

ПОГОДЖЕНО
Головний механік ВП та КР
В.В. Макаренко
14 09 2026 рік

Замовник Дробильна фабрика №1
(найменування підрозділа замовника)

Відомість робіт ТОВ № S 04-06-2027 - B105
На поточний ремонт (відновлення)
(вид ТОРП)
Блока опорного к. 1275.01.400-8СБ
(найменування об'єкта)

ЗАТВЕРДЖУЮ
Начальник ВП та КР
Д.С. Горіпутьський
14 09 2026 рік

14 09 2026р.

№ п/п	Найменування агрегату, вузла, основного конструктивного елемента, що потребує ремонту; креслення та позиція на кресленні або номер схеми; перелік робіт, що підлягають виконанню	Робота, чол/година	Кількість персоналу, чол	Компоненти		(матеріали, заготовки, деталі)		Виконавець – робоче місце	Вигляд робіт (сл., елс., елс.в., раб. веспом. тех., елс.в., і т.д.)	Примітка
				№ номенклатурний	Найменування	Кількість	Од. вим.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Блок опорний	1275.01.400-8СБ				1	шт			
2	Розібрати блок опорний на комплексуванні (станція, кильце опорне, болти, пружини, верхній сегмент, сегмент нижній, диск верхній, диск нижній, диск проміжний, диск)	1275.01.400-8СБ				1	шт			
3	Станція	1275.01.201-4				1	шт			
4	Підготовка поверхні посадкових місць станції для зняття вимірів	1275.01.201-4			Пісок	10800	дм²			
5	Демонтаж анкерних шпильок	1275.01.201-4				6	шт			
6	Виконати попереднє проточування посадкового місця корпусу станції під напівпакування ОЗ108мм до ОЗ3038мм на висоту 35мм	1275.01.201-4			дріт СВ08Г2С, Ø - 1,2-1,6мм	1551	дм²			
7	Напівпакування посадкового місця корпусу станції шпилькотягнутим дротом в середовищі захисних газів ОЗ108мм до ОЗ3038мм на висоту 35мм	1275.01.201-4			з попереднім підгрівом до 100-150°C суміші МІХ	1551	дм²			
8	Виконати механічну обробку посадкового місця корпусу станції до креслярських розмірів	1275.01.201-4			дріт СВ08Г2С, Ø - 1,2-1,6мм	1551	дм²			
9	Напівпакування шпилькотягнутим дротом в середовищі захисних газів торія станції ОЗ108мм до ОЗ3128мм на висоту 90мм	1275.01.201-4			з попереднім підгрівом до 100-150°C суміші МІХ	1625	дм²			
10	Виконати механічну обробку торія станції до креслярських розмірів	1275.01.201-4				1625	дм²			
11	Виконати попередню механічну обробку посадкового місця приводу під напівпакування ОЗ206мм до ОЗ25мм на довжину 100мм	1275.01.201-4				104	дм²			
12	Напівпакування посадкового місця приводу шпилькотягнутим дротом в середовищі захисних газів ОЗ25мм до ОЗ115мм на довжину 100мм	1275.01.201-4			дріт СВ08Г2С, Ø - 1,2-1,6мм	104	дм²			
13	Виконати механічну обробку посадкового місця приводу до креслярських розмірів	1275.01.201-4			з попереднім підгрівом до 100-150°C суміші МІХ	104	дм²			
14	Виконати механічну обробку посадкового місця приводу під напівпакування ОЗ106мм до ОЗ115мм на довжину 195мм	1275.01.201-4				122	дм²			
15	Напівпакування посадкового місця приводу шпилькотягнутим дротом в середовищі захисних газів ОЗ115мм до ОЗ705мм на довжину 195мм	1275.01.201-4			дріт СВ08Г2С, Ø - 1,2-1,6мм	122	дм²			
16	Виконати механічну обробку посадкового місця приводу до креслярських розмірів	1275.01.201-4			з попереднім підгрівом до 100-150°C суміші МІХ	122	дм²			
17	Виконати механічну обробку посадкового місця корпусу кильця під напівпакування ОЗ295мм до ОЗ639мм на висоту 130мм	1275.01.201-4				1341	дм²			
18	Напівпакування посадкового місця кильця шпилькотягнутим дротом в середовищі захисних газів корпусу кильця під напівпакування ОЗ295мм до ОЗ639мм на висоту 130мм	1275.01.201-4			дріт СВ08Г2С, Ø - 1,2-1,6мм	1341	дм²			
19	Виконати механічну обробку посадкового місця корпусу кильця до креслярських розмірів	1275.01.201-4			з попереднім підгрівом до 100-150°C суміші МІХ	1341	дм²			
20	Виконати попередню механічну обробку посадкового місця опорної чаши ОЗ158(мм до лінійного розміру 1425мм)	1275.01.201-4			дріт СВ08Г2С, Ø - 1,2-1,6мм	1166	дм²			
21	Напівпакування посадкового місця опорної чаши шпилькотягнутим дротом в середовищі захисних газів ОЗ158(мм до лінійного розміру 1440мм)	1275.01.201-4			з попереднім підгрівом до 100-150°C суміші МІХ	1166	дм²			
22	Виконати механічну обробку посадкового місця опорної чаши до креслярських розмірів	1275.01.201-4				1166	дм²			
23	Виконати попередню механічну обробку посадкового місця шпильки 90x110x38(мм до лінійного розміру 1440мм)	1275.01.201-4			дріт СВ08Г2С, Ø - 1,2-1,6мм	1	шт			
24	Напівпакування посадкового місця шпильки 90x110x38(мм до лінійного розміру 1440мм)	1275.01.201-4			з попереднім підгрівом до 100-150°C суміші МІХ	1	шт			

№ п/п	Найменування агрегату, вузла, основного конструктивного елемента, що потребує ремонту; креслення та позиція на кресленні або номер схеми; перелік робіт, що підлягають виконанню	Робота, чотгодини	Кількість персон на одну чотгодину	Компоненти		(матеріали, запчасті, деталі и узлы)		Виконавець № - робоче місце	Вигляд робіт (сл., елс., елгас., раб. впом. тем., елсес., і т.п.)	Примітка
				№ номенклатурний	узли	Кількість	Од. вим.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
59	Підготовка поверхні (при вибуксовуванні змінна пружина на ноні)	1275.10.303			песок		шт			
60	Сегмент верхній									
61	Підготовка поверхні	1275.10.302			песок					
62	Сегмент нижній									
63	Підготовка поверхні	1275.10.304			песок					
64	Кришка									
65	Підготовка поверхні сполучних місць кришки для зняття вимірів	1275.01.317			песок		шт			
66	Виконати попередню механічну обробку місця, що сполучається з дисками ексцентрика під напавлення горіш до Ø50мм і шпандра Ø580мм на висоту 98мм	1275.01.317					шт			
67	Напавлення місця, що сполучається з дисками ексцентрика під напавкуцільногнутим дротом в середовищі захисних газів горіш до Ø50мм і шпандра Ø580мм	1275.01.317			дрот СВ08Г2С, О - 1,2-1,6мм з попереднім підгрівом до 100-150°C	70	дм²			
68	Заплавка отворів кришки цильногнутим дротом в середовищі захисних газів	1275.01.317			дрот СВ08Г2С, О - 1,2-1,6мм з попереднім підгрівом до 100-150°C	9	шт			
69	Напавлення фланця кришки цильногнутим дротом в середовищі захисних газів до Ø1170мм на висоту 80мм	1275.01.317			дрот СВ08Г2С, О - 1,2-1,6мм з попереднім підгрівом до 100-150°C		дм²			
70	Виконати механічну обробку місця, що сполучається з дисками ексцентрика до креслярських розмірів	1275.01.317				244	дм²			
71	Виконати механічну обробку фланця кришки до креслярських розмірів	1275.01.317				244	дм²			
72	Виконати механічну обробку отворів до креслярських розмірів	1275.01.317				9	шт			
73	Виконати механічну обробку посадкового місця до креслярських розмірів	1275.01.317				244	дм²			
74	Диск верхній									
75	Виготовити диск верхній	1275.01.319			ст 45 (ст 40Х)	1	шт			
76	Диск нижній									
77	Виготовити диск нижній	1275.01.320			Бр. МпС-21 (ОПС555)	1	шт			
78	Диск проміжний									
79	Виготовити диск проміжний	1275.01.322			ст 45 (ст 40Х)	1	шт			
80	Диск									
81	Виготовити диск	1275.01.323			Бр. МпС-21 (ОПС555)	1	шт			
82	Блок опорний									
83	Виконати складання блоку опорного	1275.01.400-8СБ								
84	Виконати з'єдн. Замовнику посадкових місць (п'яма контакт) станини та кінця опорного	1275.01.400-8СБ								
85	Виконати фарбування опорного блоку	1275.01.400-8СБ								
86	Упорядкування формулри вимірів. Проміжне завантаження робіт на токарно-верстальному верстаті (станина, кінце опоре)					2	шт			

- 1 Територія виконання робіт - Підрядника
- 2 Транспортування в ремонт та з ремонту транспортом – Підрядника
- 3 Запасні частини, матеріали, обладнання, механізми – Підрядника
- 4 Демонтовані запчастини, мікроут, запчастини бів підлягають поверненню - Замовнику
- 5 Гарантія після ремонту 12 міс (з моменту вводу в експлуатацію)
- 6 Термін ремонту 120 календарних днів
- 7 У разі виникнення прихованих робіт - обов'язковий виклик Замовника.

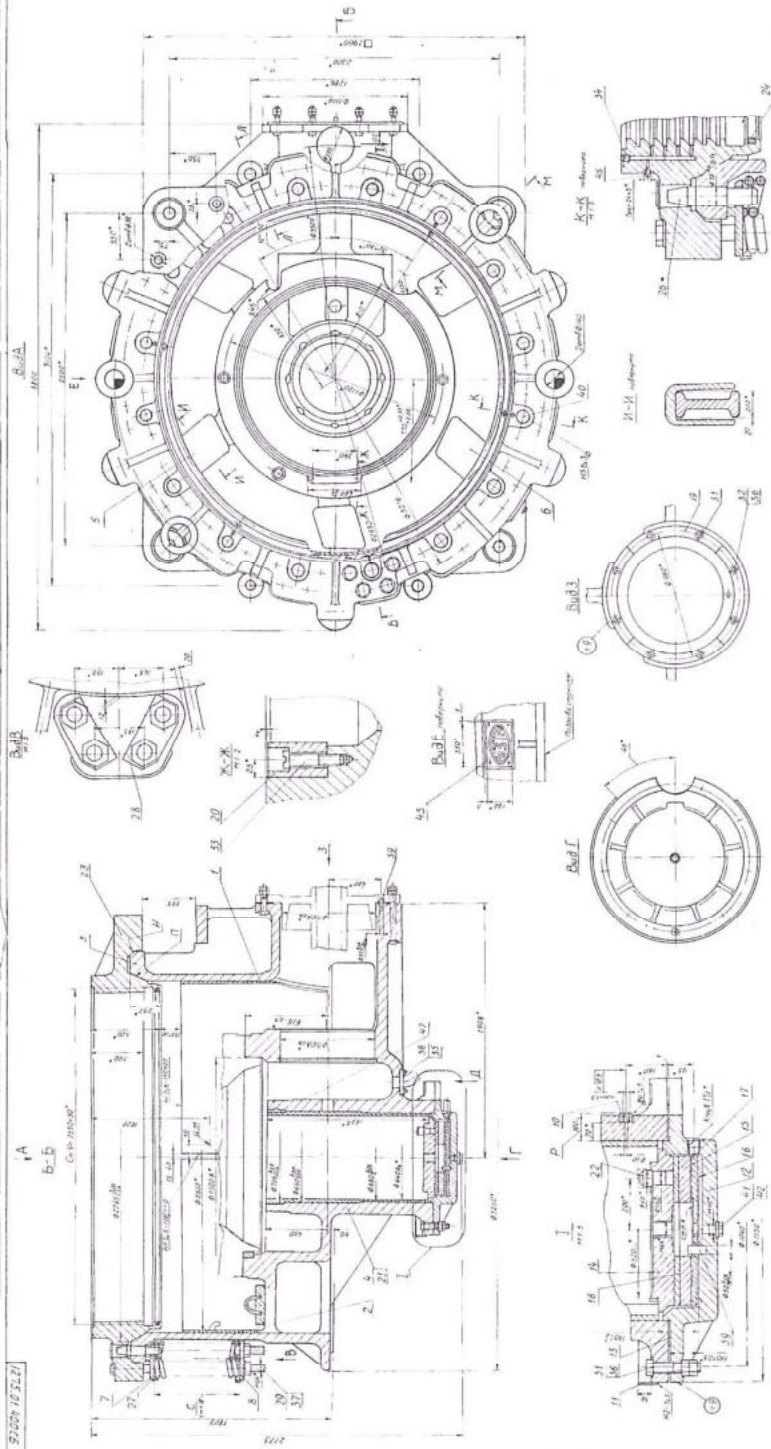
Начальник ДФ-1

Головний механік ДФ-1

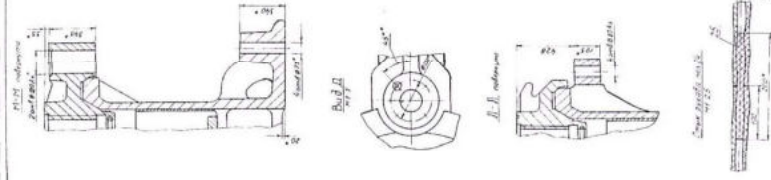
О.М. Кримов

М.М. Погорелій

92107 10.25.21



Содержание	Конт.	Лист
Конт.	Конт.	Конт.
Конт.	Конт.	Конт.
Конт.	Конт.	Конт.



1. Введение. 2. Описание. 3. Технические характеристики. 4. Конструкция. 5. Материалы. 6. Производство. 7. Эксплуатация. 8. Ремонт. 9. Заключение. 10. Приложение. 11. Литература. 12. Ссылки. 13. Изменения. 14. Примечания. 15. Подпись. 16. Дата. 17. Место. 18. Имя. 19. Должность. 20. Подпись. 21. Дата. 22. Место. 23. Имя. 24. Должность. 25. Подпись. 26. Дата. 27. Место. 28. Имя. 29. Должность. 30. Подпись. 31. Дата. 32. Место. 33. Имя. 34. Должность. 35. Подпись. 36. Дата. 37. Место. 38. Имя. 39. Должность. 40. Подпись. 41. Дата. 42. Место. 43. Имя. 44. Должность. 45. Подпись. 46. Дата. 47. Место. 48. Имя. 49. Должность. 50. Подпись. 51. Дата. 52. Место. 53. Имя. 54. Должность. 55. Подпись. 56. Дата. 57. Место. 58. Имя. 59. Должность. 60. Подпись. 61. Дата. 62. Место. 63. Имя. 64. Должность. 65. Подпись. 66. Дата. 67. Место. 68. Имя. 69. Должность. 70. Подпись. 71. Дата. 72. Место. 73. Имя. 74. Должность. 75. Подпись. 76. Дата. 77. Место. 78. Имя. 79. Должность. 80. Подпись. 81. Дата. 82. Место. 83. Имя. 84. Должность. 85. Подпись. 86. Дата. 87. Место. 88. Имя. 89. Должность. 90. Подпись. 91. Дата. 92. Место. 93. Имя. 94. Должность. 95. Подпись. 96. Дата. 97. Место. 98. Имя. 99. Должность. 100. Подпись.

Проект на 2020-2021
Рост. макс. 20-25 мм. 10.11.2020

ПОГОДЖЕНО
Головний механік ВП та КР
В.В. Макаренко
" " 2026 рік

ЗАТВЕРДЖУЮ
Начальник ВП та КР
Д.С. Горіський
" " 2026 рік

Замовник Дробильна фабрика №1
(найменування підрозділа замовника)

Відомість робіт ТОiР № S 04-06-2027 - B106

На поточний ремонт (відновлення)
(від ТОiР)

Конусу дроблячого к.1240.05.00-2
(найменування об'єкта)

14.09.2026р.

№ п/п	Найменування агрегату, вузла, основного конструктивного елемента, що потребує ремонту, креслення та позиція на кресленні або номер схеми; перелік робіт, що підлягають виконанню	Робота, чотхгодина	Кількість персоналу, чол	Компоненти (матеріали, запчастини, деталі та вузли)			Виконавець - робоче місце	Вигляд робіт (сл., елсв., елгасв., раб. впом. техн., елспес., і т.п.)	Примітка
				№ номенклатурний	Найменування	Кількість	Од. вим.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Розпресувати вал кр.1239.05.04-1 з конуса					1/ 2,680	шт/гн		
2	Демонтувати комір кр.1240.05.05 з конуса					1/ 0,246	шт/гн		
3	Виготовити вал кр.1239.05.04-1					1/ 2,680	шт/гн		
4	Виготовити комір кр.1240.05.05 за зразком					1/ 0,246	шт/гн		
5	Відновити методом наплавлення та механічної обробки сферу R=1100 згідно кр. 1240.05.00-2 та кр. 1240.05.01-2. (Вага металу, що наплавляється 60 кг)					1	операція		
6	Відновити методом наплавлення та механічної обробки посадочні місця в корпусі конуса : розміри Ф320х200; Ф500х200; згідно креслення 1240.05.00-2.					1	операція		
7	Відновити методом наплавлення та механічної обробки посадочні місця в корпусі конуса під установку коміра (місце 3 поверхні В) по Ф1820. (Вага металу, що наплавляється 15 кг)					1	операція		
8	Відновити методом наплавлення та механічної обробки посадочне місце корпусу конуса (місце 2 поверхні Б) по Ф 2150; L=58мм. (Вага металу, що наплавляється 15 кг)					1	операція		

№ п/п	Найменування агрегату, вузла, основного конструктивного елемента, що потребує ремонту; креслення та позиція на кресленні або номер схеми: перелік робіт, що підлягають виконанню	Робота, чол/год	Кількість персоналу, чол	Компоненти (матеріали, запчастини, деталі та вузли)				Виконавець - робоче місце	Вигляд робіт (сл., елсв., елсв., раб. вспом. техн., елсв., і т.п.)	Примітка
				№ номенклатурний	Найменування	Кількість	Од. вим.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
9	Відновити методом наплавлення та механічної обробки поверхню юбки корпусу конуса (місце 2 поверхня А) по Ф 2150; Ø2110. L=252 мм. (Вага металу, що наплавляється 100 кг)					1	операція			
10	Монтаж валу в корпус конуса.					1/ 2,680	шт/тн			
11	Монтаж коміра в корпус конуса.					1/ 0,246	шт/тн			

1. Територія виконання робіт - Підрядника
2. Транспортування в ремонт та з ремонту транспортом – Підрядника.
3. Запасні частини, матеріали, обладнання, механізми – Підрядника.
4. Демонтовані запчастини, мібрухт, запчастини б'в підлягають поверненню - Замовнику.
5. Гарантія після ремонту 12 міс. (з моменту вводу в експлуатацію).
6. Термін ремонту 60 календарних днів.
7. У разі виникнення прихованих робіт - обов'язковий виклик Замовника.

Начальник ДФ-1

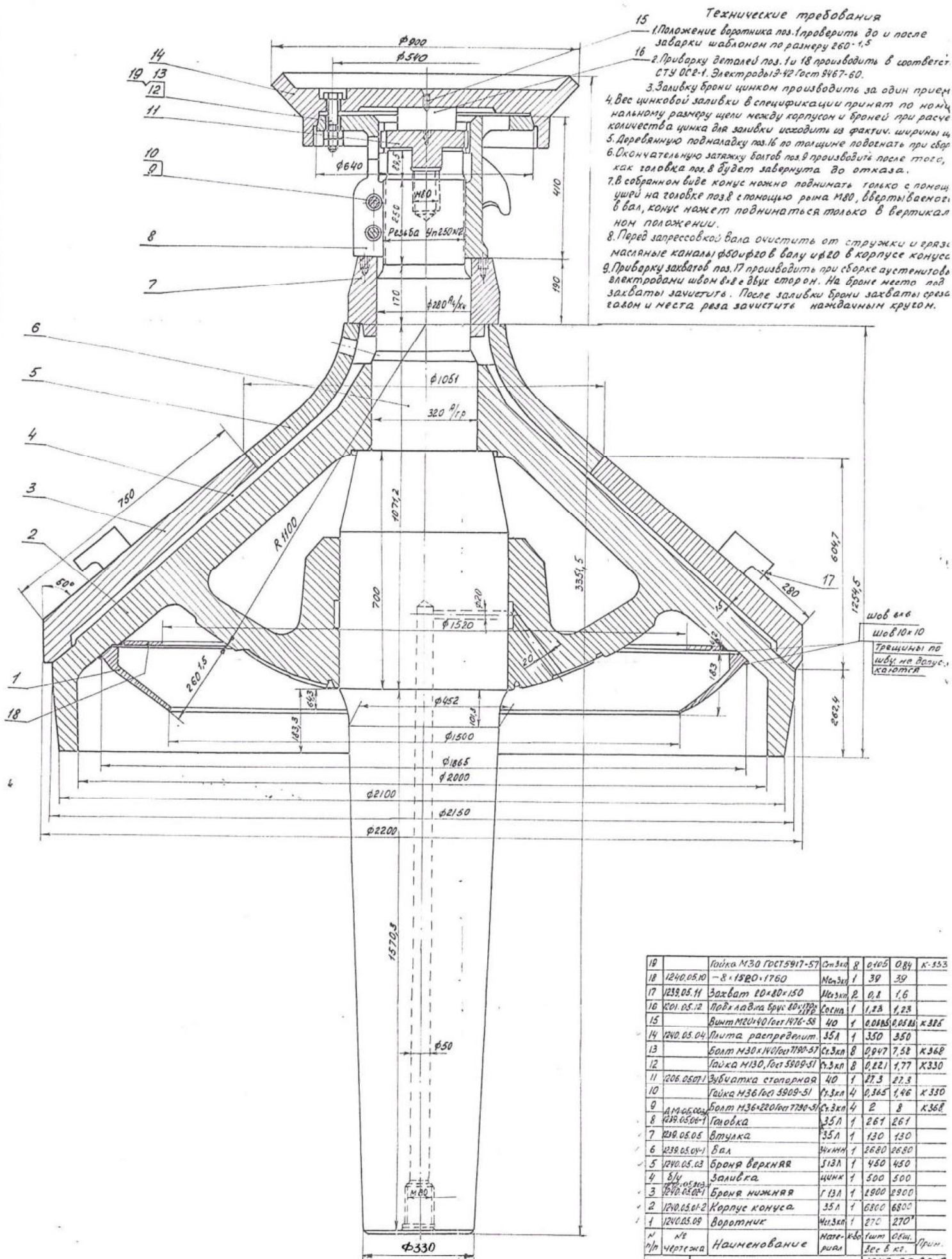
О.М. Кримов



Головний механік ДФ-1

М.М. Погорський





19	Гайка М30 ГОСТ 5917-57	Ст 310	8	0,105	0,84	К-333
18	1240.05.10 - 8 × 1520 × 1760	Мензкл	1	39	39	
17	1239.05.11 Захват 80×80×150	Мензкл	2	0,1	1,6	
16	1201.05.12 Подклад. бр. 60×100	Сосна	1	1,23	1,23	
15	Винт М20×40/6017476-58	40	1	0,085	0,085	К-328
14	1240.05.04 Плита распределит.	35Л	1	350	350	
13	Болт М30×140/16017190-57	Ст 3кл	8	0,947	7,58	К-368
12	Гайка М130, Гост 5909-51	Ст 3кл	8	0,221	1,77	К-330
11	1206.05.01 Зубчатка стальная	40	1	27,3	27,3	
10	Гайка М36/60 5909-51	Ст 3кл	4	0,365	1,46	К-330
9	Болт М36×220/16017190-57	Ст 3кл	4	2	8	К-368
8	1239.05.00-1 Головка	35Л	1	261	261	
7	1239.05.05 Втулка	35Л	1	130	130	
6	1239.05.00-1 Вал	Чини	1	2680	2680	
5	1240.05.03 Броня верхняя	513Л	1	450	450	
4	8/ч Заливка	Цинк	1	500	500	
3	1240.05.00-1 Броня нижняя	Г 13Л	1	2900	2900	
2	1240.05.01-2 Корпус конуса	35Л	1	6800	6800	
1	1240.05.00-9 Воротник	Чн.3кл	1	270	270	
М	к/с	Мат-л	к/б	шт	0,01	Прин.
п/п	чертежа	Наименование	мат.	к/б	шт	Прин.
Дробилка КСД 2200					1240.05.00-2	
Дробящий конус					Вес в кг	14430
по 01.04					Удлин. на 1:5	
					конструкторский	
					отдел	

Подано на 2026-2027г.
 Рес. мех 29-5/11 В.М.М. Роговский

ПОГОДЖЕНО

Головний механік ВП та КР

В.В. Макаренко

" " 2026 рік

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник ВП та КР

Д.С. Горіський

" " 2026 рік

Замовник Дробильна фабрика №1
(найменування підрозділа замовника)

Відомість робіт ТОВР № S 04-06-2027 - В107

На поточний ремонт (відновлення)

(вид ТОВР)

Конусу дроблячого к.1275.05.400СБ

(найменування об'єкта)

14.09.2026р.

№ п/п	Найменування агрегату, вузла, основного конструктивного елемента, що потребує ремонту; креслення та позиція на кресленні або номер схеми; перелік робіт, що підлягають виконанню	Робота, чол/год	Кількість персоналу, чол	№ номенклатурний	Найменування	Кількість	Од. вим.	Виконавець – робоче місце	Вигляд робіт (сл., елсв., елгасв., раб. в спом. техн., елспес., і т.п.)	Примітка
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Розпресувати вал кр.1275.05.401 з конуса					1/2,680	шт/тн			
2	Демонтувати комір кр.1275.05.303 з конуса					1/0,246	шт/тн			
3	Виготовити вал кр.1275.05.401					1/2,680	шт/тн			
4	Виготовити комір кр.1275.05.303 за зразком.					1/0,246	шт/тн			
5	Відновити методом наплавлення та механічної обробки сферу R=1100 згідно кр.1275.05.400СБ та кр. 1275.05.301. (Вага металу, що наплавляється 50 кг)					1	операція			
6	Відновити методом наплавлення та механічної обробки посадочні місця в корпусі конуса : розміри Ф320х200; Ф500х200; згідно креслення					1	операція			
7	Відновити методом наплавлення та механічної обробки посадочні місця в корпусі конуса під установку коміра (місце з поверхні В) по Ф1820. (Вага металу, що наплавляється 15 кг)					1	операція			

№ п/п	Найменування агрегату, вузла, основного конструктивного елемента, що потребує ремонту; креслення та позиція на кресленні або номер схеми; перелік робіт, що підлягають виконанню	Робота, чол/год	Кількість персоналу, чол	№ номенклатурний	Найменування	Кількість	Од. вим.	Виконавець – робоче місце	Вигляд робіт (сл., елсв., елгасв., раб. впом. техн., елсв., і т.п.)	Примітка
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
8	Відновити методом наплавлення та механічної обробки посадочне місце корпусу конуса (місце 2 поверхні Б) по Ф 2150; L=58мм. (Вага металу, що наплавляється 15 кг)					1	операція			
9	Відновити методом наплавлення та механічної обробки поверхню юбки корпусу конуса (місце 2 поверхні А) по Ф 2150; Ф2110. L=262 мм. (Вага металу, що наплавляється 100 кг)					1	операція			
10	Монтаж валу в корпус конуса.					1/ 2,680	шт/тн			
11	Монтаж коміра в корпус конуса.					1/ 0,246	шт/тн			

1. Територія виконання робіт - Підрядника
2. Транспортування в ремонт та з ремонту транспортом – Підрядника.
3. Запасні частини, матеріали, обладнання, механізми – Підрядника.
4. Демонтовані запчастини, м'брухт, підшипники б/в, запчастини б/в, запчастини б/в підлягають поверненню - Замовнику.
5. Гарантія після ремонту 12 міс. (з моменту вводу в експлуатацію).
6. Термін ремонту 60 календарних днів.
7. У разі виникнення прихованих робіт - обов'язковий виклик Замовника .

Начальник ДФ-1

О.М. Кримов

Головний механік ДФ-1

М.М. Погорелый

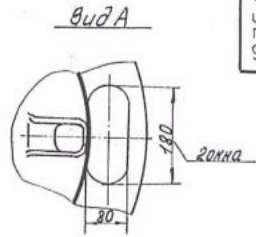
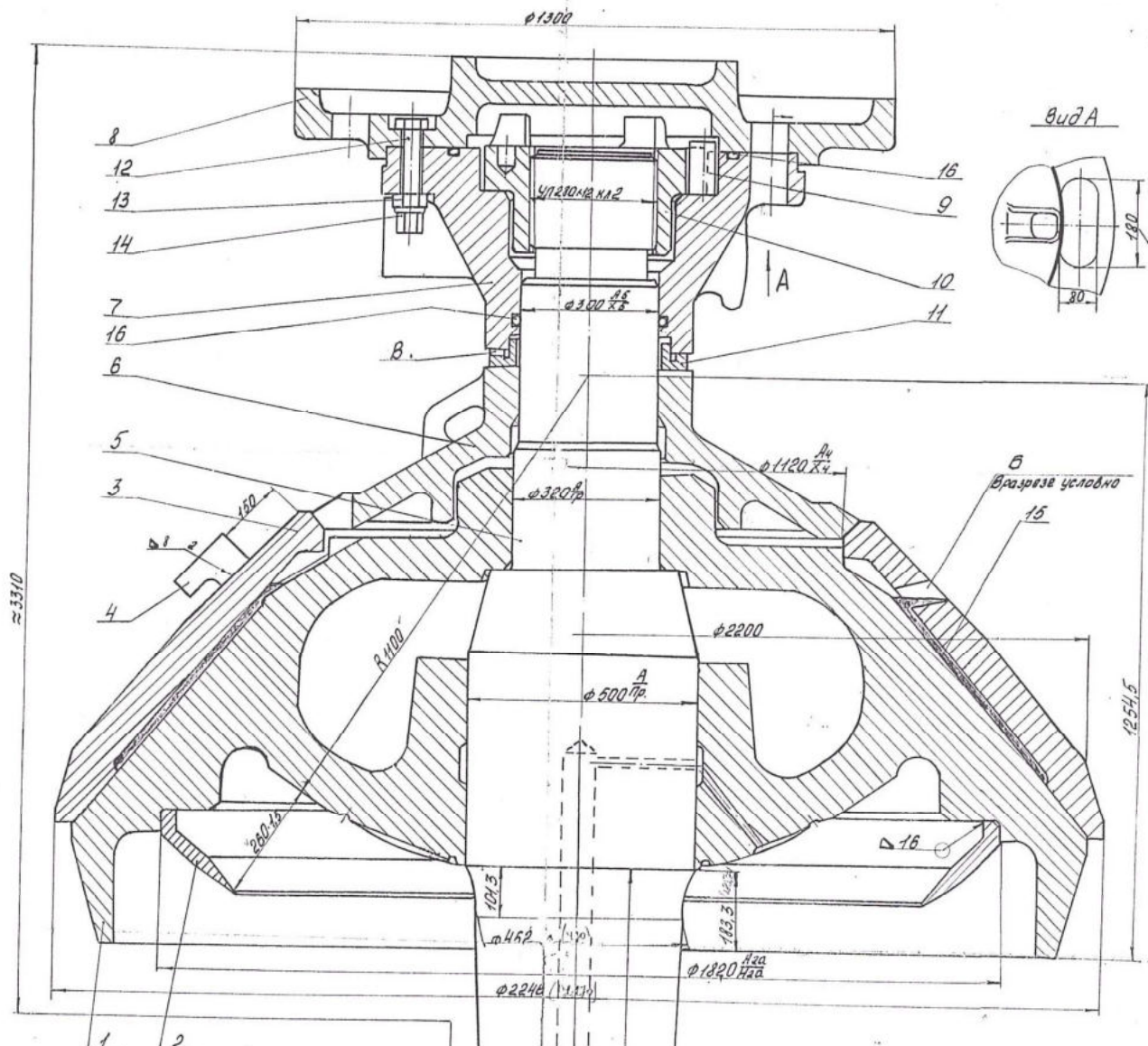
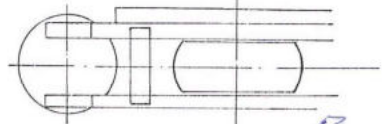
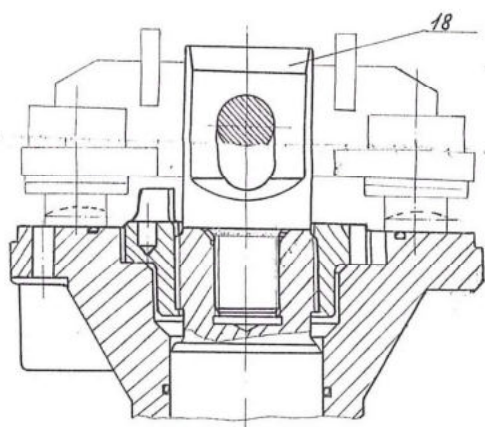


Схема установки приспособления для затяжки брони дробящего конуса.



1. Установку воротника поз.2 произвести перед посадкой вала в корпус конуса.
2. Воротник приварить по ГОСТ 24940-75. Сварной шов по ГОСТ 5204-69. Электроды К-5 А ГОСТ 9460-75.
3. Приварку захватов поз.3 произвести перед установкой брони согласно инструкции ИГ. Электроды аустенитовые ЭА-1ГБ ГОСТ 10052-62. После заливки брони цинком захваты срезать и места резки зашлифовать до основной поверхности.
4. Отверстия в броне должны быть разбурены под прямым углом относительно пазов корпуса конуса, а пазы в толчке поз.6 должны быть совмещены с последними для беспрепятственного прохождения цинка при заливке.
5. Перед заливкой цинком броню затянуть с помощью приспособления (см. схему) осевым усилием ≈ 60 тс и фиксировать его подтяжкой гайки поз.10 с установкой дюбеля в одно из отверстий конуса, приложенный по инструкции и п.11.
6. Перед снятием изношенной брони без установки приспособления вывести в на шайбе поз.11 срезать газом и отвернуть гайку вручную.
7. Разрешается замена цинковой заливки на пластмассу АСТ-1, бутакрила или стирокрила. Заливку производить согласно инструкции ИГ-1/70. Соотношение порошка к жидкости 2:1 по весу.
8. С помощью рым-болта дробящий конус можно транспортировать только из вертикального положения. При других положениях пользоваться захватами на головке через окна (см. вид А).
9. Направление вращения приводного вала должно быть против часовой стрелки со стороны электродвигателя.
10. Масса узла с пластмассовой заливкой 18110 кг.
11. Пазы в толчке поз.6 рекомендуется зашпаклевать резиновыми прокладками.

Погоршено на 2026-2027г.
Реш. мех. 29-57/11 М.М. Погорский

1275.05.400СБ			
Исполн.	Провер.	Материал	Масса
Конс. С.С.С.С.	Умич	Конус дробящий	18144
Умич	Умич	Сборочный чертеж	1:5
Умич	Умич	Умич	Умич
Умич	Умич	Умич	Умич

ПОГОДЖЕНО

Головний механік ВП та КР

В.В. Макаренко

2026 рік

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник ВП та КР

Д.С. Горіський

2026 рік

Замовник

Дробильна фабрика №1

(найменування підрозділа замовника)

Відомість робіт ТОІР № S 04-06-2027 - В109
На поточний ремонт (відновлення)
(від ТОІР)
Корпусу кільця регулюючого к.1272.07.01
(найменування об'єкта)

14.09.2026р.

№ п/п	Найменування агрегату, вузла, основного конструктивного елемента, що потребує ремонту; креслення та позиція на кресленні або номер схеми; перелік робіт, що підлягають виконанню	Робота, чолхгодина	Кількість персоналу, чол	Компоненти (матеріали, запчастини, деталі та вузли)			Виконавець – робоче місце	Вигляд робіт (сл., елсв., елгазсв., раб. вспом. техн., елслес., і т.п.)	Примітка
				№ номенклатурний	Найменування	Кількість			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Відновлення упорної різьби УП 2550х50 корпусу кільця регулюючого методом установки бандажа, з наступним нарізуванням різьблення згідно креслення к.1272.07.01					1	операція		
2	Наплавлення конічної поверхні Ф2170-2354 (α=38°) під посадку броні					1	операція		
3	Проточка конічної поверхні Ф2170-2354 (α=38°) під посадку броні					1	операція		
4	Наплавлення бобишок "Л"					1	операція		
5	Механічна обробка бобишок "Л" до креслярського розміру					1	операція		

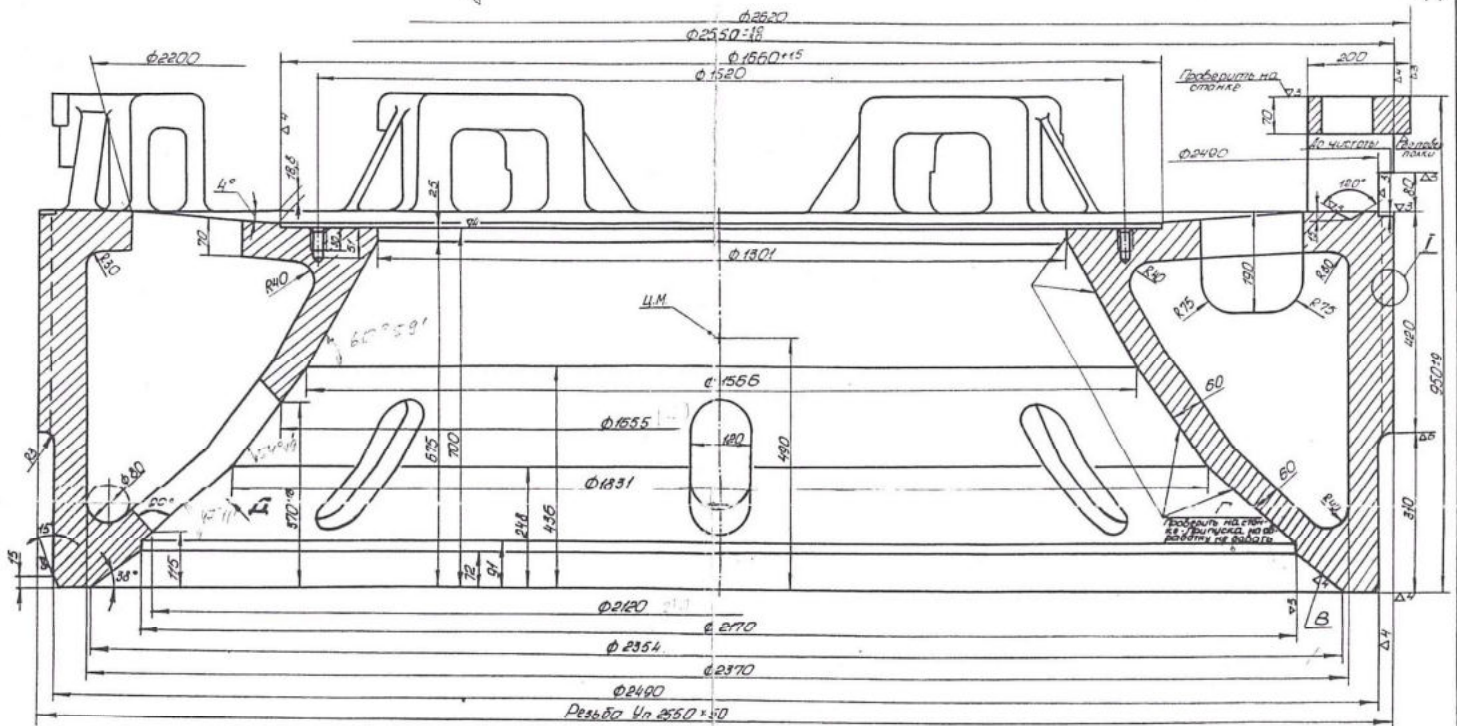
1. Територія виконання робіт - Підрядника
2. Транспортування в ремонт та з ремонту транспортом – Підрядника.
3. Запасні частини, матеріали, обладнання, механізми – Підрядника.
4. Під час ремонту металобрухту не утворюється.
5. Гарантія після ремонту 12 міс. (з моменту вводу в експлуатацію).
6. Термін ремонту 60 календарних днів.
7. У разі виникнення прихованих робіт - обов'язковий виклик Замовника.

Начальник ДФ-1

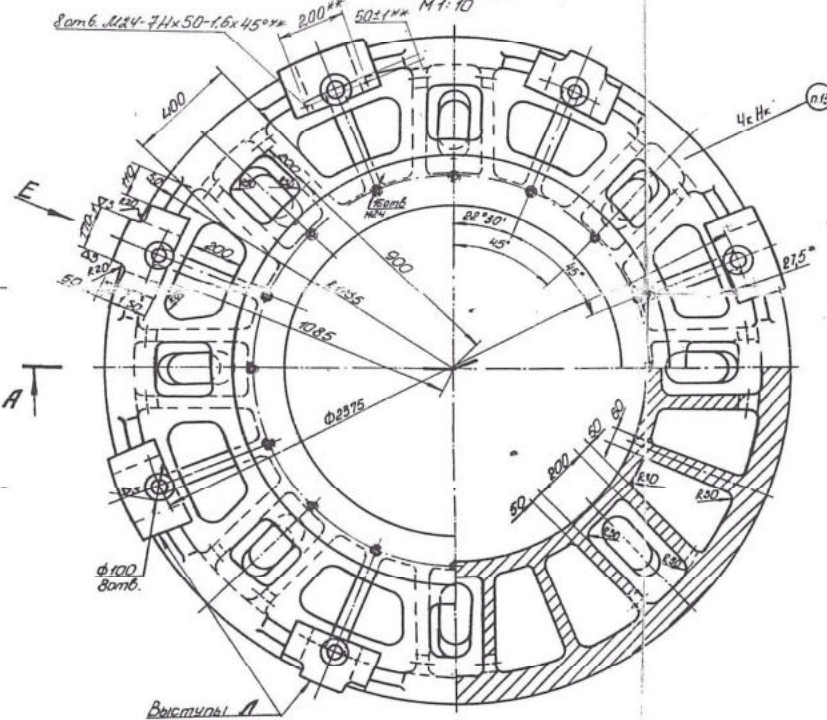
Головний механік ДФ-1

О.М. Кримов

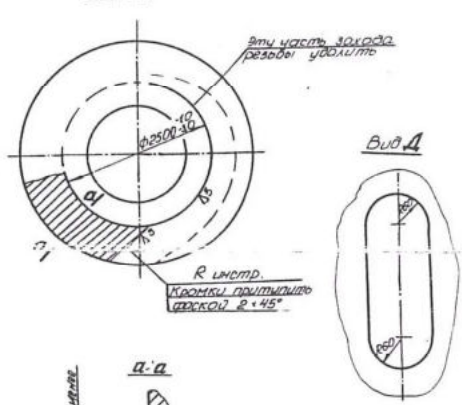
М.М. Потгорєлий



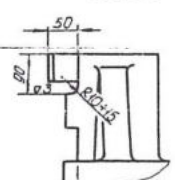
Вид сверху



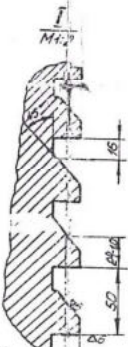
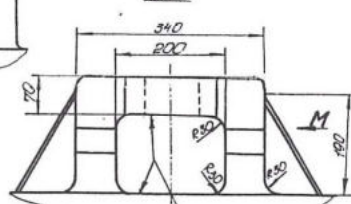
Эскиз обработки захода резьбы.



Вид М



Вид Е



© Рисунок заказа 39047/9. Конт. МН и вписывать, а вписывать 8 отв. МН-ТН поручениям **.

Погорелое на 2026-2027.
Гол. мех 29-5777-10. М. Погорелый

1. Отливка 1-й группы СОУ МП 77.140.80-313.2009. Для заказа на экспорт отливка 1-й группы ГОСТ 977-88, сталь 35Л ГОСТ 977-88.
2. Точность отливки 7-го ГОСТ 26545-85.
3. На поверхности "В" черноватина не допускается.
4. Между шаблоном и поверхностью "В" допускается клиновидный зазор не более 0,2 мм на длине 100 мм, причем у основания конуса на $\phi 2354,06$ не прилегание шаблона не допускается.
5. На поверхности "Г" допускается местная черноватина глубиной до 5 мм и площадью не более 40 см².
6. Выступы "Л" в количестве 8 шт. аттитов одинаковыми. Отклонение выступов от номинального положения по шагу (90°) допускается не более 5 мм.
7. Любую сторону.
8. Отклонение окон на поверхности "Г" от номинального положения по шагу (45°) допускается до 10 мм.
9. Отклонение парных ребер от номинального положения по шагу (45°) допускается до 8 мм.
10. Отклонение от $\phi 100$ от номинального положения допускается до 5 мм.
11. Отклонение от $\phi 100$ от номинального положения допускается до 5 мм.
12. Отклонение от $\phi 100$ от номинального положения допускается до 5 мм.
13. Отклонение от $\phi 100$ от номинального положения допускается до 5 мм.
14. Отклонение от $\phi 100$ от номинального положения допускается до 5 мм.
15. Отклонение от $\phi 100$ от номинального положения допускается до 5 мм.
16. Отклонение от $\phi 100$ от номинального положения допускается до 5 мм.

Контрольный
Ф. И. О.
39047/9 39047/9 39047/9
Годан на 20 25.12.2025
Годан на 20 25.12.2025

Карпус кольца		12.07.01	
регулирующего		Лист 1	
Модель	Материал	35Л	Вес брутто
Вид	Материал	35Л	8400
Проб	Материал	35Л	М 1:5
Лист	Материал	35Л	Уралмашзавод

Відомість робіт ТОІР № S 04-06-2027 - В110
На поточний ремонт (відновлення)
(вид ТОІР)
Корпусу кільця к.1275.07.416
(найменування об'єкта)

14.09.2026р.

№ п/п	Найменування агрегату, вузла, основного конструктивного елемента, що потребує ремонту; креслення та позиція на кресленні або номер схеми; перелік робіт, що підлягають виконанню	Робота, чол/год ина	Кількість персоналу, чол	Компоненти (матеріали, запчастини, деталі та вузли)				Виконавець ь – робоче місце	Вигляд робіт (сл., елсв., елгасв., раб. вспом. техн., елслес., і т.п.)	Примітка
				№ номенклатурн ий	Найменування	Кількість	Од. вим.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Відновлення упорної різьби УП 2550х50 корпусу кільця регулюючого методом установки бандажа, з наступним нарізуванням різьблення згідно креслення к.1275.07.416					1	операція			
2	Наплавлення конічної поверхні Ф2170-2354 (α=38°) під посадку броні					1	операція			
3	Проточка конічної поверхні Ф2170-2354 (α=38°) під посадку броні					1	операція			
4	Наплавлення бобишок "у"					1	операція			
5	Механічна обробка бобишок "у" до креслярського розміру					1	операція			

1. Територія виконання робіт - Підрядника
2. Транспортування в ремонт та з ремонту транспортом – Підрядника.
3. Запасні частини, матеріали, обладнання, механізми – Підрядника.
4. Під час ремонту металобрутку не утворюється.
5. Гарантія після ремонту 12 міс. (з моменту вводу в експлуатацію).
6. Термін ремонту 60 календарних днів.
7. У разі виникнення прихованих робіт - обов'язковий виклик Замовника .

Начальник ДФ-1

Головний механік ДФ-1

О.М. Кримов

М.М. Потгорєлий

