УЗГОДЖЕНО:
Головний механік ВПКР
________________ Г. П. Снегірьов
«_____»___________2026р.

ЗАТВЕРДЖУЮ:
Директор з інжинірингу ПРАТ «ЦГЗК»
____________________І.В. Стоєв
«_____»___________2026р.

Ремонтна відомість № 1 від «15» вересня 2026рік

Розбирання, різання, сортування, навантаження металобрухту

Обладнання:

Період: 2027 рік

№п/п	Найменування вузлів. Перелік виконуваних робіт	Матеріали	Обсяг робіт		Примітка
			Од. вим.	Кількість	
1	2	3	4	5	6
	Розбирання автомобілів на вузли та агрегати		Шт.	20	
1	Різання металоконструкцій у брухт у мірний шматок 1500мм (розмір профілю до 50мм)	Кисень, гас	тн.	50	
2	Різання металоконструкцій б/в брухт у мірний шматок 1500 мм (розмір профілю до 100мм)	Кисень, гас	тн	50	
3	Навантаження м/брухту в автомобіль	металом	тн	100	
4	Перевезення м/брухту на склади.	металом	тн	100	

Примітка:

1. Вимоги до підготовки чорного брухту:
   - 1.1 Очищення від мастила, засмічення та забруднення м/брухту відповідно до ДСТУ-4121-2002.
   - 1.2 Канати та дріт: діаметром мотка не більше 800 мм. Вага мотка не менше – 20кг. Зв'язування мотка дротом не менше ніж у п'яти місцях по колу. Розміри шматків каната діаметром не менше 20мм, довжиною не менше 800мм, пов'язаних сталевим дротом не менше ніж у 3 місцях по довжині.
   - 1.3 Труба діаметром понад 150мм має бути порізана вздовж осі. Довжина шматка трохи більше 1500мм.
   - 1.4 Обробка м/к з переважанням листового металу в брухт, розмір шматка 1500 * 600мм, товщина листа до 6мм.
   - 1.5 Обробка м/к з переважанням листового металу в брухт, розмір шматка 1500 * 600мм, товщина листа понад 6мм.
   - 1.6 Сосуди всіх типів (вогнегасники, білони, бочки тощо) повинні мати наскрізний отвір зі зворотного боку. Звільнено від залишків матеріалу, який у них знаходився.
   - 1.7 Агрегати, машини, вузли механізмів повинні бути розібрані, розсортовані за видами та звільнені від кольорових металів.
   - 1.8 Не допускається змішувати сталевий та чавунний металобрухт, а також вуглецевий та легований металобрухт.
2. Матеріали, обладнання, механізми – підрядники.
3. Роботи виконуються на території чинного цеху.

Начальник АТЦ **С.М. Петрук**

Заст. начальника АТЦ з інжинірингу **О.В. Возненко**