

Погоджено:  
Головний фахівець ВП та КР  
ДІ ГДД ОД СП «Метінвест - Холдинг»  
Геннадій СНЕГІРЬОВ

Підприємство ПРАТ «ЦГЗК»  
Цех Дробильна фабрика

Затверджую:  
Начальник ВП та КР  
ДІ ГДД ОД СП «Метінвест-Холдинг»  
Дмитро ГОРІЛЬСЬКИЙ

Снегірьов " " 2026р.  
Геннадій Павлович  
Павлович

Подписано цифровой  
подписью: Снегірьов  
Геннадій Павлович  
Дата: 2026.08.03  
14:19:10 +03'00'

Горільський " " 2026р.  
Дмитро Сергійович  
Дмитро Сергійович

Подписано цифровой  
подписью: Горільський  
Дмитро Сергійович

Відомість дефектів № ДФ 12/27

Вид робіт: Поточний ремонт станини дробарки КМДТ-2200 к. 1275.01.201, к. 1273.51.01-2СБ

| № з/п | Найменування робіт і витрат, найменування деталей, які потребують заміни                                                | Обсяг робіт    |           | Матеріали, що потребують виготовлення, заміни |                                                                            |           |                |          |        | № креслення                   | Примітки                |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|-----------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|-----------|----------------|----------|--------|-------------------------------|-------------------------|
|       |                                                                                                                         | Одиниця виміру | Кількість | Ознака *                                      | Найменування                                                               | Кількість | Одиниця виміру | Маса, кг |        |                               |                         |
|       |                                                                                                                         |                |           |                                               |                                                                            |           |                | Ішт.     | Всього |                               |                         |
| 1     | 2                                                                                                                       | 3              | 4         | 5                                             | 6                                                                          | 7         | 8              | 9        | 10     | 11                            | 12                      |
| 1     | Піскоструминне очищення посадкових місць станини                                                                        | шт             | 1         |                                               |                                                                            |           |                |          |        | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | піскоструминні роботи   |
| 2     | Виконати капілярну дефектоскопію корпусу станини на наявність тріщин.                                                   | шт             | 1         |                                               |                                                                            |           |                |          |        | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | капілярна дефектоскопія |
| 3     | Наплавлення конічної поверхні (α=45,° ф3039-ф3108), цільнотягнутим дротом                                               | шт             | 1         |                                               | дріт СВ08Г2С, Ø - 1,2-1,6мм з попереднім підігрівом до 100-150°С суміш MIX |           |                |          |        | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | наплавка                |
| 4     | Механічна обробка конічної поверхні до креслярських розмірів (α=45,° ф3039-ф3108)                                       | шт             | 1         |                                               |                                                                            |           |                |          |        | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | механічна обробка       |
| 5     | Наплавлення конічної поверхні (α=30,° ф2795) вид Ж, цільнотягнутим дротом                                               | шт             | 1         |                                               | дріт СВ08Г2С, Ø - 1,2-1,6мм з попереднім підігрівом до 100-150°С суміш MIX |           |                |          |        | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | наплавка                |
| 6     | Механічна обробка конічної поверхні до креслярських розмірів (α=30,° ф2795) вид Ж                                       | шт             | 1         |                                               |                                                                            |           |                |          |        | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | механічна обробка       |
| 7     | Наплавлення посадкового місця ф2795-ф3039, цільнотягнутим дротом                                                        | шт             | 1         |                                               | дріт СВ08Г2С, Ø - 1,2-1,6мм з попереднім підігрівом до 100-150°С суміш MIX |           |                |          |        | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | наплавка                |
| 8     | Механічна обробка посадкового місця до креслярських розмірів ф2795-ф3039, із забезпеченням креслярського розміру h=2291 | шт             | 1         |                                               |                                                                            |           |                |          |        | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | механічна обробка       |
| 9     | Наплавлення циліндричних поверхонь ф680, ф690, ф706, під посадку циліндричної втулки, цільнотягнутим дротом             | шт             | 1         |                                               | дріт СВ08Г2С, Ø - 1,2-1,6мм з попереднім підігрівом до 100-150°С суміш MIX |           |                |          |        | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | наплавка                |

|    |                                                                                                                   |    |   |  |                                                                                         |  |  |  |  |                               |                   |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|---|--|-----------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|-------------------------------|-------------------|
| 10 | Механічна обробка циліндричних поверхонь ф680, ф690, ф706, під посадку циліндричної втулки                        | шт | 1 |  |                                                                                         |  |  |  |  | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | механічна обробка |
| 11 | Наплавлення циліндричних поверхонь ф740, ф720, під посадку приводу, цільнотягнутим дротом                         | шт | 1 |  | дріт СВ08Г2С,<br>Ø - 1,2-1,6мм<br>з попереднім<br>підігрівом до 100-<br>150°C суміш MIX |  |  |  |  | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | наплавка          |
| 12 | Відновлення товщини тіла в місті встановлення привідного валу з боку розміру Ø710 до розмірів вказаних в креслені | шт | 1 |  |                                                                                         |  |  |  |  | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | наплавлення       |
| 13 | Відновлення товщини тіла в місті встановлення привідного валу з боку розміру Ø720 до розмірів вказаних в креслені | шт | 1 |  |                                                                                         |  |  |  |  | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | наплавлення       |
| 14 | Механічна обробка циліндричних поверхонь ф740, ф720, під посадку приводу                                          | шт | 1 |  |                                                                                         |  |  |  |  | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | механічна обробка |
| 15 | Наплавлення плоскої поверхні (ф1500-ф1450,) або (1450-1580-ф1650) під посадку опорної чаші, цільнотягнутим дротом | шт | 1 |  | дріт СВ08Г2С,<br>Ø - 1,2-1,6мм<br>з попереднім<br>підігрівом до 100-<br>150°C суміш MIX |  |  |  |  | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | наплавка          |
| 16 | Механічна обробка плоскої поверхні (ф1500-ф1450,) або (1450-1580-ф1650) під посадку опорної чаші                  | шт | 1 |  |                                                                                         |  |  |  |  | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | механічна обробка |
| 17 | Проточка масловідвідної канавки згідно з видом (2), на циліндричній поверхні ф740 під посадку приводу             | шт | 1 |  |                                                                                         |  |  |  |  | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | механічна обробка |
| 18 | Фрезерування пазів R50 вигляд (1)                                                                                 | шт | 1 |  |                                                                                         |  |  |  |  | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | механічна обробка |
| 19 | Футерування станини зсередини по коду листом б-12 мм.                                                             | шт | 1 |  | Сталь 09Г2С                                                                             |  |  |  |  | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | футерування       |
| 20 | Фарбування зовнішньої частини корпусу станини                                                                     | шт | 1 |  | Емаль                                                                                   |  |  |  |  | 1275.01.201<br>1273.51.01-2СБ | фарбування        |

1. Матеріали, обладнання та транспорт - Виконавця.
2. Роботи проводяться на території Виконавця.
3. Вивезення ТМЦ виконавцем у ремонт виконується протягом не більше 3-х робочих днів з моменту заявки Замовника (за телефоном, ел.поштою), доставка з ремонту - транспортом Виконавця.
4. Станина, передається Виконавцю робіт. Вага станини становить близько 21 000 кг.
5. Брухт в процесі виконання робіт не утворюється.
6. Період виконання робіт: 45 календарних днів.
7. Гарантійний термін – 12 місяців.
8. Виконавець надає калькуляцію (за кожним пунктом від.дефектів). Фактична вартість ремонту визначається за результатами фактично виконаних робіт.

**1. Приймання станини після механічної обробки, зважаючи на габарити і велику кількість поверхонь розташованих у різних площинах, проводиться на території виконавця з виконанням наступних заходів:**

Установка на планшайбу токарно-карусельного верстата торцем фланця Ø1170 з вивіркою за отворами Ø1500 та Ø690

Перевірка за допомогою індикатора биття торців Ø1500/Ø1840

Перевірка за допомогою індикатора биття поверхні "З" (отвори Ø1500) щодо осі "Д".

Перевірка за допомогою індикатора биття поверхні "Ж" (конуса Ø2795) щодо осі "Д".

Перевірка за допомогою індикатора биття отвору Ø690 щодо осі "Д".

Установка косинця  $L=1000$  у спеціальний пристрій перпендикулярно до напрямних верстата. Попередня вивірка паралельності осі "Е" до напрямних верстата: настановний поворот плашайби до однакової відстані від торця приводу Ø1100 до косинця  $L=1000$  на всій довжині косинця.

Остаточне вивіряння паралельності осі "Е" до напрямних верстата (перетин осей "Д" і "Е"): встановлення оправки  $L_{\text{раб}}=1100\text{мм}$  в різцетримач повзуна, закріплення індикатора на оправці, переміщення індикатора з оправкою на горизонтальну вісь отворів Ø10 взаємного розташування отворів Ø720 і Ø710, настановний поворот плашайби до креслярського значення взаємного розташування отворів Ø720 і Ø710, точний замір відстані від торця приводу Ø1100 до косинця  $L=1000$  на всій довжині косинця.

Перевірка перетину осей "Д" і "Е": встановлення оправки  $L_{\text{раб}}=200\text{мм}$  у різцетримач повзуна, вимірювання відстані до отвору Ø720, переміщення повзуна з оправкою в отвір Ø690, вимірювання відстані до отвору Ø690

Проверка с помощью индикатора перпендикулярности пересечения осей "Д" и "Е": вертикальное перемещение ползуна с индикатором по торцу привода Ø1100

**Відомість дефектів узгоджено:**

**Начальник дробильної фабрики**

**Заст. начальника ДФ з інжинірингу**

**Головний механік дробильної фабрики**

**15.06.2026р.**

Івашура  
Олександр  
Олександрович

Подписано цифровой  
подписью: Івашура  
Олександр Олександрович  
Дата: 2026.06.22 16:54:38  
+03'00'

**Олександр ІВАШУРА**

Мількевич Антон  
Володимирович

Подписано цифровой  
подписью: Мількевич Антон  
Володимирович  
Дата: 2026.06.15 13:58:29  
+03'00'

**Антон МІЛЬКЕВИЧ**

Мохтан Сергій  
Вікторович

Подписано цифровой подписью:  
Мохтан Сергій Вікторович  
Дата: 2026.06.15 13:44:00 +03'00'

**Сергій МОХТАН**