шт Шт Шт			Креслення підрядника
26	Відновити та встановити: Кришка люка Кришка люка Кришка люка	Шт Шт Шт	1 1 1		Кришка люка Кришка люка Кришка люка	1 1 1	Шт Шт Шт			Креслення підрядника Креслення підрядника Креслення підрядника

27	Зібрати редуктор, витримавши вимоги креслення. Роз'єм між корпусом редуктора та кришкою редуктора контролювати щупом завтовшки 0,5мм. Щуп не повинен проходити у роз'єм на величину більше ½ ширини фланця при затягнутих болтах. Усі кришки встановлюйте на силіконовий ущільнювач (Герметик).									Креслення підрядника
28	Змонтувати кожух на корпус редуктора, виконавши заходи щодо недопущення течії олії з роз'єму редуктора.	Шт	1							Креслення підрядника
29	Змонтувати кришки підшипників валів, виконавши заходи щодо недопущення течії олії з-під них.	Шт	1							Креслення підрядника
30	Консервація з ГОСТ 9.014-78; ГОСТ 9.104-78	Шт	1							

Примітка:

1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;
6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, скриті або проміжні роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання не менше ніж 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт не більше 90 календарних днів з моменту передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брукхт (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підшипники використовувати груп: «Преміум плюс»;

Начальник Ганнівського кар'єру

Головний механік Ганнівського кар'єру




Ю.А. Стулій

Є.Б. Крисенко

ПОГОДЖЕНО:

Головний фахівець ВП та КР
ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»
Макаренко В.В.

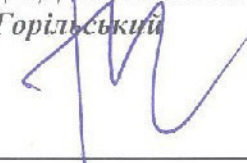


Підприємство ІРАТ «ШВНГЗК»

Цех: Ганнівський кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник ВП та КР
ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»
Д.С. Горільський



ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №S24-2026-17ПП

до поточного ремонту редуктора (відновлення) підійомної лебідки 3536.22.01.000СБ (3536.22.00.000)

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектування «1,-, відхилення»
		Од.ви мір	Кіл-сть	Оз на ка *	Найменування	Кіл - ст ь	Од. вимір	Маса, кг			
								1 шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Розібрати корпус редуктора із кришкою редуктора. Придбати технологічні металовироби: Болт М24х90.48 ДСТУ 7795-70 Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70 Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 При цьому стропплення редуктора за кришку не допускається.	Шт. Шт. Шт.	20 20 20		Болт М24х90.48 7795-70 Гайка М24.5 5915-70 Шайба 24.65Г 6402-70	20 20 20	Шт. Шт. Шт.			Креслення підрядника	
2	Провести дробоструминну обробку корпусу редуктора з кришкою редуктора, попередньо захистивши різьбові отвори та отвори під штифти від попадання дробу.									Креслення підрядника	
3	Розібрати корпус та кришку редуктора.									Креслення підрядника	
4	У разі наявності дефектів у вигляді тріщин, раковин, непроварів провести ремонт корпусу редуктора та кришки редуктора (зварювальні роботи згідно з ТІ ВГС). Обсяги робіт уточнити під час постачання ремфонду. За потреби замінити частини кришки редуктора.									Креслення підрядника	
5	Заплавити отв. Ø60А3 та отв. Ø62А3. (Допускається розсвердлити отв. Ø60А3 і отв. Ø62А3 до отв. Ø70Н11, виготовити заглушки Ø70h11, сталь 20. Зварити з обох торців по контуру - шов С8 ГОСТ 5264-80 катет 12мм.	Шт.	4+10							Креслення підрядника	
6	Виготовити нове ТМЦ: Шпилька М64х4х385 Гайка М64х4-6Н.05 ГОСТ 10605-94	Шт. Шт.	8 16		Шпилька М64х4х385 Гайка М64х4-6Н.05	8 16	Шт. Шт.			Креслення підрядника ГОСТ 10605-94	
7	Зібрати корпус редуктора з кришкою редуктора									Креслення підрядника	

8	Виконати розточування посадкових отворів підшипників під наплавлення	Шт.	6						Креслення підрядника
9	Провести наплавлення посадкових отворів підшипників за технологією ВГС.	Шт.	6						Креслення підрядника
10	Розібрати корпус та кришку редуктора.								Креслення підрядника
11	Перевірити короблення площин роз'єму корпусу редуктора та кришки редуктора. Допустиме короблення 0,5мм на найбільшій довжині площини роз'єму. При необхідності зачистити площини роз'єму.								Креслення підрядника
12	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора.								Креслення підрядника
13	Відновити у збиранні отвори під штифти.	Шт.	4+4						Креслення підрядника
14	Виготовити штифти 20x110 (розміри штифтів уточнити по відновленим отворах)	Шт.	4	штифт	4	Шт.			ГОСТ 3129-70
15	Здійснити розточування посадкових отворів підшипників, а також торцювання «як чисто» поверхонь під установку кришок підшипників.	Шт.	3+3						Креслення підрядника
16	Відновити нові кришки підшипників за розмірами, отриманими після зачистки площин роз'єму для забезпечення виконання п.8 технічних вимог: Кришка Кришка Кришка	Шт. Шт. Шт.	1 2 2	Кришка Кришка Кришка	1 2 2	Шт. Шт. Шт.			Креслення підрядника Креслення підрядника Креслення підрядника
17	Розібрати редуктор.								Креслення підрядника
18	Виконати 4 отв. Ø60А3, перевірити різальним інструментом та 10 отв. Ø62 А3, при необхідності виконати «як чисто» цекування отв. Ø60А3 та Ø62 А3	Шт.	4+10						Креслення підрядника
19	Виготовити нове ТЦМ, зібрати та встановити: Вал швидкохідний з підшипниками 2626, гайка М90х4, шпонка Вал проміжний з підшипниками 3644 Вал тихохідний з підшипниками 3003168 Кільце притискне	Шт. Шт. Шт. Шт.	1+2+2+ 2 1+2 1+2 2	Вал швидкохідний з підшипниками 2626, гайка М90х4, шпонка Вал проміжний з підшипниками 3644 Вал тихохідний з підшипниками 3003168 Кільце притискне	1+2 +2+ 2 1+2 1+2 2	Шт. Шт. Шт. Шт.			Креслення підрядника Креслення підрядника Креслення підрядника Креслення підрядника

28	Консервація з ГОСТ 9.014-78; ГОСТ 9.104-78	Шт.	1							
----	--	-----	---	--	--	--	--	--	--	--

Примітка:

1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;
6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, приховані або проміжні роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання не менше ніж 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт не більше 90 календарних днів з моменту передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брукт (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підшипники використовувати груп: «Преміум плюс»;

Начальник Ганнівського кар'єру

Головний механік Ганнівського кар'єру



Ю.А. Стулій



Є.Б. Крисенко

ПОГОДЖЕНО:

Головний фахівець ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест - Холдинг»

Макаренко В.В.

Подписано цифровой подписью:
Макаренко Володимир Володимирович
Дата: 2026.06.09 08:46:22 +03'00'

Підприємство ПРАТ «ПІВНІГЗК»

Цех: Ганнівський кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»

Горільський Д.С. Горільський
Дмитро Сергійович
Дмитро Сергійович

Подписано цифровой
подписью: Горільський
Дмитро Сергійович

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №S24-2026-25ПП від 08.06.2026р.

на поточний ремонт (відновлення) привода ходу правого (лівого) ЕКГ-10 (12) кр.3572.05.11.000 (кр.3572.05.10.000)

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектування «+, -, відхилення»
				Озн ака *	Найменування	Кіл- сть	Од. виміру	Маса, кг			
								1 шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Замінити вал швидкохідний	Шт	1		вал швидкохідний	1	Шт			Креслення підрядника	
2	Замінити підшипник 42624 (NJ2324)	Шт	2		підшипник 42624 (NJ2324)	2	Шт				
3	Замінити проміжний вал	Шт	1		проміжний вал	1	Шт			Креслення підрядника	
4	Замінити підшипник 3536	Шт	1		підшипник 3536	1	Шт				
5	Замінити підшипник 3003148	Шт	1		підшипник 3003148	1	Шт				
6	Замінити мастильну шестірню	Шт	2		Шестерня мастильна	2	Шт			Креслення підрядника	
7	Замінити підшипник 319	Шт	1		підшипник 319	1	Шт				
8	Замінити центральне колесо	Шт	1		центральне колесо	1	Шт			Креслення підрядника	
9	Замінити вінець зубчастий	Шт	1		вінець зубчастий	1	Шт			Креслення підрядника	
10	Замінити сателіт	Шт	3		сателіт	3	Шт			Креслення підрядника	

11	Замінити підшипник 42624 (NJ2324	Шт	6		підшипник 42624 (NJ2324)	6	Шт				
12	Здійснити заміну металовиробів згідно з вимогами креслення	Шт	1		металовироби	1	Шт			Креслення підрядника	
13	Здійснити заміну прокладок згідно з вимогами креслення	Шт	1		прокладки	1	Шт			Креслення підрядника	
14	Виконати відновлення зношеної поверхні корпусу редуктора (в середині - місце обертання водила з сателітами)	Шт	1							Креслення підрядника	
15	Виконати наплавлення зношеної поверхні корпусу редуктора в нижній частині (зовнішня сторона).	Шт	1							Креслення підрядника	
16	Перевірити короблення площин роз'єму корпусу редуктора та кришки редуктора. Допустиме короблення 0,3 мм на найбільшій довжині площини роз'єму. При необхідності зачистити площини роз'єму.	Шт	1							Креслення підрядника	
17	Виготовити та укомплектувати шестернею ведучою	Шт	1		шестерня ведуча	1	Шт			Креслення підрядника	
18	Виготовити та укомплектувати (нове ТМЦ): Болт М42-6gx200.46, Шплінт 8x80, Гайка 2М42-6Н.5	Шт Шт Шт	5 5 5		Болт М42-200.46, Шплінт 8x80, Гайка 2М42-6Н.5	5 5 5	Шт Шт Шт				
19	Виготовити та укомплектувати: Болт 3М42-6gx110.46	Шт	3		Болт 3М42-6gx110.46	3	Шт				
20	Встановити нове гальмо ходу, комплектувати новою Котушкою ТКП 800 110В.	Шт	1		Гальмо ходу Котушка ТКП 800 110В.	1 1	Шт Шт			Креслення підрядника	
21	Змастити підшипники (літол 24).	Шт	11								
22	Здійснити складання привода ходу правого відповідно до вимог креслення	Шт	1							Креслення підрядника	
23	Зробити ґрунтовку, фарбування зовнішньої поверхні редуктора ходу (колір сірий)	М ²	3,2								
24	Консервація з ГОСТ 9.014-78; ГОСТ 9.104-78	Шт	1								

Примітка:



1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;
6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, приховані або проміжні роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з дати передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брухт (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підшипники використовувати груп: «Стандарт - Преміум плюс»;

Начальник Ганнівського кар'єру

Головний механік Ганнівського кар'єру

 Ю.А. Стулій
 Є.Б. Крисенко

ПОГОДЖЕНО:

Головний фахівець ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест - Холдинг»

Макаренко В.В.

Подписано цифровой подписью:

Макаренко Володимир

Володимирович

Дата: 2026.06.12 14:43:32 +03'00'

Підприємство ПРАТ «ПІВНІЗК»

Цех: Ганнівський кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»

Горілівський

Дмитро

Сергієвич

цифровой подписью:

Горілівський Дмитро

Сергієвич

**ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №S24-2026-26ПП від 10.06.2026р.
до поточного ремонту (відновлення) редуктора напірної лебідки кр.3548.10.01.000СБ**

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектування «+,-, відхилення»
		Од.вимір	Кількість	Ознака*	Найменування	Кількість	Од.вимір	Маса, кг			
								І шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Розібрати корпус редуктора із кришкою редуктора. Придбати технологічні металовироби: -Болт М24 6gx6558/019 -Болт М24 6gx10058/019 -Гайка М24.6Н6019 -Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 При цьому строплення редуктора за кришку не допускається.	шт шт шт шт	3 8 11 14		- Болт М24 6gx6558/019 Болт М24 6gx10058/019 -Гайка М24.6Н6019 -Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	3 8 11 14	шт шт шт шт			3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
2	У разі наявності дефектів у вигляді тріщин, раковин, непроварів провести ремонт корпусу редуктора та кришки редуктора. Обсяги робіт уточнити під час постачання ремфонду виконавцю ремонту.									3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
3	Виготовити нове ТМЦ: Шпилька М64x450 Гайка М64-6Н.05 ГОСТ 10605-94 Гайка М64-6Н.05 ГОСТ 10606-72	Шт Шт Шт	8 16 8		Шпилька М64 Гайка М64-6Н.05 Гайка М64-6Н.05	8 16 8	Шт Шт Шт				
4	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора.	Шт.	1			1	Шт			3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
5	Виконати розточування посадкових отворів підшипників під наплавлення.	Шт.	8			8	Шт			3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	

19	Відновити та встановити: Кришка люка Кришка люка	Шт Шт	1 1		Кришка люка Кришка люка	1 1	Шт Шт			3548.10.01.019 3548.10.01.050
20	Зібрати редуктор, витримавши вимоги креслення. Роз'єм між корпусом редуктора та кришкою редуктора контролювати щупом завтовшки 0,5мм. Щуп не повинен проходити у роз'єм на величину більше 1/2 ширини фланця при затягнутих болтах. Усі кришки встановлюйте на силіконовий ущільнювач (Герметик).									3548.10.01.000
21	Змонтувати кожух на корпус редуктора, виконавши заходи щодо недопущення течі мастила з роз'єму редуктора.	Шт	1							3548.10.01.000
22	Змонтувати кришки підшипників валів, виконавши заходи щодо недопущення течі мастила з-під них.	Шт	1							3548.10.01.000

Примітка:

1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;
6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, скриті або проміжні роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з дати передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брукт (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підшипники використовувати груп: «Стандарт - Преміум плюс»;

Начальник Ганнівського кар'єру

Головний механік Ганнівського кар'єру



Ю.А. Стулій

Є.Б. Крисенко

ПОГОДЖЕНО:

Головний фахівець ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест - Холдинг»

Макаренко В.В.



Подписано цифровой
подписью: Макаренко
Володимир Володимирович
Дата: 2026.06.11 11:03:16
+03'00'

Підприємство ПРАТ «ПІВНІЗК»

Цех: Ганнівський кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»

Д.С. Горільський

Подписано цифровой
подписью: Горільський
Дмитро Сергійович

Горільський
Дмитро Сергійович

**ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №S24-2026-27ПП від 10.06.2026р.
до поточного ремонту (відновлення) редуктора підйомної лебідки кр.3548.09.01.000
екскаватора ЕКГ-12К**

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектування «+,-, відхилення»
		Од.вим ір	Кіл-сть	Озн ака *	Найменування	Кіл- сть	Од. вимір	Маса, кг			
								1 шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Розібрати корпус редуктора із кришкою редуктора. Придбати технологічні металовироби: -Болт М24- 6gx150.019 Шт 24 -Гайка М24.6Н.8.019. Шт 48 Шпилька М72х4х835-6Н.05 Шт 8 Гайка М72х4-6Н.05 ГОСТ 10605-94 Шт 8 Гайка М72х4-6Н.05 ГОСТ 10606-94 Шт 8 Гайка М72х4-6Н.05 ГОСТ 10606-72 Шт 8 При цьому стропплення редуктора за кришку не допускається.	Шт	24		БолтМ24-6gx150.019 24 Гайка М24.6Н.8.019. 48 Шпилька М72 8 Гайка М72-6Н.05 8 Гайка М72-6Н.05 8 Гайка М72-6Н.05 8	Шт Шт Шт Шт Шт Шт			3548.09.01.500-01 3548.09.01.350-02		
2	У разі наявності дефектів у вигляді тріщин, раковин, неповарів провести ремонт корпусу редуктора та кришки редуктора. Обсяги робіт уточнити під час постачання ремфонду виконавцю ремонту.	Шт	1+1		корпусу редуктора з кришкою	1+1	Шт			3548.09.01.500-01 3548.09.01.350-02	

13.1	Вал тихохідний з підшипниками 30033192	Шт.	1 1 2	Вал Колесо зубчате Підшипник 3003192	1 1 2	Шт.			3548.09.01.200-01	
13.2	Розпірна втулка	Шт	2	Розпірна втулка	2	Шт			3548.09.01.009	
13.3	Кришка	Шт	2	Кришка	2	Шт			3548.09.01.008-02	
13.4	Кільце	Шт	2	Кільце	2	Шт			8197.61.00.018	
13.5	Корпус	Шт	2	Корпус	2	Шт			3548.09.01.400-01	
13.6	Колесо центральне	Шт	2	Колесо центральне	2	Шт			3548.09.01.002	
13.7	Кольцо А250 (0438250)	Шт	2	Кольцо А250 (0438250)	2	Шт			290010046	
13.8	Водило в зборі	Шт	1	Водило в зборі	1	Шт			3709.09.01.060	
13.9	Вал- шестерня	Шт	2	Вал- шестерня	2	Шт			3548.09.01.001-02	
13.10	Прокладка	Шт	2	Прокладка	2	Шт			3548.09.01.006	
13.11	Вал в зборі	Шт	2	Вал в зборі	2	Шт			3548.09.01.100-01	
13.12	Штуцер	Шт	1	Штуцер	1	Шт			3548.09.01.027	
13.13	Показчик потоку УП16	Шт	1	Показчик потоку УП16	1	Шт			566001003	
13.14	Штуцер	Шт	1	Штуцер	1	Шт			3548.09.01.026	
13.15	Установка насосна	Шт	1	Установка насосна	1	Шт			3555.11.01.150	
13.16	Пробка	Шт	1	Пробка	1	Шт			3517.41.01.605	
13.17	Штуцер	Шт	1	Штуцер	1	Шт			3548.10.01.276	
13.18	Пробка К3/8	Шт	1	Пробка	1	Шт			1.3120.012	

13.19	Ковпак	Шт	2		Ковпак	2	Шт			3548.09.01.025	
13.20	Прокладка 33	Шт	2		Прокладка 33	2	Шт			1.12775.015	
13.21	Стакан	Шт	24		Стакан	24	Шт			3548.09.01.022-01	
13.22	Болт 3М16-6g60.48019	Шт	24		Болт 3М16-6g60.48019	24	Шт			1.1016.056./0109	
13.23	Вінець зубчастий	Шт	2		Вінець зубчастий	2	Шт			3548.09.01.003	
13.24	Прокладка	Шт	2		Прокладка	2	Шт			3548.09.01.019	
13.25	Кришка	Шт	2		Кришка	2	Шт			3548.09.01.410	
13.26	Болт М20х70	Шт	24		Болт М20х70	24	Шт			3548.09.01.023	
13.27	Болт 2а М16-6gх60.56	Шт	32		Болт 2а М16-6gх60.56	32	Шт			1.1058.449	
13.28	Гайка М16-6Н.8.019	Шт	32		Гайка М16-6Н.8.019	32	Шт			207020103/0109	
13.29	Гайка М20-6Н.8.019	Шт	24		Гайка М20-6Н.8.019	24	Шт			207020103/0109	
13.30	Штуцер	Шт	1		Штуцер	1	Шт			3548.10.01.032	
13.31	Манжета 1.1-450х500-1	Шт	2		Манжета 1.1-450х500-1	2	Шт			570015570	
13.32	Манжета 1.2-110х135-1	Шт	4		Манжета 1.2-110х135-1	4	Шт			570015535	
13.33	Рукав армований DIN ISN D=16 P=130 L=1600	Шт	1		Рукав армований DIN ISN D=16 P=130 L=1600	1	Шт			578001025	
13.34	Рукав армований DIN ISN D=25 P=90 L=1300	Шт	1		Рукав армований DIN ISN D=25 P=90 L=1300	1	Шт			578001034	
13.35	Рукав армований DIN ISN D=25 P=90 L=1000	Шт	1		Рукав армований DIN ISN D=25 P=90 L=1000	1	Шт			578001033	
13.36	Прокладка 28	Шт	3		Прокладка 28	3	Шт			1.2773.014	
13.37	Прокладка G3/4	Шт	3		Прокладка G3/4	3	Шт			1.3125.014	

14	Відновити, зібрати та встановити: Барабан лівий Барабан правий	Шт Шт	1 1		Барабан лівий Барабан правий	1 1	Шт Шт			3548.09.00.080-01 3548.09.00.070-01
15	Зібрати редуктор, витримавши вимоги креслення. Роз'єм між корпусом редуктора та кришкою редуктора контролювати щупом завтовшки 0,5мм. Щуп не повинен проходити у роз'єм на величину більше ½ ширини фланця при затягнутих болтах. Усі кришки встановлюйте на силіконовий ущільнювач (Герметик).	Шт	1		Редуктор підйому	1	Шт			3548.09.01.000-02
16	Змонтувати кришки підшипників валів, виконавши заходи щодо недопущення течії олії з-під них.	Шт	1		Редуктор підйому	1	Шт			3548.09.01.000-02

Примітка:

1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;
6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, скриті або проміжні роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з дати передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брукт (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підшипники використовувати груп: «Стандарт - Преміум плюс»;

Начальник Ганнівського кар'єру

Головний механік Ганнівського кар'єру



Ю.А. Стулій

Є.Б. Крисенко

ПОГОДЖЕНО:

Головний фахівець ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест - Холдинг»

Макаренко В.В.



Подписано цифровой подписью:
Макаренко Владимир Владимирович
Дата: 2026.06.12 10:34:49 +03'00'

Підприємство ПРАТ «ПІВНІГЗК»

Цех: Першотравневий кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»

Д.С. Горільський

Горільський

Дмитро

Сергійович

Подписано цифровой подписью:
Горільський Дмитро Сергійович

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №S02/01-2026-ПК від 09.06.2026р.

до поточного ремонту (відновлення) редуктора напірної лебідки кр.3548.10.01.000СБ

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектування «+,-, відхилення»
		Од. вимір	Кількість	Ознака*	Найменування	Кількість	Од. вимір	Маса, кг			
								1 шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Розібрати корпус редуктора із кришкою редуктора. Придбати технологічні металовироби: -Болт М24 6gx6558/019 -Болт М24 6gx10058/019 -Гайка М24.6Н6019 -Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 При цьому стропплення редуктора за кришку не допускається.	шт шт шт шт	3 8 11 14		- Болт М24 6gx6558/019 Болт М24 6gx10058/019 -Гайка М24.6Н6019 -Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	3 8 11 14	шт шт шт шт			3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
2	У разі наявності дефектів у вигляді тріщин, раковин, непроварів провести ремонт корпусу редуктора та кришки редуктора. Обсяги робіт уточнити під час постачання ремфонду виконавцю ремонту.									3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
3	Виготовити нове ТМЦ: Шпилька М64x450 Гайка М64-6Н.05 ГОСТ 10605-94 Гайка М64-6Н.05 ГОСТ 10606-72	Шт Шт Шт	8 16 8		Шпилька М64 Гайка М64-6Н.05 Гайка М64-6Н.05	8 16 8	Шт Шт Шт				
4	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора.	Шт.	1			1	Шт			3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
5	Виконати розточування посадкових отворів підшипників під наплавлення.	Шт.	8			8	Шт			3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	

6	Провести наплавлення посадкових отворів підшипників.	Шт.	8			8	Шт			3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
7	Розібрати корпус та кришку редуктора.									3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
8	Перевірити короблення площин роз'єму корпусу редуктора та кришки редуктора. Допустиме короблення 0,3 мм на найбільшій довжині площини роз'єму. При необхідності зачистити площини роз'єму.									3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
9	Відновити у збиранні отвори під штифти.	Шт	1+1			1+1	Шт			3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02	
10	Виготовити штифти.	Шт	2		Штифт 2.20x90 ГОСТ3129-70	2	Шт			1.1902.480	
11	Здійснити розточування посадкових отворів підшипників, а також торцювання поверхонь під установку кришок підшипників.	Шт	2+2 +2			2+2+ 2	Шт			3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
12	Відновити кришки підшипників за розмірами, отриманими після зачистки площин рознімання для забезпечення виконання п.8 технічних вимог:	Кришка Кришка Кришка	Шт Шт Шт	2 2 2	Кришка врізана Кришка Кришка	2 2 2	Шт Шт Шт			3548.10.01.0121-01 3548.10.01.005-01 3548.10.01.016	
13	Розібрати редуктор									3548.10.01.000	

14	Виготовити, зібрати та встановити нові ТМЦ: Вал (в зборі з підшипниками 3844 та 2097948) Вал тихохідний (в зборі з підшипниками 3768) Водило (в зборі з підшипниками 3611) Вал-шестерня з підшипниками 2007122 Вал-шестерня	2+2+ 2 1+2 2+12 1+6 2	Шт Шт Шт Шт Шт Шт		Вал-шестерня Вал тихохідний Водило в зборі Вал-шестерня Вал-шестерня	2+2+2 1+2 2+12 1+6 2	Шт Шт Шт Шт Шт			3548.10.01.040-01 3548.10.01.200 3548.10.01.260 3548.10.01.001-01 3548.10.01.002-01	
15	Відновити, зібрати та встановити: Барабан лівий Барабан напірний Барабан зворотній Виконати заміну втулки роз'ємного барабану Кришка Вінець зубчастий Болт регулювальний	Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт	1 1 1 1 1 1 1 1		Барабан лівий Барабан роз'ємний Барабан напірний Втулка роз'ємного барабану Кришка Вінець зубчастий Болт регулювальний	1 1 1 1 1 1 1 1	Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт			3548.10.00.080 3548.10.00.130-01 3548.10.00.106-01 3535.10.04.004 3548.10.00.151-01 3548.10.00.151. 3548.10.00.131.	
16	Виготовити та встановити прокладки	Шт Шт Шт Шт Шт	3 1 2 2 4		Прокладки	3 1 2 16 2	Шт Шт Шт Шт Шт			3548.10.01.021 1.2773.013 3548.10.01.026 3548.10.01.028 3548.10.01.029	
17	Придбати та встановити насосну установку	Шт	1		Насосна установка	1	Шт			3555.11.01.150	

18	<p>Придбати та замінити нові стандартні вироби:</p> <p>Болт -М16-6gx40.58.019</p> <p>Болт -3М16-6gx45.58.019</p> <p>Болт -3М16-6gx50.58.019</p> <p>Шайба 16 65Г.019</p> <p>Манжета 11-115x1-1 ГОСТ 8752-79</p> <p>Манжета 11-360x400-1 ГОСТ 8752-79</p> <p>Кільце 160-170-58-2-2 ГОСТ 9833-73</p> <p>Кільце 320-335-85-2-2 ГОСТ 9833-73</p> <p>Кільце 380-395-85-2-2 ГОСТ 9833-73</p>	<p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p>	<p>21</p> <p>24</p> <p>16</p> <p>21</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>1</p> <p>2</p> <p>4</p>		<p>Болт -М16-6gx40.58.019</p> <p>Болт -3М16-6gx45.58.019</p> <p>Болт -3М16-6gx50.58.019</p> <p>Шайба 16 65Г.019</p> <p>Манжета 11-120x150-1 8752-79</p> <p>Манжета 11-360x400-1 ГОСТ 8752-79</p> <p>Кільце 160-170-58-2-2 ГОСТ 9833-73</p> <p>Кільце 320-335-85-2-2 ГОСТ 9833-73</p> <p>Кільце 380-395-85-2-2 ГОСТ 9833-73</p>	<p>21</p> <p>4</p> <p>16</p> <p>21</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>1</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>4</p>	<p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p> <p>Шт</p>				
19	<p>Відновити та встановити:</p> <p>Кришка люка</p> <p>Кришка люка</p>	<p>Шт</p> <p>Шт</p>	<p>1</p> <p>1</p>		<p>Кришка люка</p> <p>Кришка люка</p>	<p>1</p> <p>1</p>	<p>Шт</p> <p>Шт</p>			<p>3548.10.01.019</p> <p>3548.10.01.050</p>	
20	<p>Зібрати редуктор, витримавши вимоги креслення. Роз'єм між корпусом редуктора та кришкою редуктора контролювати щупом завтовшки 0,5мм. Щуп не повинен проходити у роз'єм на величину більше 1/2 ширини фланця при затягнутих болтах. Усі кришки встановлюйте на силіконовий ущільнювач (Герметик).</p>									<p>3548.10.01.000</p>	
21	<p>Змонтувати кожух на корпус редуктора, виконавши заходи щодо недопущення течі мастила з роз'єму редуктора.</p>	<p>Шт</p>	<p>1</p>							<p>3548.10.01.000</p>	
22	<p>Змонтувати кришки підшипників валів, виконавши заходи щодо недопущення течі мастила з-під них.</p>	<p>Шт</p>	<p>1</p>							<p>3548.10.01.000</p>	

Примітка:

1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;
6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, скриті або проміжні роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з дати передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брут (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підшипники використовувати груп: «Преміум плюс»;

Начальник Першотравневого кар'єру

Головний механік Першотравневого кар'єру



М.М. Данилов

В.А. Зайвий

ПОГОДЖЕНО:

Головний фахівець ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест - Холдинг»

Макаренко В.В.

Подписано цифровой подписью:
Макаренко Володимир
Володимирович
Дата: 2026.06.11 15:16:14 +03'00'

Підприємство ПРАТ «ПІВНІГЗК»

Цех: Першотравневий кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»

Горільський

Дмитро
Сергійович

Подписано
цифровой подписью:
Горільський Дмитро
Сергійович

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №S02/02-2026-ПК від 09.06.2026р.

до поточного ремонту (відновлення) редуктора підйомної лебідки кр.3548.09.01.000 .
екскаватора ЕКГ-12К

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектування «+,-, відхилення»
		Од.вимір	Кіл-сть	Ознака*	Найменування	Кіл-сть	Од.вимір	Маса, кг			
								1 шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Розібрати корпус редуктора із кришкою редуктора. Придбати технологічні металовироби: -Болт М24- 6gx150.019 -Гайка М24.6Н.8.019. Шпилька М72x4x835-6Н.05 Гайка М72x4-6Н.05 ГОСТ 10605-94 Гайка М72x4-6Н.05 ГОСТ 10606-94 Гайка М72x4-6Н.05 ГОСТ 10606-72 При цьому строплення редуктора за кришку не допускається.	Шт Шт Шт Шт Шт Шт	24 48 8 8 8 8		Болт М24- 6gx150.019 Гайка М24.6Н.8.019. Шпилька М72 Гайка М72-6Н.05 Гайка М72-6Н.05 Гайка М72-6Н.05	24 48 8 8 8 8	Шт Шт Шт Шт Шт Шт			3548.09.01.500-01 3548.09.01.350-02	
2	У разі наявності дефектів у вигляді тріщин, раковин, непроварів провести ремонт корпусу редуктора та кришки редуктора. Обсяги робіт уточнити під час постачання ремфонду виконавцю ремонту.	Шт	1+1		корпусу редуктора з кришкою	1+1	Шт			3548.09.01.500-01 3548.09.01.350-02	

13.1	Вал тихохідний з підшипниками 30033192	Шт.	1 1 2		Вал Колесо зубчате Підшипник 3003192	1 1 2	Шт.			3548.09.01.200-01	
13.2	Розпірна втулка	Шт	2		Розпірна втулка	2	Шт			3548.09.01.009	
13.3	Кришка	Шт	2		Кришка	2	Шт			3548.09.01.008-02	
13.4	Кільце	Шт	2		Кільце	2	Шт			8197.61.00.018	
13.5	Корпус	Шт	2		Корпус	2	Шт			3548.09.01.400-01	
13.6	Колесо центральне	Шт	2		Колесо центральне	2	Шт			3548.09.01.002	
13.7	Кольцо А250 (0438250)	Шт	2		Кольцо А250 (0438250)	2	Шт			290010046	
13.8	Водило в зборі	Шт	1		Водило в зборі	1	Шт			3709.09.01.060	
13.9	Вал- шестерня	Шт	2		Вал- шестерня	2	Шт			3548.09.01.001-02	
13.10	Прокладка	Шт	2		Прокладка	2	Шт			3548.09.01.006	
13.11	Вал в зборі	Шт	2		Вал в зборі	2	Шт			3548.09.01.100-01	
13.12	Штуцер	Шт	1		Штуцер	1	Шт			3548.09.01.027	
13.13	Показчик потоку УП16	Шт	1		Показчик потоку УП16	1	Шт			566001003	
13.14	Штуцер	Шт	1		Штуцер	1	Шт			3548.09.01.026	
13.15	Установка насосна	Шт	1		Установка насосна	1	Шт			3555.11.01.150	
13.16	Пробка	Шт	1		Пробка	1	Шт			3517.41.01.605	
13.17	Штуцер	Шт	1		Штуцер	1	Шт			3548.10.01.276	
13.18	Пробка К3/8	Шт	1		Пробка	1	Шт			1.3120.012	

13.19	Ковпак	Шт	2		Ковпак	2	Шт			3548.09.01.025	
13.20	Прокладка 33	Шт	2		Прокладка 33	2	Шт			1.12775.015	
13.21	Стакан	Шт	24		Стакан	24	Шт			3548.09.01.022-01	
13.22	Болт 3М16-6g60.48019	Шт	24		Болт 3М16-6g60.48019	24	Шт			1.1016.056./0109	
13.23	Вінець зубчастий	Шт	2		Вінець зубчастий	2	Шт			3548.09.01.003	
13.24	Прокладка	Шт	2		Прокладка	2	Шт			3548.09.01.019	
13.25	Кришка	Шт	2		Кришка	2	Шт			3548.09.01.410	
13.26	Болт М20х70	Шт	24		Болт М20х70	24	Шт			3548.09.01.023	
13.27	Болт 2а М16-6gx60.56	Шт	32		Болт 2а М16-6gx60.56	32	Шт			1.1058.449	
13.28	Гайка М16-6Н.8.019	Шт	32		Гайка М16-6Н.8.019	32	Шт			207020103/0109	
13.29	Гайка М20-6Н.8.019	Шт	24		Гайка М20-6Н.8.019	24	Шт			207020103/0109	
13.30	Штуцер	Шт	1		Штуцер	1	Шт			3548.10.01.032	
13.31	Манжета 1.1-450х500-1	Шт	2		Манжета 1.1-450х500-1	2	Шт			570015570	
13.32	Манжета 1.2-110х135-1	Шт	4		Манжета 1.2-110х135-1	4	Шт			570015535	
13.33	Рукав армований DIN ISN D=16 P=130 L=1600	Шт	1		Рукав армований DIN ISN D=16 P=130 L=1600	1	Шт			578001025	
13.34	Рукав армований DIN ISN D=25 P=90 L=1300	Шт	1		Рукав армований DIN ISN D=25 P=90 L=1300	1	Шт			578001034	
13.35	Рукав армований DIN ISN D=25 P=90 L=1000	Шт	1		Рукав армований DIN ISN D=25 P=90 L=1000	1	Шт			578001033	
13.36	Прокладка 28	Шт	3		Прокладка 28	3	Шт			1.2773.014	
13.37	Прокладка G3/4	Шт	3		Прокладка G3/4	3	Шт			1.3125.014	

14	Відновити, зібрати та встановити: Барабан лівий Барабан правий	Шт Шт	1 1		Барабан лівий Барабан правий	1 1	Шт Шт			3548.09.00.080-01 3548.09.00.070-01
15	Зібрати редуктор, витримавши вимоги креслення. Роз'єм між корпусом редуктора та кришкою редуктора контролювати щупом завтовшки 0,5мм. Щуп не повинен проходити у роз'єм на величину більше ½ ширини фланця при затягнутих болтах. Усі кришки встановлюйте на силіконовий ущільнювач (Герметик).	Шт	1		Редуктор підйому	1	Шт			3548.09.01.000-02
16	Змонтувати кришки підшипників валів, виконавши заходи щодо недопущення течі олії з-під них.	Шт	1		Редуктор підйому	1	Шт			3548.09.01.000-02

Примітка:

1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;
6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, скриті або проміжні роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з дати передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брухт (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підшипники використовувати груп: «Преміум плюс»;

Начальник Першотравневого кар'єру

Головний механік Першотравневого кар'єру



М.М. Данилов

В.А. Зайвий

ПОГОДЖЕНО:
Головний фахівець ВП та КР
ДІ ГДД ОД СП «Метінвест - Холдинг»
Макаренко В.В.



Подписано цифровой подписью:
 Макаренко Володимир Володимирович
 Дата: 2026.06.11 15:15:02 +03'00'

Підприємство ПРАТ «ПІВНІГЗК»

Цех: Першотравневий кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:
Начальник ВП та КР
ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»
Д.С. Горільський

Горільський
Дмитро
Сергійович

Подписано цифровой подписью:
 Горільський Дмитро
 Сергійович

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №S02/03-2026-ПК від 09.06.2026р.

на поточний ремонт (відновлення) привода ходу правого (лівого) ЕКГ-10 (12) кр.3572.05.11.000 (кр.3572.05.10.000)

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектування «+,-, відхилення»
				Ознака*	Найменування	Кількість	Од. виміру	Маса, кг			
								1 шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Замінити вал швидкохідний	Шт	1		вал швидкохідний	1	Шт			Креслення підрядника	
2	Замінити підшипник 42624 (NJ2324)	Шт	2		підшипник 42624 (NJ2324)	2	Шт				
3	Замінити проміжний вал	Шт	1		проміжний вал	1	Шт			Креслення підрядника	
4	Замінити підшипник 3536	Шт	1		підшипник 3536	1	Шт				
5	Замінити підшипник 3003148	Шт	1		підшипник 3003148	1	Шт				
6	Замінити мастильну шестірню	Шт	2		Шестерня мастильна	2	Шт			Креслення підрядника	
7	Замінити підшипник 319	Шт	1		підшипник 319	1	Шт				
8	Замінити центральне колесо	Шт	1		центральне колесо	1	Шт			Креслення підрядника	
9	Замінити вінець зубчастий	Шт	1		вінець зубчастий	1	Шт			Креслення підрядника	
10	Замінити сателіт	Шт	3		сателіт	3	Шт			Креслення підрядника	

11	Замінити підшипник 42624 (NJ2324	Шт	6		підшипник 42624 (NJ2324)	6	Шт				
12	Здійснити заміну металовиробів згідно з вимогами креслення	Шт	1		металовироби	1	Шт			Креслення підрядника	
13	Здійснити заміну прокладок згідно з вимогами креслення	Шт	1		прокладки	1	Шт			Креслення підрядника	
14	Виконати відновлення зношеної поверхні корпусу редуктора (в середині - місце обертання водила з сателітами)	Шт	1							Креслення підрядника	
15	Виконати наплавлення зношеної поверхні корпусу редуктора в нижній частині (зовнішня сторона).	Шт	1							Креслення підрядника	
16	Перевірити короблення площин роз'єму корпусу редуктора та кришки редуктора. Допустиме короблення 0,3 мм на найбільшій довжині площини роз'єму. При необхідності зачистити площини роз'єму.	Шт	1							Креслення підрядника	
17	Виготовити та укомплектувати шестернею ведучою	Шт	1		шестерня ведуча	1	Шт			Креслення підрядника	
18	Виготовити та укомплектувати (нове ТМЦ): Болт М42-6gx200.46, Шплінт 8x80, Гайка 2М42-6Н.5	Шт Шт Шт	5 5 5		Болт М42-200.46, Шплінт 8x80, Гайка 2М42-6Н.5	5 5 5	Шт Шт Шт				
19	Виготовити та укомплектувати: Болт 3М42-6gx110.46	Шт	3		Болт 3М42-6gx110.46	3	Шт				
20	Встановити нове гальмо ходу, комплектувати новою Котушкою ТКП 800 110В.	Шт	1		Гальмо ходу Котушка ТКП 800 110В.	1 1	Шт Шт			Креслення підрядника	
21	Змастити підшипники (літол 24).	Шт	11								
22	Здійснити складання привода ходу правого відповідно до вимог креслення	Шт	1							Креслення підрядника	
23	Зробити ґрунтовку, фарбування зовнішньої поверхні редуктора ходу (колір сірий)	М ²	3,2								
24	Консервація з ГОСТ 9.014-78; ГОСТ 9.104-78	Шт	1								

Примітка:

1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;
6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, приховані або проміжні роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з дати передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брухт (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підшипники використовувати груп: «Стандарт - Преміум плюс»;

Начальник Першотравневого кар'єру

Головний механік Першотравневого кар'єру

М.М. Данилов

В.А. Зайвий

ПОГОДЖЕНО:

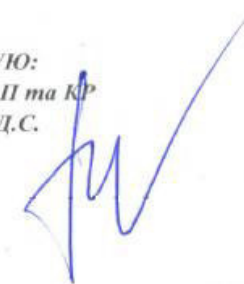
Головний механік ВП та КР
Макаренко В.В.



Підприємство ПРАТ «ПІВНІГЗК»
Цех Перитотравневий кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник ВП та КР
Горізький Д.С.



РЕМОНТНА ВІДОМІСТЬ №S02/04-2026-ПК

до поточного ремонту (відновлення) редуктора напірної лебідки кр. 3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)

№ 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	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора. Придбати технологічні металовироби: •Болт М24х100.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7795-70 •Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70 •Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 При цьому строплення редуктора за кришку не допускається.	шт шт шт	13 13 13		•Болт М24х100.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7795-70 •Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70 •Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	13 13 13	шт шт шт			3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
2	Провести дробоструминну обробку корпусу редуктора з кришкою редуктора, попередньо захистивши різьбові отвори та отвори під штифти від попадання дроби.									3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
3	Розібрати корпус та кришку редуктора.									3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
4	У разі наявності дефектів у вигляді тріщин, раковин, непроварів провести ремонт корпусу редуктора та кришки редуктора (зварювальні роботи згідно з ТІ ВГС). Обсяги робіт уточнити під час постачання ремфонду виконавцю ремонту.									3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
5	Заплавити отв. Ø50А3 та отв. Ø52А3. (Допускається розсвердлити отв. Ø50А3 і отв. Ø52А3 до отв. Ø70Н11, виготовити заглушки Ø70h11, сталь 20. Заварити з обох торців по контуру - шов С8 ГОСТ 5264-80 катет 12мм.	Шт.	4+8			4+8	Шт.			3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	

6	Виготовити нове ТМЦ: •Болт М48-6Гх190.46 •Гайка М48-6Н.04 •Шпилька М64 •Гайка М64-6Н.05 •Гайка М64-6Н.05 •Болт М64х660	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.	12 24 10 10 10 4		•Болт М48-6Гх190.46 •Гайка М48-6Н.04 •Шпилька М64 •Гайка М64-6Н.05 •Гайка М64-6Н.05 •Болт М64х660	12 24 10 10 10 4	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.			ГОСТ 5916-70 ГОСТ 5915-70 3536.08.01.015 ГОСТ 10605-72 ГОСТ 10607-72 3536.08.01.005	
7	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора.									3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
8	Виконати розточування посадкових отворів підшипників під наплавлення.	Шт.	8			8	Шт.			3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
9	Провести наплавлення посадкових отворів підшипників за технологією ВГС.	Шт.	8			8	Шт.			3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
10	Розібрати корпус та кришку редуктора.									3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
11	Перевірити короблення площин роз'єму корпусу редуктора та кришки редуктора. Допустиме короблення 0,3 мм на найбільшій довжині площини роз'єму. При необхідності зачистити площини роз'єму.									3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
12	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора.									3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
13	Відновити у збиранні отвори під штифти.	Шт.	1+1			1+1	Шт.			3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
14	Виготовити штифти 20х110 (розміри штифтів уточнити по відновленим отворах)	Шт.	2			2	Шт.			3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
15	Здійснити розточування посадкових отворів підшипників, а також торцювання «як чисто» поверхонь під установку кришок підшипників.	Шт.	4+4			4+4	Шт.			3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
16	Відновити кришки підшипників за розмірами, отриманими після зачистки площин рознімання для забезпечення виконання п.8 технічних вимог: •Кришка •Кришка •Кришка •Кришка •Кришка •Кришка	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.	2 2 1 1 1		•Кришка •Кришка •Кришка •Кришка •Кришка	2 2 1 1 1	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.			3519.19.01.005 3532.10.01.012 3536.08.01.002 3536.08.01.003 3519.10.02.051	
17	Розібрати редуктор									3536.10.01.000СБ	
18	Виконати 4 отв. Ø50А3, перевірити різальним інструментом та 8 отв. Ø52, при необхідності виконати «як чисто» цекування отв. Ø50А3 та Ø52	Шт.	4+8			4+8	Шт.			3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	

19	Виготовити, зібрати та встановити нові ТМЦ: •Вал швидкохідний з підшипниками 2626, гайка М90х4, шпонка •Вал другий з підшипниками 3634 •Блок шестерень із підшипниками 32544 •Вал тихохідний з підшипниками 3003164 •Кільце •Кільце відбивне •Кільце притискне •Кільце •Кільце •Штифт 2.20х90 ГОСТ3129-70 •Шплінт 4х40 ГОСТ 397-79 •Олійник 300хЛхЛ1(300х170х30) •Ковпак 40	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.	1+2+1+1 1+2 1+2 1+2 2 2 1 2 2 2 4 1 1		•Вал швидкохідний з підшипниками 2626, гайка М90х4, шпонка •Вал другий з підшипниками 3634 •Блок шестерень із підшипниками 32544 •Вал тихохідний з підшипниками 3003164 •Кільце •Кільце відбивне •Кільце притискне •Кільце •Кільце •Штифт 2.20х90 ГОСТ3129-70 •Шплінт 4х40 ГОСТ 397-79 •Олійник 300хЛхЛ1(300х170х30) •Ковпак 40	1+2+1+1 1+2 1+2 1+2 2 2 1 2 2 2 4 1 1	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.			3536.08.01.001 3532.10.01.011 3532.10.01.300 3536.10.01.200 3532.10.01.013 3536.08.01.004 3536.08.01.008 3536.10.01.003 3601.03.12.055 1.1902.480 211010871 1.3684.13.000 1.3123.011	
20	Відновити, зібрати та встановити: •Барабан напірний •Барабан зворотній •Барабан	Шт. Шт. Шт.	1 1 1		•Барабан напірний •Барабан зворотній •Барабан	1 1 1	Шт. Шт. Шт.			3532.10.04.001 3532.10.04.002 3532.10.00.001	
21	Виготовити, зібрати та встановити нові ТМЦ: •Муфту пружну •Вінець зубчастий •Штифт •Планка стопорна •Втулка роз'ємного барабана	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.	1 1 6 1 1		•Муфту пружну •Вінець зубчастий •Штифт •Планка стопорна •Втулка роз'ємного барабана	1 1 6 1 1	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.			3536.58.00.200 3519.10.00.120 3519.10.00.106 3532.10.04.005 3532.10.04.010	
22	Виготовити та встановити прокладки	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.	3 2 10 16 2 1			3 2 10 16 2 1	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.			3519.09.03.021 3532.10.01.005 3532.10.01.007 3532.10.01.008 3536.10.01.019 3537.11.01.027	
23	Придбати нові стандартні вироби: •Болт М16х65.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7795-70 •Гайка М16.5 ГОСТ 5918-73 •Шайба 16.02 ГОСТ 6958-78 •Болт М8х20.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 •Болт М20х50.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 •Болт М24х60.46 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 •Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70 •Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 •Манжета 11-120х150-1 ГОСТ 8752-79 •Манжета 11-360х400-1 ГОСТ 8752-79	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.	згідно специфікації 4 4 4 6 16 48 16 48 2 2		•Болт М16х65.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7795-70 •Гайка М16.5 ГОСТ 5918-73 •Шайба 16.02 ГОСТ 6958-78 •Болт М8х20.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 •Болт М20х50.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 •Болт М24х60.46 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 •Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70 •Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 •Манжета 11-120х150-1 ГОСТ 8752-79 •Манжета 11-360х400-1 ГОСТ 8752-79	згідно специфікації 4 4 4 6 16 48 16 48 2 2	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.				
24	Виготовити стояк. Стояк постачати окремо.	Шт.	1			1	Шт.			3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	

25	Виготовити та встановити нові ТМЦ: •Маслорозбризкувач (скоба 3519.10.02.003 та скоба 3519.10.02.004) •Олійник 1.3684.05.000 •Фільтр 3519.09.03.060	Шт. Шт. Шт.	2+2 1 1			2+2 1 1	Шт. Шт. Шт.			3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
26	Відновити та встановити: •Кришка люка •Кришка люка •Кришка люка	Шт. Шт. Шт.	1 1 1			1 1 1	Шт. Шт. Шт.			3519.09.03.050 3519.10.02.050 3519.10.02.012	
27	Зібрати редуктор, витримавши вимоги креслення. Роз'єм між корпусом редуктора та кришкою редуктора контролювати щупом завтовшки 0,5мм. Щуп не повинен проходити у роз'єм на величину більше ½ ширини фланця при затягнутих болтах. Усі кришки встановлюйте на силіконовий ущільнювач (Герметик).									3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
28	Змонтувати кожух на корпус редуктора, виконавши заходи щодо недопущення течі олії з роз'єму редуктора.	Шт.	1			1	Шт.			3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
29	Змонтувати кришки підшипників валів, виконавши заходи щодо недопущення течі олії з-під них.	Шт.	1			1	Шт.			3536.08.01.000 (3536.10.01.000СБ)	
30	Консервація з ГОСТ 9.014-78; ГОСТ 9.104-78										

Примітка:

- Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання – 12 місяців.
- Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – ПІДРЯДНИКА,
- Матеріал – ПІДРЯДНИКА,
- Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з моменту передачі ремонтного фонду ПІДРЯДНИКУ.
- Період виконання робіт – 2026р.
- При отриманні рем.фонду підрядником перед виконанням ремонту, в присутності Замовника виконати дефектування, та узгодити роботи для можливості зменшення, або збільшення обсягів робіт.
- Підрядник зобов'язаний здати на склад Замовника вибраковані внаслідок дефектації вузли і деталі, як ремонтно-непридатні визначені Замовником, як брухт чорних металів.

Начальник Першотравневого кар'єру

.М. Данилов

Головний механік Першотравневого кар'єру

В.А. Зайвий

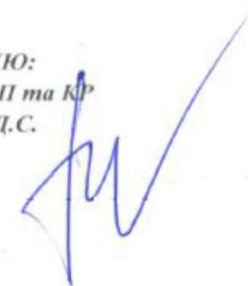
ПОГОДЖЕНО:

Головний механік ВП та КР
Макаренко В.В.



Підприємство ПРАТ «ПІВНІГЗК»
Цех Першотравневий кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:
Начальник ВП та КР
Горільський Д.С.



РЕМОНТНА ВІДОМІСТЬ № S02/05- 2026-ПК

на поточний ремонт (відновлення) редуктора підйомної лебідки 3536.22.01.000СБ (3536.22.00.000)

№ 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	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора. Придбати технологічні металовироби: Болт М24х90.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7795-70 Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70 Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 При цьому стропплення редуктора за кришку не допускається.	Шт. Шт. Шт.	20 20 20		Болт М24х90.48 Гайка М24.5 Шайба 24.65Г	20 20 20	Шт. Шт. Шт.			3536.22.01.000 СБ	
2	Провести дробоструминну обробку корпусу редуктора з кришкою редуктора, попередньо захистивши різьбові отвори та отвори під штифти від попадання дробу.									3536.22.01.000 СБ	
3	Розібрати корпус та кришку редуктора.									3536.22.01.000 СБ	
4	У разі наявності дефектів у вигляді тріщин, раковин, непроварів провести ремонт корпусу редуктора та кришки редуктора (зварювальні роботи згідно з ТІ ВГС). Обсяги робіт уточнити під час постачання ремфонду. За потреби замінити частини кришки редуктора.									3536.22.01.000 СБ	

5	Заплавити отв. Ø60А3 та отв. Ø62А3. (Допускається розсвердлити отв. Ø60А3 і отв. Ø62А3 до отв. Ø70Н11, виготовити заглушки Ø70h11, сталь 20. Заварити з обох торців по контуру - шов С8 ГОСТ 5264-80 катет 12мм.	Шт.	4+10			4+10	Шт.			3536.22.01.000 СБ
6	Виготовити нове ТМЦ: Шпилька М64х4х385 Гайка М64х4-6Н.05 ГОСТ 10605-94	Шт. Шт.	8 16		Шпилька М64х4х385 Гайка М64х4	8 16	Шт. Шт.			3536.08.01.014-01 1.1514.042
7	Зібрати корпус редуктора з кришкою редуктора									3536.22.01.000 СБ
8	Виконати розточування посадкових отворів підшипників під наплавлення	Шт.	6			6	Шт.			3536.22.01.000 СБ
9	Провести наплавлення посадкових отворів підшипників за технологією ВГС.	Шт.	6			6	Шт.			3536.22.01.000 СБ
10	Розібрати корпус та кришку редуктора.									3536.22.01.000 СБ
11	Перевірити короблення площин роз'єму корпусу редуктора та кришки редуктора. Допустиме короблення 0,5мм на найбільшій довжині площини роз'єму. При необхідності зачистити площини роз'єму.									3536.22.01.000 СБ
12	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора.									3536.22.01.000 СБ
13	Відновити у збиранні отвори під штифти.	Шт.	4+4			4+4	Шт.			3536.22.01.000 СБ
14	Виготовити штифти 20х110 (розміри штифтів уточнити по відновленим отворах)	Шт.	4		штифт	4	Шт.			ГОСТ 3129-70
15	Здійснити розточування посадкових отворів підшипників, а також торцювання «як чисто» поверхонь під установку кришок підшипників.	Шт.	3+3			3+3	Шт.			3536.22.01.000 СБ
16	Відновити нові кришки підшипників за розмірами, отриманими після зачистки площин роз'єму для забезпечення виконання п.8 технічних вимог: Кришка Кришка Кришка	Шт. Шт. Шт.	1 2 2		Кришка Кришка Кришка	1 2 2	Шт. Шт. Шт.			3519.10.02.051 3536.22.01.007 3536.22.01.002
17	Розібрати редуктор.									3536.22.01.000 СБ
18	Виконати 4 отв. Ø60А3, перевірити різальним інструментом та 10 отв. Ø62 А3, при необхідності виконати «як чисто» цекування отв. Ø60А3 та Ø62 А3	Шт.	4+10			4+10	Шт.			3536.22.01.000 СБ

19	Виготовити нове ТЦМ, зібрати та встановити: Вал швидкохідний з підшипниками 2626, гайка М90х4, шпонка Вал проміжний з підшипниками 3644 Вал тихохідний з підшипниками 3003168 Кільце притискне	Шт. Шт. Шт. Шт.	1+2+2+2 1+2 1+2 2			1+2+2+2 1+2 1+2 2	Шт. Шт. Шт. Шт.			3536.22.01.001 3536.22.01.050-01 3536.22.01.300 3536.08.01.008	
20	Відновити, зібрати та встановити: Барабан лівий Барабан правий	Шт. Шт.	1 1		Барабан лівий Барабан правий	1 1	Шт. Шт.			3536.22.01.302 3536.22.01.301	
21	Виготовити нове ТЦМ, зібрати та встановити: Муфту пружну ліву Муфту пружну праву Труба зливна	Шт. Шт. Шт.	1 1 1		Муфту пружну ліву Муфту пружну праву Труба зливна	1 1 1	Шт. Шт. Шт.			3536.22.00.100 3536.22.00.200 3537.11.01.060	
22	Виготовити та встановити прокладки	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.	10 16 1 2 2			10 16 1 2 2	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.			3536.22.01.004 3536.22.01.005 3536.11.01.27 3519.09.03.022.К	
23	Придбати нові стандартні вироби: Болт М16х65.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7795-70 Гайка М16.5 ГОСТ 5918-73 Шайба 16.02 ГОСТ 6958-78 Болт М8х20.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 Болт М20х50.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 Болт М24х60.46 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70 Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 Манжета 11-120х150-1 ГОСТ 8752-79 Манжета 11-360х400-1 ГОСТ 8752-79	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.	згідно специфікації 4 4 2 12 16 32 16 32 4 2		Болт М16х65.48 Гайка М16.5 Шайба 16.02 Болт М8х20.48 Болт М20х50.48 Болт М24х60.46 Шайба 20.65Г Шайба 24.65Г Манжета 11-120х150-1 Манжета 11-360х400-1	згідно специфікації 4 4 2 12 16 32 16 32 4 2	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.				
24	Виготовити нове ТЦМ та встановити: Маслорозбризувач (скоба) Олійник Фільтр 3519.09.03.060	Шт. Шт. Шт.	1+1 1 1		Маслорозбризувач (скоба) Олійник Фільтр 3519.09.03.060	1+1 1 1	Шт. Шт. Шт.			3519.09.03.004(005) 1.3684.12.000 3519.09.04.000	
25	Відновити та встановити: Кришка люку	Шт.	1			1	Шт.			3519.09.03.050	

26	Зібрати редуктор, витримавши вимоги креслення. Роз'єм між корпусом редуктора та кришкою редуктора контролювати щупом завтовшки 0,5мм. Щуп не повинен проходити у роз'єм на величину більше ½ ширини фланця при затягнутих болтах. Усі кришки встановлюватимуть на силіконовий ущільнювач.	Шт.	1			1	Шт.			3536.22.01.000 СБ	
27	Змонтувати кожух на корпус редуктора, виконавши заходи щодо недопущення течі олії з роз'єму редуктора.	Шт.	1			1	Шт.			3536.22.01.000 СБ	
28	Консервація з ГОСТ 9.014-78; ГОСТ 9.104-78	Шт.	1			1	Шт.				

Примітка:

- Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання – 12 місяців.
- Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – ПІДРЯДНИКА,
- Матеріал – ПІДРЯДНИКА,
- Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з моменту передачі ремонтного фонду ПІДРЯДНИКУ.
- Період виконання робіт – 2026р.
- При отриманні рем.фонду підрядником перед виконанням ремонту, в присутності Замовника виконати дефектування, та узгодити роботи для можливості зменшення, або збільшення обсягів робіт.
- Підрядник зобов'язаний здати на склад Замовника вибраковані внаслідок дефектації вузли і деталі, як ремонтно-непригодні визначені Замовником, як брукт чорних металів.

Начальник Першотравневого кар'єру

Головний механік Першотравневого кар'єру

М.М. Данилов

І.А. Зайвий

ПОГОДЖЕНО:

Головний фахівець ВП та КР
ДІ ГДД ОД СП «Метінвест - Холдинг»
Снегірьов Г.П.



Підприємство ПРАТ «ЦГЗК»

Цех: Петрівський кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»

Горілівський

Дмитро Сергійович

Д.Б. Горілівський
Подписано цифровим
підписом: Горілівський
Дмитро Сергійович

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №04/06-2026-ПК від 09.06.2026р.

до поточного ремонту (відновлення) редуктора напірної лебідки кр.3548.10.01.000СБ

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектування «+,-, відхилення»
		Од.вимір	Кількість	Ознака*	Найменування	Кількість	Од.вимір	Маса, кг			
								1 шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Розібрати корпус редуктора із кришкою редуктора. Придбати технологічні металовироби: -Болт М24 6gx6558/019 -Болт М24 6gx10058/019 -Гайка М24.6Н6019 -Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 При цьому строплення редуктора за кришку не допускається.	шт шт шт шт	3 8 11 14		- Болт М24 6gx6558/019 Болт М24 6gx10058/019 -Гайка М24.6Н6019 -Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	3 8 11 14	шт шт шт шт			3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
2	У разі наявності дефектів у вигляді тріщин, раковин, непроварів провести ремонт корпусу редуктора та кришки редуктора. Обсяги робіт уточнити під час постачання ремфонду виконавцю ремонту.									3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
3	Виготовити нове ТМЦ: Шпилька М64x450 Гайка М64-6Н.05 ГОСТ 10605-94 Гайка М64-6Н.05 ГОСТ 10606-72	Шт Шт Шт	8 16 8		Шпилька М64 Гайка М64-6Н.05 Гайка М64-6Н.05	8 16 8	Шт Шт Шт				
4	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора.	Шт.	1			1	Шт			3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	
5	Виконати розточування посадкових отворів підшипників під наплавлення.	Шт.	8			8	Шт			3548.10.01.500-01 3548.10.01.350-02 3548.10.01.450-01	

14	Виготовити, зібрати та встановити нові ТМЦ:	2+2+								
	Вал (в зборі з підшипниками 3844 та 2097948)	2	Шт		Вал-шестерня	2+2+2	Шт			3548.10.01.040-01
	Вал тихохідний (в зборі з підшипниками 3768)	1+2	Шт		Вал тихохідний	1+2	Шт			3548.10.01.200
	Водило (в зборі з підшипниками 3611)	2+12	Шт		Водило в зборі	2+12	Шт			3548.10.01.260
	Вал-шестерня з підшипниками 2007122	1+6	Шт		Вал-шестерня	1+6				3548.10.01.001-01
Вал-шестерня	2			Вал-шестерня	2				3548.10.01.002-01	
15	Відновити, зібрати та встановити:									
	Барабан лівий		Шт	1	Барабан лівий	1	Шт			3548.10.00.080
	Барабан напірний		Шт	1	Барабан роз'ємний	1	Шт			3548.10.00.130-01
	Барабан зворотній		Шт	1	Барабан напірний	1	Шт			3548.10.00.106-01
	Виконати заміну втулки роз'ємного барабану		Шт	1	Втулка роз'ємного барабана	1	Шт			3535.10.04.004
	Кришка		Шт	1	Кришка	1	Шт			3548.10.00.151-01
	Вінець зубчастий		Шт	1	Вінець зубчастий	1	Шт			3548.10.00.151.
	Болт регулювальний		Шт	1	Болт регулювальний	1	Шт			3548.10.00.131.
16	Виготовити та встановити прокладки		Шт	3	Прокладки	3	Шт			3548.10.01.021
			Шт	1		1	Шт			1.2773.013
			Шт	2		2	Шт			3548.10.01.026
			Шт	2		16	Шт			3548.10.01.028
			Шт	4		2	Шт			3548.10.01.029
17	Придбати та встановити насосну установку	Шт	1	Насосна установка	1	Шт			3555.11.01.150	

18	<p>Придбати та замінити нові стандартні вироби:</p> <p>Болт -М16-6gx40.58.019 Болт -3М16-6gx45.58.019 Болт -3М16-6gx50.58.019 Шайба 16 65Г.019 Манжета 11-115x1-1 ГОСТ 8752-79 Манжета 11-360x400-1 ГОСТ 8752-79 Кільце 160-170-58-2-2 ГОСТ 9833-73 Кільце 320-335-85-2-2 ГОСТ 9833-73 Кільце 380-395-85-2-2 ГОСТ 9833-73</p>	<p>Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт</p>	<p>21 24 16 21 2 2 1 2 4</p>	<p>Болт -М16-6gx40.58.019 Болт -3М16-6gx45.58.019 Болт -3М16-6gx50.58.019 Шайба 16 65Г.019 Манжета 11-120x150-1 8752-79 Манжета 11-360x400-1 ГОСТ 8752-79 Кільце 160-170-58-2-2 ГОСТ 9833-73 Кільце 320-335-85-2-2 ГОСТ 9833-73 Кільце 380-395-85-2-2 ГОСТ 9833-73</p>	<p>21 4 16 21 2 2 1 2 4</p>	<p>Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт</p>				
19	<p>Відновити та встановити:</p> <p>Кришка люка Кришка люка</p>	<p>Шт Шт</p>	<p>1 1</p>	<p>Кришка люка Кришка люка</p>	<p>1 1</p>	<p>Шт Шт</p>			<p>3548.10.01.019 3548.10.01.050</p>	
20	<p>Зібрати редуктор, витримавши вимоги креслення. Роз'єм між корпусом редуктора та кришкою редуктора контролювати щупом завтовшки 0,5мм. Щуп не повинен проходити у роз'єм на величину більше ½ ширини фланця при затягнутих болтах. Усі кришки встановлюйте на силіконовий ущільнювач (Герметик).</p>								<p>3548.10.01.000</p>	
21	<p>Змонтувати кожух на корпус редуктора, виконавши заходи щодо недопущення течі мастила з роз'єму редуктора.</p>	<p>Шт</p>	<p>1</p>						<p>3548.10.01.000</p>	
22	<p>Змонтувати кришки підшипників валів, виконавши заходи щодо недопущення течі мастила з-під них.</p>	<p>Шт</p>	<p>1</p>						<p>3548.10.01.000</p>	

Примітка:

1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;

6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, скриті або проміжені роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з дати передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брухт (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підшипники використовувати груп: «Преміум плюс»;

Начальник Петрівського кар'єру

Заступник начальника кар'єру з інжинирінгу

Головний механік Петрівського кар'єру

Д.В. Єзупов

Б.Ю. Костюков

І.Г. Макаров

ПОГОДЖЕНО:
Головний фахівець ВП та КР
ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»
Снегірьов Г.П.

Підприємство ПРАТ «ЦГЗК»

Цех: Петрівський кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:
Начальник ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»

Д.С. Горізький

Подписано цифровою
подписью: Горізький
Дмитро Сергійович

Горізький

Дмитро
Сергійович

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №09/06-2026-ПК від 09.06.2026р.
до поточного ремонту (відновлення) редуктора підйомної лебідки кр. 3548.09.01.000 .
екскаватора ЕКГ-12К

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектування «+,-, відхилення»
		Од.вимір	Кіл-сть	Озн ака *	Найменування	Кіл-сть	Од. вимір	Маса, кг			
								1 шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Розібрати корпус редуктора із кришкою редуктора. Придбати технологічні металовироби: -Болт М24- 6gx150.019 -Гайка М24.6Н.8.019. Шпилька М72x4x835-6Н.05 Гайка М72x4-6Н.05 ГОСТ 10605-94 Гайка М72x4-6Н.05 ГОСТ 10606-94 Гайка М72x4-6Н.05 ГОСТ 10606-72 При цьому строплення редуктора за кришку не допускається.	Шт Шт Шт Шт Шт Шт	24 48 8 8 8 8		Болт М24- 6gx150.019 Гайка М24.6Н.8.019. Шпилька М72 Гайка М72-6Н.05 Гайка М72-6Н.05 Гайка М72-6Н.05	24 48 8 8 8 8	Шт Шт Шт Шт Шт Шт			3548.09.01.500-01 3548.09.01.350-02	
2	У разі наявності дефектів у вигляді тріщин, раковин, непроварів провести ремонт корпусу редуктора та кришки редуктора. Обсяги робіт уточнити під час постачання ремфонду виконавцю ремонту.	Шт	1+1		корпусу редуктора з кришкою	1+1	Шт			3548.09.01.500-01 3548.09.01.350-02	

13.1	Вал тихохідний з підшипниками 30033192	Шт.	1 1 2		Вал Колесо зубчате Підшипник 3003192	1 1 2	Шт.			3548.09.01.200-01	
13.2	Розпірна втулка	Шт	2		Розпірна втулка	2	Шт			3548.09.01.009	
13.3	Кришка	Шт	2		Кришка	2	Шт			3548.09.01.008-02	
13.4	Кільце	Шт	2		Кільце	2	Шт			8197.61.00.018	
13.5	Корпус	Шт	2		Корпус	2	Шт			3548.09.01.400-01	
13.6	Колесо центральне	Шт	2		Колесо центральне	2	Шт			3548.09.01.002	
13.7	Кольцо А250 (0438250)	Шт	2		Кольцо А250 (0438250)	2	Шт			290010046	
13.8	Водило в зборі	Шт	1		Водило в зборі	1	Шт			3709.09.01.060	
13.9	Вал- шестерня	Шт	2		Вал- шестерня	2	Шт			3548.09.01.001-02	
13.10	Прокладка	Шт	2		Прокладка	2	Шт			3548.09.01.006	
13.11	Вал в зборі	Шт	2		Вал в зборі	2	Шт			3548.09.01.100-01	
13.12	Штуцер	Шт	1		Штуцер	1	Шт			3548.09.01.027	
13.13	Показчик потоку УП16	Шт	1		Показчик потоку УП16	1	Шт			566001003	
13.14	Штуцер	Шт	1		Штуцер	1	Шт			3548.09.01.026	
13.15	Установка насосна	Шт	1		Установка насосна	1	Шт			3555.11.01.150	
13.16	Пробка	Шт	1		Пробка	1	Шт			3517.41.01.605	
13.17	Штуцер	Шт	1		Штуцер	1	Шт			3548.10.01.276	
13.18	Пробка К3/8	Шт	1		Пробка	1	Шт			1.3120.012	

13.19	Ковпак	Шт	2		Ковпак	2	Шт			3548.09.01.025	
13.20	Прокладка 33	Шт	2		Прокладка 33	2	Шт			1.12775.015	
13.21	Стакан	Шт	24		Стакан	24	Шт			3548.09.01.022-01	
13.22	Болт 3М16-6g60.48019	Шт	24		Болт 3М16-6g60.48019	24	Шт			1.1016.056./0109	
13.23	Вінець зубчастий	Шт	2		Вінець зубчастий	2	Шт			3548.09.01.003	
13.24	Прокладка	Шт	2		Прокладка	2	Шт			3548.09.01.019	
13.25	Кришка	Шт	2		Кришка	2	Шт			3548.09.01.410	
13.26	Болт М20х70	Шт	24		Болт М20х70	24	Шт			3548.09.01.023	
13.27	Болт 2а М16-6gx60.56	Шт	32		Болт 2а М16-6gx60.56	32	Шт			1.1058.449	
13.28	Гайка М16-6Н.8.019	Шт	32		Гайка М16-6Н.8.019	32	Шт			207020103/0109	
13.29	Гайка М20-6Н.8.019	Шт	24		Гайка М20-6Н.8.019	24	Шт			207020103/0109	
13.30	Штуцер	Шт	1		Штуцер	1	Шт			3548.10.01.032	
13.31	Манжета 1.1-450x500-1	Шт	2		Манжета 1.1-450x500-1	2	Шт			570015570	
13.32	Манжета 1.2-110x135-1	Шт	4		Манжета 1.2-110x135-1	4	Шт			570015535	
13.33	Рукав армований DIN ISN D=16 P=130 L=1600	Шт	1		Рукав армований DIN ISN D=16 P=130 L=1600	1	Шт			578001025	
13.34	Рукав армований DIN ISN D=25 P=90 L=1300	Шт	1		Рукав армований DIN ISN D=25 P=90 L=1300	1	Шт			578001034	
13.35	Рукав армований DIN ISN D=25 P=90 L=1000	Шт	1		Рукав армований DIN ISN D=25 P=90 L=1000	1	Шт			578001033	
13.36	Прокладка 28	Шт	3		Прокладка 28	3	Шт			1.2773.014	
13.37	Прокладка G3/4	Шт	3		Прокладка G3/4	3	Шт			1.3125.014	

14	Відновити, зібрати та встановити: Барабан лівий Барабан правий	Шт Шт	1 1		Барабан лівий Барабан правий	1 1	Шт Шт			3548.09.00.080-01 3548.09.00.070-01	
15	Зібрати редуктор, витримавши вимоги креслення. Роз'єм між корпусом редуктора та кришкою редуктора контролювати щупом завтовшки 0,5мм. Щуп не повинен проходити у роз'єм на величину більше ½ ширини фланця при затягнутих болтах. Усі кришки встановлюйте на силіконовий ущільнювач (Герметик).	Шт	1		Редуктор підйому	1	Шт			3548.09.01.000-02	
16	Змонтувати кришки підшипників валів, виконавши заходи щодо недопущення течії олії з-під них.	Шт	1		Редуктор підйому	1	Шт			3548.09.01.000-02	

Примітка:

1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;
6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, скриті або проміжні роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з дати передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брукхт (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підшипники використовувати груп: «Преміум плюс»;

Начальник Петрівського кар'єру

Заступник начальника кар'єру з інжинірингу

Головний механік Петрівського кар'єру

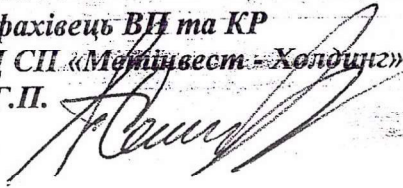
Д.В. Єзупов

Б.Ю. Костюков

І.Г. Макаров

ПОГОДЖЕНО:

Головний фахівець ВП та КР
ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»
Снегірьов Г.П.



Підприємство ПРАТ «ІПЗК»

Цех: Петрівський корпус

Горільський
Дмитро
Сергійович

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»

підписано цифровою
Горільський Дмитро
Сергійович

Д.С. Горільський

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №10-06-2026 від 10.06.2026р.

на поточний ремонт (відновлення) привода ходу правого (лівого) ЕКГ-10 (12) кр.3572.05.11.000 (кр.3572.05.10.000)

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектування «+,-, відхилення»	
				Озн ака *	Найменування	Кіл- сть	Од. виміру	Маса, кг				
		І шт.	Всього									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1	Замінити вал швидкохідний	Шт	1		вал швидкохідний	1	Шт				Креслення підрядника	
2	Замінити підшипник 42624 (NJ2324)	Шт	2		підшипник 42624 (NJ2324)	2	Шт					
3	Замінити проміжний вал	Шт	1		проміжний вал	1	Шт				Креслення підрядника	
4	Замінити підшипник 3536	Шт	1		підшипник 3536	1	Шт					
5	Замінити підшипник 3003148	Шт	1		підшипник 3003148	1	Шт					
6	Замінити мастильну шестірню	Шт	2		Шестерня мастильна	2	Шт				Креслення підрядника	
7	Замінити підшипник 319	Шт	1		підшипник 319	1	Шт					
8	Замінити центральне колесо	Шт	1		центральне колесо	1	Шт				Креслення підрядника	
9	Замінити вінець зубчастий	Шт	1		вінець зубчастий	1	Шт				Креслення підрядника	

9	Замінити вінець зубчастий	Шт	1		вінець зубчастий	1	Шт			Креслення підрядника	
10	Замінити сателіт	Шт	3		сателіт	3	Шт			Креслення підрядника	
11	Замінити підшипник 42624 (NJ2324)	Шт	6		підшипник 42624 (NJ2324)	6	Шт				
12	Здійснити заміну металовиробів згідно з вимогами креслення	Шт	1		металовироби	1	Шт			Креслення підрядника	
13	Здійснити заміну прокладок згідно з вимогами креслення	Шт	1		прокладки	1	Шт			Креслення підрядника	
14	Виконати відновлення зношеної поверхні корпусу редуктора (в середині - місце обертання водила з сателітами)	Шт	1							Креслення підрядника	
15	Виконати наплавлення зношеної поверхні корпусу редуктора в нижній частині (зовнішня сторона).	Шт	1							Креслення підрядника	
16	Перевірити короблення площин роз'єму корпусу редуктора та кришки редуктора. Допустиме короблення 0,3 мм на найбільшій оповженій площині роз'єму. При необхідності зачистити площини роз'єму.	Шт	1							Креслення підрядника	
17	Виготовити та укомплектувати шестерню ведучою	Шт	1		шестерня ведуча	1	Шт			Креслення підрядника	
18	Виготовити та укомплектувати (нове ТМЦ): Болт М42-6gx200.46. Шпільніт 8x80, Гайка 2М42-6Н.5	Шт Шт Шт	5 5 5		Болт М42-200.46, Шпільніт 8x80, Гайка 2М42-6Н.5	5 5 5	Шт Шт Шт				
19	Виготовити та укомплектувати: Болт 3М42-6gx110.46	Шт	3		Болт 3М42-6gx110.46	3	Шт				
20	Встановити нове гальмо ходу, комплектувати новою Котушкою ТКП 800 110В.	Шт	1		Гальмо ходу Котушка ТКП 800 110В.	1 1	Шт Шт			Креслення підрядника	
21	Змастити підшипники (літол 24).	Шт	11								
22	Здійснити складання привода ходу правого відповідно до вимог креслення	Шт	1							Креслення підрядника	

23	Зробити ґрунтовку, фарбування зовнішньої поверхні редуктора ходу (колір сірий)	М²	3,2							
24	Консервація з ГОСТ 9.014-78; ГОСТ 9.104-78	Шт	1							

Примітка:

1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;
6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, приховані або проміжні роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з дати передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брухт (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підприємці використовувати ґруп: «Стандарт - Преміум плюс»;

Начальник Петрівського кар'єру

Д.В. Єгунов

Заступник начальника кар'єру з інжинірингу

Б.Ю. Костюков

Головний механік Петрівського кар'єру

І.Г. Макаров

ПОГОДЖЕНО:

Головний фахівець ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест - Холдинг»

Снегірьов Г.П. Снегірьов

Геннадій

Павлович

Подписано цифровой
подписью: Снегірьов
Геннадій Павлович
Дата: 2026.06.11
14:29:12 +03'00'

Підприємство ПРАТ «ЦГЗК»

Цех: Петрівський кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»

Горільський

Дмитро

Сергійович

Подписано цифровой
подписью:

Д.С. Горільський

Горільський Дмитро
Сергійович

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №13/06-2026-ПК від 10.06.2026р.

до поточного ремонту (відновлення) редуктора напірної лебідки кр.3536.08.01.000 (3536.10.00.000СБ).

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектуван ня «+,-, відхилення»
		Од.вим ір	Кіл-сть	Озн ака *	Найменування	Кіл- сть	Од. вимір	Маса, кг			
								1 шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Розібрати корпус редуктора із кришкою редуктора. Придбати технологічні металовироби: -Болт М24х100.48 ДСТУ 7795-70 -Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70 -Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 При цьому строєння редуктора за кришку не допускається.	шт шт шт	13 13 13		-Болт М24х100.48 -Гайка М24.5 ГОСТ -Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	13 13 13	шт шт шт			Креслення підрядника	
2	Провести дробострумінну обробку корпусу редуктора з кришкою редуктора, попередньо захистивши різьбові отвори та отвори під штифти від попадання дроби.									Креслення підрядника	
3	Розібрати корпус та кришку редуктора.									Креслення підрядника	
4	У разі наявності дефектів у вигляді тріщин, раковин, непроварів провести ремонт корпусу редуктора та кришки редуктора (зварювальні роботи згідно з ПІ ВГС). Обсяги робіт уточнити під час постачання ремфонду виконавцю ремонту.									Креслення підрядника	
5	Заплавити отв. Ø50А3 та отв. Ø52А3. (Допускається розсвердлити отв. Ø50А3 і отв. Ø52А3 до отв. Ø70Н11, виготовити заглушки Ø70h11, сталь 20. Заварити з обох торців по контуру - шов С8 ГОСТ 5264-80 катет 12мм.	Шт	4+8							Креслення підрядника	

6	Виготовити нове ТМЦ: Болт М48-6Гх190.46	Шт	12		Болт М48-6Гх190.46	12	Шт			ГОСТ 5916-70 ГОСТ 5915-70 Креслення підрядника ГОСТ 10605-72 ГОСТ 10607-72 Креслення підрядника
	Гайка М48-6Н.04	Шт	24		Гайка М48-6Н.04	24	Шт			
	Шпилька М64	Шт	10		Шпилька М64	10	Шт			
	Гайка М64-6Н.05	Шт	10		Гайка М64-6Н.05	10	Шт			
	Гайка М64-6Н.05	Шт	10		Гайка М64-6Н.05	10	Шт			
	Болт М64х660	Шт	4		Болт М64х660	4	Шт			
7	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора.								Креслення підрядника	
8	Виконати розточування посадкових отворів підшипників під наплавлення.	Шт.	8						Креслення підрядника	
9	Провести наплавлення посадкових отворів підшипників за технологією ВГС.	Шт.	8						Креслення підрядника	
10	Розібрати корпус та кришку редуктора.								Креслення підрядника	
11	Перевірити короблення площин роз'єму корпусу редуктора та кришки редуктора. Допустиме короблення 0,3 мм на найбільшій довжині площини роз'єму. При необхідності зачистити площини роз'єму.								Креслення підрядника	
12	Зібрати корпус редуктора із кришкою редуктора.								Креслення підрядника	
13	Відновити у збиранні отвори під штифти.	Шт	1+1			1+1	Шт		Креслення підрядника	
14	Виготовити штифти 20х110 (розміри штифтів уточнити по відновленим отворах)	Шт	2		штифт	2	Шт		Креслення підрядника	
15	Здійснити розточування посадкових отворів підшипників, а також торцювання «як чисто» поверхонь під установку кришок підшипників.	Шт	4+4						Креслення підрядника	

21	Виготовити, зібрати та встановити нові ТМЦ: Муфту пружну Вінець зубчастий Штифт Планка стопорна Втулка роз'ємного барабана	Шт Шт Шт Шт Шт	1 1 6 1 1		Муфту пружну Вінець зубчастий Штифт Планка стопорна Втулка роз'ємного барабана	1 1 6 1 1	Шт Шт Шт Шт Шт			Креслення підрядника	
22	Виготовити та встановити прокладки	Шт Шт Шт Шт Шт	3 2 10 16 2 1		Прокладки	3 2 10 16 2 1	Шт Шт Шт Шт Шт Шт			Креслення підрядника	
23	Придбати нові стандартні вироби: Болт М16х65.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7795-70 Гайка М16.5 ГОСТ 5918-73 Шайба 16.02 ГОСТ 6958-78 Болт М8х20.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 Болт М20х50.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 Болт М24х60.46 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70 Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 Манжета 11-120х150-1 ГОСТ 8752-79 Манжета 11-360х400-1 ГОСТ 8752-79	Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт	згідно специф. 4 4 4 6 16 48 16 48 2 2		Болт М16х65.48 7795-70 Гайка М16.5 5918-73 Шайба 16.02 6958-78 Болт М8х20.48 7796-70 Болт М20х50.48 7796-70 Болт М24х60.46 7796-70 Шайба 20.65Г 6402-70 Шайба 24.65Г 6402-70 Манжета 11-120х150-1 8752-79 Манжета 11-360х400-1 ГОСТ 8752-79	4 4 4 6 16 48 16 48 2 2	Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт Шт				
24	Виготовити стояк. Стояк постачати окремо.	Шт	1			1	Шт			Креслення підрядника	
25	Виготовити та встановити нові ТМЦ: Маслорозбризувач (скоби) Олійник Фільтр	Шт Шт Шт	2+2 1 1		Маслорозбризувач (та скоби) Олійник Фільтр	2+2 1 1	Шт Шт Шт			Креслення підрядника	
26	Відновити та встановити: Кришка люка Кришка люка Кришка люка	Шт Шт Шт	1 1 1		Кришка люка Кришка люка Кришка люка	1 1 1	Шт Шт Шт			Креслення підрядника Креслення підрядника Креслення підрядника	

27	Зібрати редуктор, витримавши вимоги креслення. Роз'єм між корпусом редуктора та кришкою редуктора контролювати щупом завтовшки 0,5мм. Щуп не повинен проходити у роз'єм на величину більше ½ ширини фланця при затягнутих болтах. Усі кришки встановлюйте на силіконовий ущільнювач (Герметик).									Креслення підрядника	
28	Змонтувати кожух на корпус редуктора, виконавши заходи щодо недопущення течії олії з роз'єму редуктора.	Шт	1							Креслення підрядника	
29	Змонтувати кришки підшипників валів, виконавши заходи щодо недопущення течії олії з-під них.	Шт	1							Креслення підрядника	
30	Консервація з ГОСТ 9.014-78; ГОСТ 9.104-78	Шт	1								

Примітка:

1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;
6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, скриті або проміжні роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з дати передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брут (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підшипники використовувати груп: «Преміум плюс»;

Начальник Петрівського кар'єру

Заступник начальника кар'єру з інжинірингу

Головний механік Петрівського кар'єру

Єгупов
Дмитро
Васильович

Подписано цифровой
подписью: Єгупов
Дмитро Васильович
Дата: 2026.06.11
11:39:34 +03'00'

Д.В. Єгупов

Костюков Богдан
Юрійович

Подписано цифровой
подписью: Костюков Богдан
Юрійович
Дата: 2026.06.11 09:59:20 +03'00'

Б.Ю. Костюков

Макаров Ігор
Георгійович

Подписано цифровой
подписью:
Макаров Ігор Георгійович
Дата: 2026.06.11 10:06:44 +03'00'

І.Г. Макаров

ПОГОДЖЕНО:
Головний фахівець ВП та КР
ДІ ГДД ОД СП «Метінвест - Холдинг»
Снегірьов Г.П.
 Снегірьов
 Геннадій
 Павлович

Подписано цифровой
 подписью: Снегірьов
 Геннадій Павлович
 Дата: 2026.06.11
 14:29:31 +03'00'

Підприємство ПРАТ «ЦГЗК»

Цех: Петрівський кар'єр

ЗАТВЕРДЖУЮ:
Начальник ВП та КР

ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»

Горільський
 Дмитро Сергійович

Подписано цифровой
 подписью: Горільський
 Дмитро Сергійович

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТІВ №14/06-2026-ПК від 10.06.2026р.

на поточний ремонт (відновлення) редуктора підйомної лебідки 3536.22.01.000СБ (3536.22.00.000-01)

№ п/п	Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни	Обсяг робіт		Матеріали, що потребують виготовлення, заміни						№ креслення	Примітки, Результат дефектування «+,-, відхилення»
		Од.ви мір	Кіл-сть	Оз на ка *	Найменування	Кіл - ст ь	Од. вимір	Маса, кг			
								І шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Розібрати корпус редуктора із кришкою редуктора. Придбати технологічні металовироби: Болт М24х90.48 ДСТУ 7795-70 Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70 Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 При цьому строплення редуктора за кришку не допускається.	Шт. Шт. Шт.	20 20 20		Болт М24х90.48 7795-70 Гайка М24.5 5915-70 Шайба 24.65Г 6402-70	20 20 20	Шт. Шт. Шт.			Креслення підрядника	
2	Провести дробоструминну обробку корпусу редуктора з кришкою редуктора, попередньо захистивши різьбові отвори та отвори під штифти від попадання дробу.									Креслення підрядника	
3	Розібрати корпус та кришку редуктора.									Креслення підрядника	
4	У разі наявності дефектів у вигляді тріщин, раковин, непроварів провести ремонт корпусу редуктора та кришки редуктора (зварювальні роботи згідно з ТІ ВГС). Обсяги робіт уточнити під час постачання ремфонду. За потреби замінити частини кришки редуктора.									Креслення підрядника	
5	Заплавити отв. Ø60А3 та отв. Ø62А3. (Допускається розсвердлити отв. Ø60А3 і отв. Ø62А3 до отв. Ø70Н11, виготовити заглушки Ø70h11, сталь 20. Зварити з обох торців по контуру - шов С8 ГОСТ 5264-80 катет 12мм.	Шт.	4+10							Креслення підрядника	
6	Виготовити нове ТМЦ: Шпилька М64х4х385 Гайка М64х4-6Н.05 ГОСТ 10605-94	Шт. Шт.	8 16		Шпилька М64х4х385 Гайка М64х4-6Н.05	8 16	Шт. Шт.			Креслення підрядника ГОСТ 10605-94	

19	Виготовити нове ТЦМ, зібрати та встановити: Вал швидкохідний з підшипниками 2626, гайка М90х4, шпонка Вал проміжний з підшипниками 3644 Вал тихохідний з підшипниками 3003168 Кільце притискне	Шт. Шт. Шт. Шт.	1+2+2+ 2 1+2 1+2 2	Вал швидкохідний з підшипниками 2626, гайка М90х4, шпонка Вал проміжний з підшипниками 3644 Вал тихохідний з підшипниками 3003168 Кільце притискне	1+2 +2+ 2 1+2 1+2 2	Шт. Шт. Шт. Шт.			Креслення підрядника Креслення підрядника Креслення підрядника Креслення підрядника	
20	Відновити, зібрати та встановити: Барабан лівий Барабан правий	Шт. Шт.	1 1	Барабан лівий Барабан правий	1 1	Шт. Шт.			Креслення підрядника Креслення підрядника	
21	Виготовити нове ТЦМ, зібрати та встановити: Муфту пружну ліву Муфту пружну праву Труба зливна	Шт. Шт. Шт.	1 1 1	Муфту пружну ліву Муфту пружну праву Труба зливна	1 1 1	Шт. Шт. Шт.			Креслення підрядника Креслення підрядника Креслення підрядника	
22	Виготовити та встановити прокладки	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.	10 16 1 2 2	<i>Прокладки</i>	10 16 1 2 2	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.			Креслення підрядника Креслення підрядника Креслення підрядника Креслення підрядника Креслення підрядника	
23	Придбати нові стандартні вироби: Болт М16х65.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7795-70 Гайка М16.5 ГОСТ 5918-73 Шайба 16.02 ГОСТ 6958-78 Болт М8х20.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 Болт М20х50.48 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 Болт М24х60.46 ДЕРЖСТАНДАРТ 7796-70 Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70 Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70 Манжета 11-120х150-1 ГОСТ 8752-79 Манжета 11-360х400-1 ГОСТ 8752-79	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.	згідно специф 4 4 4 2 12 16 16 32 16 32 16 32 4 2	Болт М16х65.48 7795-70 Гайка М16.5 5918-73 Шайба 16.02 6958-78 Болт М8х20.48 Т 7796-70 Болт М20х50.48 7796-70 Болт М24х60.46 7796-70 Шайба 20.65Г 6402-70 Шайба 24.65Г 6402-70 Манжета 11-120х150-1 ГОСТ 8752-79 Манжета 11-360х400-18752-79	4 4 2 12 16 32 16 32 4 2	Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт. Шт.			ДСТУ 779-70 ГОСТ 5918-73 ГОСТ 6958-78 ДСТУ 779-70 ДСТУ 779-70 ДСТУ 779-70 ГОСТ 6402-70 ГОСТ 6402-70 ГОСТ 6402-70 ГОСТ 8752-79 ГОСТ 8752-79	
24	Виготовити нове ТЦМ та встановити: Маслорозбризувач (скоба) Олійник Фільтр	Шт. Шт. Шт.	1+1 1 1	Маслорозбризувач (скоба) Олійник Фільтр	1+ 1 1 1	Шт. Шт. Шт.			Креслення підрядника Креслення підрядника Креслення підрядника	
25	Відновити та встановити: Кришка люку	Шт.	1	Кришка люку	1	Шт.			Креслення підрядника	

26	Зібрати редуктор, витримавши вимоги креслення. Роз'єм між корпусом редуктора та кришкою редуктора контролювати щупом завтовшки 0,5мм. Щуп не повинен проходити у роз'єм на величину більше ½ ширини фланця при затягнутих болтах. Усі кришки встановлюватимуть на силіконовий ущільнювач.	Шт.	1						Креслення підрядника
27	Змонтувати кожух на корпус редуктора, виконавши заходи щодо недопущення течії олії з роз'єму редуктора.	Шт.	1						Креслення підрядника
28	Консервація з ГОСТ 9.014-78; ГОСТ 9.104-78	Шт.	1						

Примітка:

1. Транспортування ремонтного фонду в ремонт та після ремонту транспортом – Підрядника;
2. Ремонт на території – Підрядника;
3. Запасні частини, матеріали – Підрядника;
4. Машини та механізми – Підрядника;
5. Роботи виконувати за кресленнями Підрядника, обов'язкове погодження з Замовником перед виконанням ремонту;
6. Відомість дефектів сформована на максимальну кількість робіт, затвердження переліку робіт до виконання по факту проведення дефектування на території підрядника (можливе коригування обсягу робіт);
7. Дефектування, приховані або проміжні роботи проводити комісією за листом запрошення від підрядника;
8. Гарантійний термін з моменту встановлення на обладнання 12міс;
9. Термін виконання ремонтних робіт 90 календарних днів з дати передачі ремонтного фонду Підряднику;
10. Деталі б/в, вузли б/в, брукхт (чорних або кольорових металів) підлягають поверненню Замовнику за Актом приймання передачі;
11. Для приймання вузла з ремонту надавати акт випробування і обкатки, з підтвердженням гарантійних зобов'язань.

Особливі умови:

- Підшипники використовувати груп: «Преміум плюс»;

Начальник Петрівського кар'єру

Єгупов Дмитро
Васильович

Подписано цифровой
подписью: Єгупов
Дмитро Васильович
Дата: 2026.06.11 11:39:04
+03'00'

Д.В. Єгупов

Заступник начальника кар'єру з інжинірингу

Костюков Богдан
Юрійович

Подписано цифровой подписью:
Костюков Богдан Юрійович
Дата: 2026.06.11 09:56:19 +03'00'

Б.Ю. Костюков

Головний механік Петрівського кар'єру

Макаров Ігор
Георгійович

Подписано цифровой подписью:
Макаров Ігор Георгійович
Дата: 2026.06.11 10:06:10 +03'00'

І.Г. Макаров