Погоджено:
Головний механік ВП та КР
Макаренко В.В.

Підписано цифровой подписью: Макаренко Володимир Володимирович
Дата: 2026.09.15 15:35:04 +03'00'

_____2026р.

Підприємство ПРАТ «ПІВНГЗК»
Цех ДФ-1

Затверджую:
Начальник ВП та КР
Горільський Д.С.

"____" _____2026р.

Відомість дефектів № S 04-06-2027 - 06
з поточного ремонту (відновлення) Втулки конічної к.1239.03.202СБ1 від 10.09.2026р.

№ 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			
								1шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Сплавлення бабітового шару втулки конічної	шт	1							1239.03.202 Сб1	вогневі роботи
2	Обробка (за потреби) за допомогою гасорізу тріщин втулки конічної, заварка обробленої тріщини електродуговим зварюванням, шліфування зварювального шва	шт	1							1239.03.202 Сб1	вогневі роботи, зварювальні роботи, шліфування
3	Відновлення (за потреби) геометрії втулки конічної до креслярських розмірів	шт	1							1239.03.202 Сб1	слюсарні роботи, механічна обробка
4	Лудіння внутрішньої частини втулки конічної під наплавлення бабітом	шт	1							1239.03.202 Сб1	лудіння
5	Наплавлення бабітового шару втулки конічної	шт	1		бабіт Б-16	1	кг	40	40	1239.03.202 Сб1	наплавлення
6	Механічна обробка бабітового шару конічної втулки до креслярських розмірів.	шт	1							1239.03.202 Сб1	механічна обробка

1. Матеріали та механізми, транспорт, засоби малої механізації, стропа, ручний та вимірювальний інструмент - Підрядника.
2. Роботи виконуються на території - Підрядника.
3. Вивезення ТМЦ виконавцем у ремонт виконується - протягом 3-х робочих днів з моменту заявки Замовника (телефоном, ел.поштою).
4. Якість застосованих бабітових матеріалів підтверджувати хімічним аналізом та сертифікатом.
5. Забезпечити повернення б/в бабіта в злитках - Замовнику.
6. Термін виконання робіт - 15 календарних днів. Роботи проводяться у тому числі у вихідні дні.
7. Гарантійне напрацювання складає 6 місяців з моменту введення в експлуатацію, (контроль запис у агрегатному журналі).

Відомість дефектів узгоджено:

Начальник ДФ-1 ***О.М. Кримов***

Заст. начальника ДФ-1 з інжинірингу ***В.М. Потьомкін***

Головний механік ДФ-1 ***М.М. Погорєлий***

1239.03.202сб

∇3 остальное

Технические условия:

1. Шов V; S=30. Электроды Э-42 Гост 9467-60.
2. После сварки произвести отжиг
3. Отклонение от прямолинейности по образующей наружного и внутреннего конуса может быть допущено не более 0,2 мм.
4. разностенность на концах втулки с баббитовой наплавкой допускается не более 0,15 мм.
5. Непристывание баббитовой наплавки, определяемое простукиванием, не должно быть допущено.
6. При установке втулки в эксцентрик лыски, имеющиеся в верхней части, должны находиться со стороны толстой части эксцентрика, а риска втулки должна совпадать с риской на эксцентрике.
7. риску на верхнем торце втулки нанести по оси симметрии расположения лысок.

Сечение по а-а

Заготовка

Вид по стрелке А М1:2,5

Наружный конус

Внутренний конус

Скруглить R1

Вид по стрелке „К" риска М1:1

Сечение по в-в

приставная планка с пригонкой на конусную поверхность

Сечение по 2-2 М1:1

Риска

Маркировка

2		Наплавка	5Л6	1	40	40	
1	1201.03.05	Втулка 60 У 30×190×510	МВС	2	240	480	
N п.п	N черт.	Наименование	Мат.	К-во	1 шт.	общ.	
					Вес в кг		

1239.03.202

Втулка коническая

Вес в кг 290

М 1:5

1239.03.202 К черт.

Копировал

Согласовано на 2026-2027 г.
Гл. инж. ДФ [illegible] А.М. Погорелый

Погоджено:
Головний механік ВП та КР
Макаренко В.В.

Подписано цифровой подписью: Макаренко Володимир Володимирович
Дата: 2026.09.15 15:33:25 +03'00'

_____2026р.

Підприємство ПРАТ «ПІВНГЗК»
Цех ДФ-1

Затверджую:
Начальник ВП та КР
Горільський Д.С.

"____" _____2026р.

Відомість дефектів № S 04-06-2027 - 05
з поточного ремонту (відновлення) Втулки конічної к.1275.03.301 від 10.09.2026р.

№ 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			
								1шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Сплавлення бабітового шару втулки конічної	шт	1							1275.03.301Сб	вогневі роботи
2	Обробка (за потреби) за допомогою гасорізу тріщин втулки конічної, заварка обробленої тріщини електродуговим зварюванням, шліфування зварювального шва	шт	1							1275.03.301Сб	вогневі роботи, зварювальні роботи, шліфування
3	Відновлення (за потреби) геометрії втулки конічної до креслярських розмірів	шт	1							1275.03.301Сб	слюсарні роботи, механічна обробка
4	Лудіння внутрішньої частини втулки конічної під наплавлення бабітом	шт	1							1275.03.301Сб	лудіння
5	Наплавлення бабітового шару втулки конічної	шт	1		бабіт Б-16	1	кг	60	60	1275.03.301Сб	наплавлення
6	Механічна обробка бабітового шару конічної втулки до креслярських розмірів.	шт	1							1275.03.301Сб	механічна обробка

1. Матеріали та механізми, транспорт, засоби малої механізації, стропа, ручний та вимірювальний інструмент - Підрядника.
2. Роботи виконуються на території - Підрядника.
3. Вивезення ТМЦ виконавцем у ремонт виконується - протягом 3-х робочих днів з моменту заявки Замовника (телефоном, ел.поштою).
4. Якість застосованих бабітових матеріалів підтверджувати хімічним аналізом та сертифікатом.
5. Забезпечити повернення б/в бабіта в злитках - Замовнику.
6. Термін виконання робіт - 15 календарних днів. Роботи проводяться у тому числі у вихідні дні.
7. Гарантійне напрацювання складає 6 місяців з моменту введення в експлуатацію, (контроль запис у агрегатному журналі).

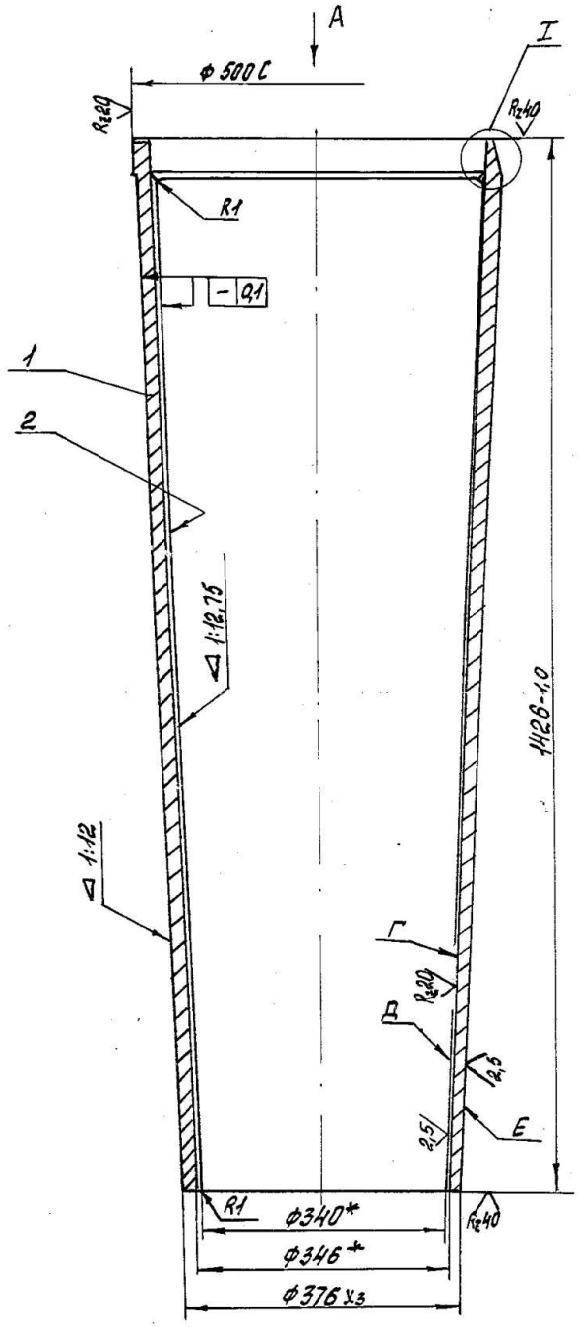
Відомість дефектів узгоджено:

Начальник ДФ-1 ***О.М. Кримов***

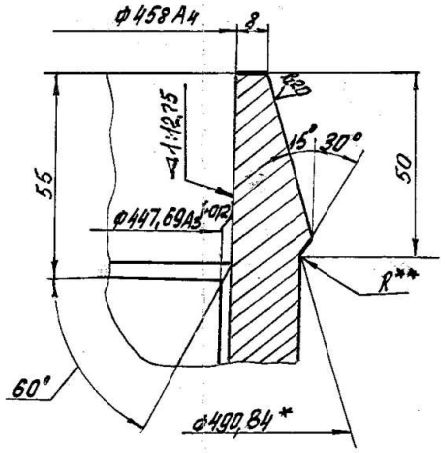
Заст. начальника ДФ-1 з інжинірингу ***В.М. Потьомкін***

Головний механік ДФ-1 ***М.М. Погорєлий***

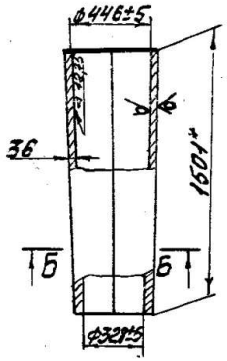
1275.03.30105



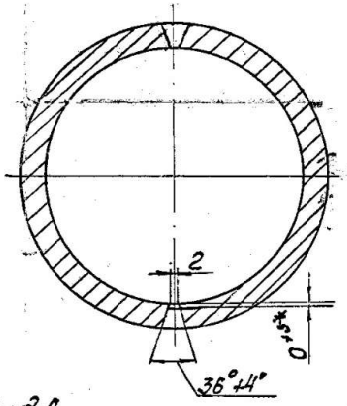
I
М1:1



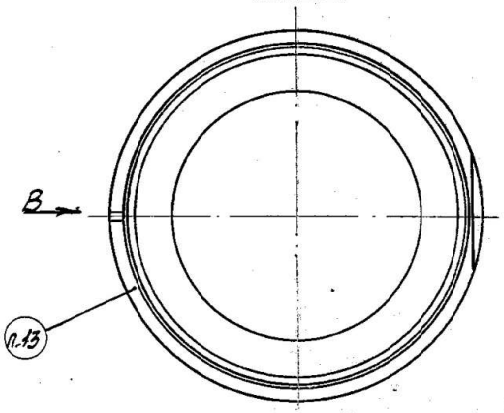
Заготовка
М1:20



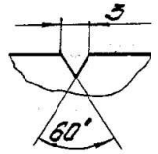
Б-Б



Вид А



Вид В - повернуто
М2:1



1. Изготовлять согласно ОСТ 24 940.01-75.
2. Все сварные швы запроектированы на полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа.
3. При короблениях притупление кромки заготовок под сварку выдерживать за счёт уменьшения высоты заготовки и увеличения зазора между полуконусами при сборке.
4. После сварки произвести термообработку.
5. Неприставание баббитовой наплавки не допускается.
6. После наплавки баббита исправление дефектов сваркой не допускается.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуска 8 кл.
8. Равностенность на концах втулки с баббитовой наплавкой допускается не более 0,1 мм.
9. Отклонения от конусности поверхности Г (под наплавку), не более 0,2 мм. отклонение от конусности по коническим поверхностям Д и Е допускается не более 0,1 мм на длине втулки.
10. Эллипсность после наплавки допускается не более 15 мм.
11. * Размеры для справок.
12. ** Размер для инстр.
13. Маркировать номер заказа, обозначение.

Погодено на 2026 - 2027 г.
Гол. мех ДФ [подпись] М.М Погорелый

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата	КЛИДТ	1275.03.30105	
Разраб.		Изорнина			Втулка коническая. Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масшт.
Провер.		Хинич				21	310	1:5
Утв.		Хинич				Лист	Листов	

Копирование запрещено

Погоджено:
Головний механік ВП та КР
Макаренко В.В.

Подписано цифровой подписью: Макаренко Володимир Володимирович
Дата: 2026.09.15 15:33:56 +03'00'

2026р.

Підприємство ПРАТ «ПВНГЗК»
Цех ДФ-1

Затверджую:
Начальник ВП та КР
Горільський Д.С.

"____" _____ 2026р.

Відомість дефектів № S 04-06-2027 - 08
з поточного ремонту (відновлення) Втулки циліндричної к.1239.01.23сб від 10.09.2026р.

№ 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			
								1шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Сплавлення бабітового шару втулки циліндричної	шт	1							1239.01.23сб	вогневі роботи
2	Обробка (за потреби) за допомогою гасорізу тріщин втулки циліндричної, заварка обробленої тріщини електродуговим зварюванням, шліфування зварювального шва	шт	1							1239.01.23сб	вогневі роботи, зварювальні роботи, шліфування
3	Відновлення (за потреби) геометрії втулки циліндричної до креслярських розмірів	шт	1							1239.01.23сб	слюсарні роботи, механічна обробка
4	Лудіння внутрішньої частини втулки циліндричної під наплавлення бабітом	шт	1							1239.01.23сб	лудіння
5	Наплавлення бабітового шару втулки циліндричної	шт	1		бабіт Б-16	1	кг	56	56	1239.01.23сб	наплавлення
6	Механічна обробка бабітового шару втулки циліндричної до креслярських розмірів.	шт	1							1239.01.23сб	механічна обробка

1. Матеріали та механізми, транспорт, засоби малої механізації, стропа, ручний та вимірювальний інструмент - Підрядника.
2. Роботи виконуються на території - Підрядника.
3. Вивезення ТМЦ виконавцем у ремонт виконується - протягом 3-х робочих днів з моменту заявки Замовника (телефоном, ел.поштою).
4. Якість застосованих бабітових матеріалів підтверджувати хімічним аналізом та сертифікатом.
5. Забезпечити повернення б/в бабіта в злитках - Замовнику.
6. Термін виконання робіт - 15 календарних днів. Роботи проводяться у тому числі у вихідні дні.
7. Гарантійне напрацювання складає 6 місяців з моменту введення в експлуатацію, (контроль запис у агрегатному журналі).

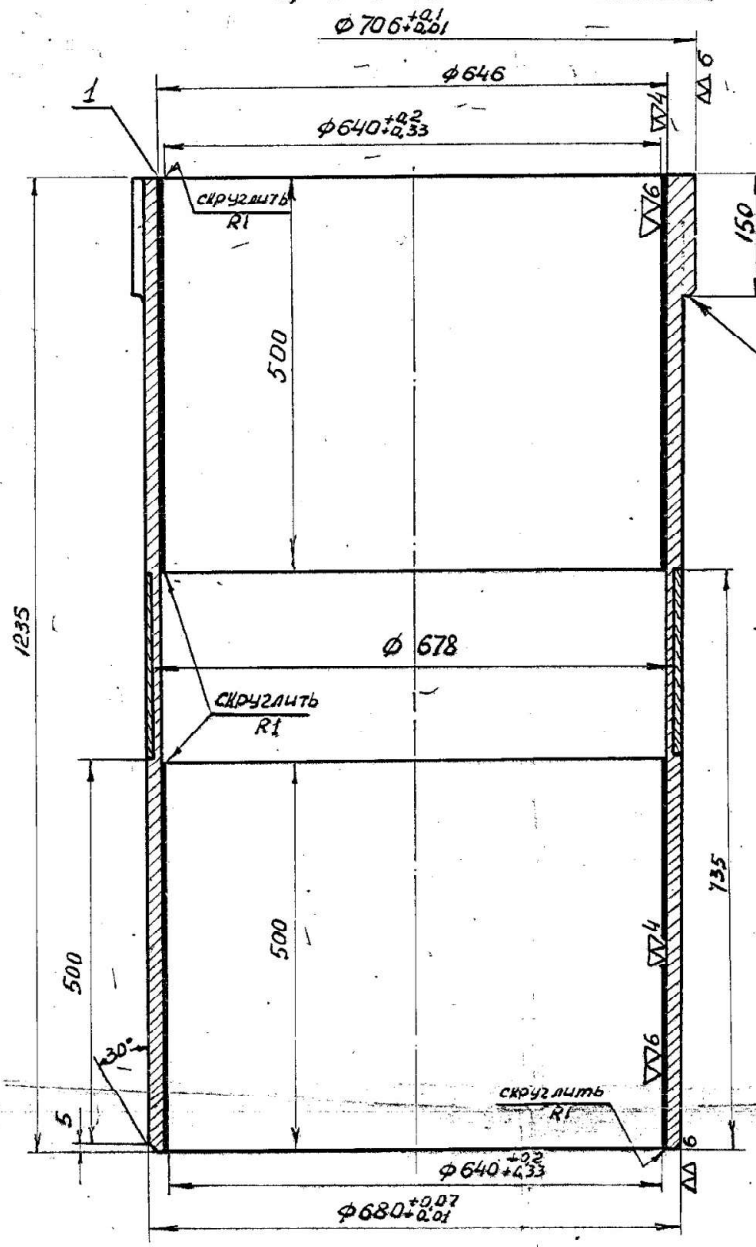
Відомість дефектів узгоджено:

Начальник ДФ-1 **О.М. Кримов**

Заст. начальника ДФ-1 з інжинірингу **В.М. Потьомкін**

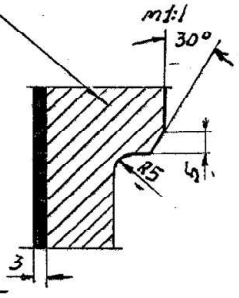
Головний механік ДФ-1 **М.М. Погорєлий**

Разрез по АОВ

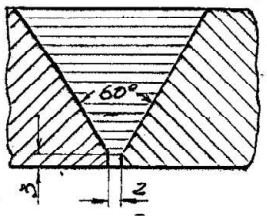


Технические условия:

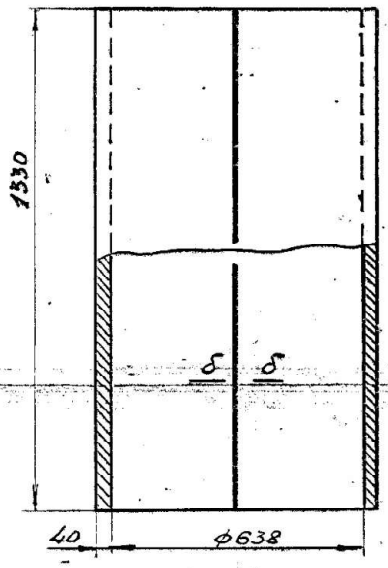
1. Сварку производить в соответствии с ТУ ОС-2-1. Электроды Э42 ГОСТ 9467-60
2. После сварки произвести отжиг.
3. Разностенность, измеряемая на концах втулки с баббитовой наплавкой допускается не более 0,2 мм.
4. Непристование баббитовой наплавки, определяемое простукиванием, не допускается.
5. Подъем втулки при обработке и установке в станину производить с помощью хомута, устанавливаемого под верхним утолщением, отверстия подрыты не допускаются.

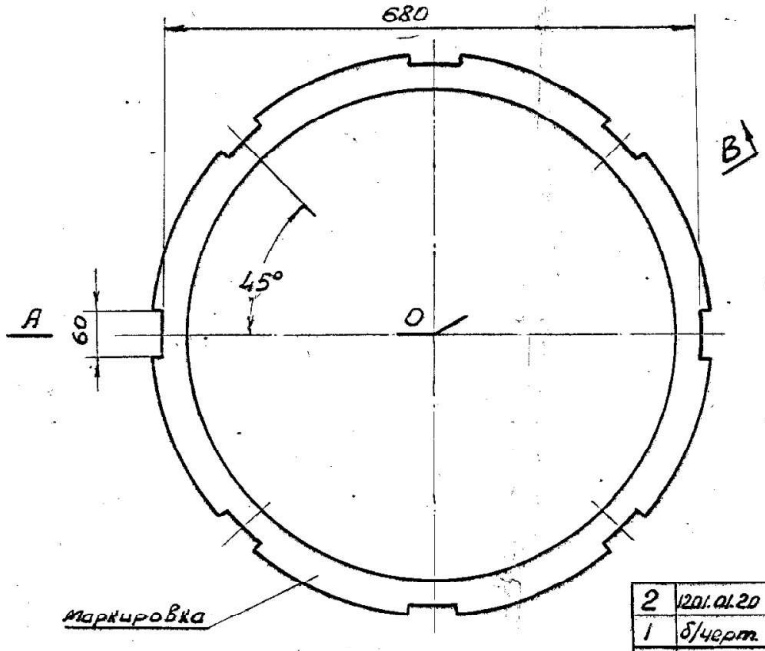


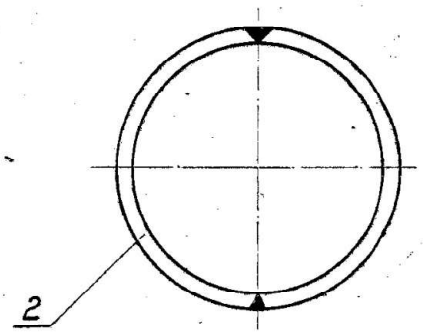
Сечение по б-б m1:1



Заготовка m1:10







№ п/п	№ чертежа	Наименование	Материал	Кол-во	1 шт. Вес в кг	Общ Вес в кг	Прим.
2	1201.01.20	Полуцилиндр -40х1074х1330	М16С	2	450	900	
1	б/черт.	Наплавка	Б16	1	56	56	

1239.01.23 сб.

Втулка цилиндрическая

Вес в кг 435

Уралтяжстрой

м 1:5

III-1957г.

1239.01.00-1 К чертежу

Погодяено на 2026-2027 р.

Гл. мех ДФ [signature] М.М. Погорелый

Погоджено:
Головний механік ВП та КР
Макаренко В.В.

Підписано цифровой Підписью: Макаренко Володимир Володимирович Дата: 2026.09.15 15:32:29 +03'00'

2026р.

Підприємство ПРАТ «ПВНГЗК»
Цех ДФ-1

Затверджую:
Начальник ВП та КР
Горільський Д.С.

"____" _____ 2026р.

Відомість дефектів № S 04-06-2027 - 07
з поточного ремонту (відновлення) Втулки циліндричної к.1275.01.305СБ від 10.09.2026р.

№ 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			
								1шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Сплавлення бабітового шару втулки циліндричної	шт	1							1275.01.305СБ	вогневі роботи
2	Обробка (за потреби) за допомогою гасорізу тріщин втулки циліндричної, заварка обробленої тріщини електродуговим зварюванням, шліфування зварювального шва	шт	1							1275.01.305СБ	вогневі роботи, зварювальні роботи, шліфування
3	Відновлення (за потреби) геометрії втулки циліндричної до креслярських розмірів	шт	1							1275.01.305СБ	слюсарні роботи, механічна обробка
4	Лудіння внутрішньої частини втулки циліндричної під наплавлення бабітом	шт	1							1275.01.305СБ	лудіння
5	Наплавлення бабітового шару втулки циліндричної	шт	1		бабіт Б-16	1	кг	56	56	1275.01.305СБ	наплавлення
6	Механічна обробка бабітового шару втулки циліндричної до креслярських розмірів.	шт	1							1275.01.305СБ	механічна обробка

1. Матеріали та механізми, транспорт, засоби малої механізації, стропа, ручний та вимірювальний інструмент - Підрядника.
2. Роботи виконуються на території - Підрядника.
3. Вивезення ТМЦ виконавцем у ремонт виконується - протягом 3-х робочих днів з моменту заявки Замовника (телефоном, ел.поштою).
4. Якість застосованих бабітових матеріалів підтверджувати хімічним аналізом та сертифікатом.
5. Забезпечити повернення б/в бабіта в злитках - Замовнику.
6. Термін виконання робіт - 15 календарних днів. Роботи проводяться у тому числі у вихідні дні.
7. Гарантійне напрацювання складає 6 місяців з моменту введення в експлуатацію, (контроль запис у агрегатному журналі).

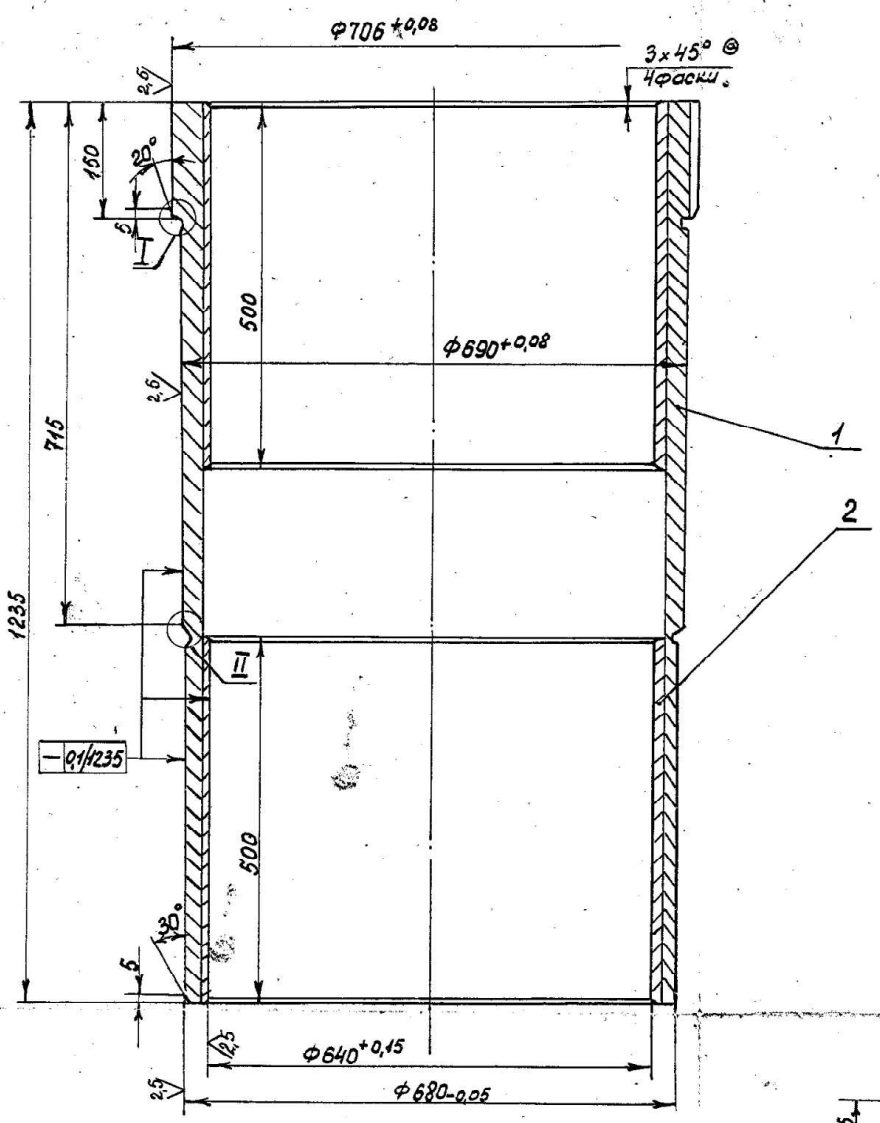
Відомість дефектів узгоджено:

Начальник ДФ-1 **О.М. Кримов**

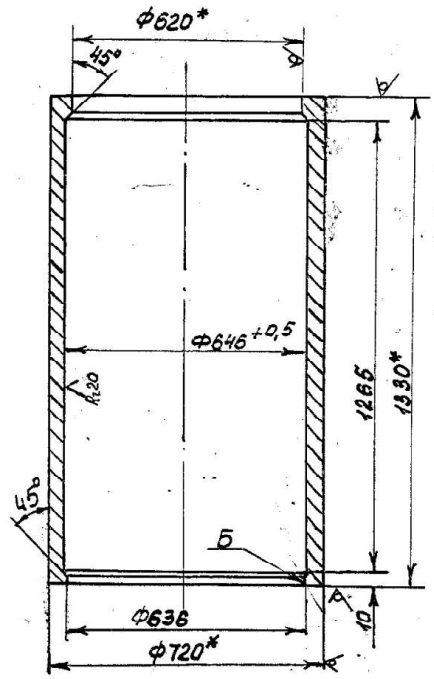
Заст. начальника ДФ-1 з інжинірингу **В.М. Потьомкін**

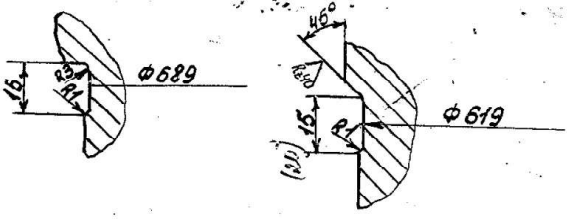
Головний механік ДФ-1 **М.М. Погорєлий**

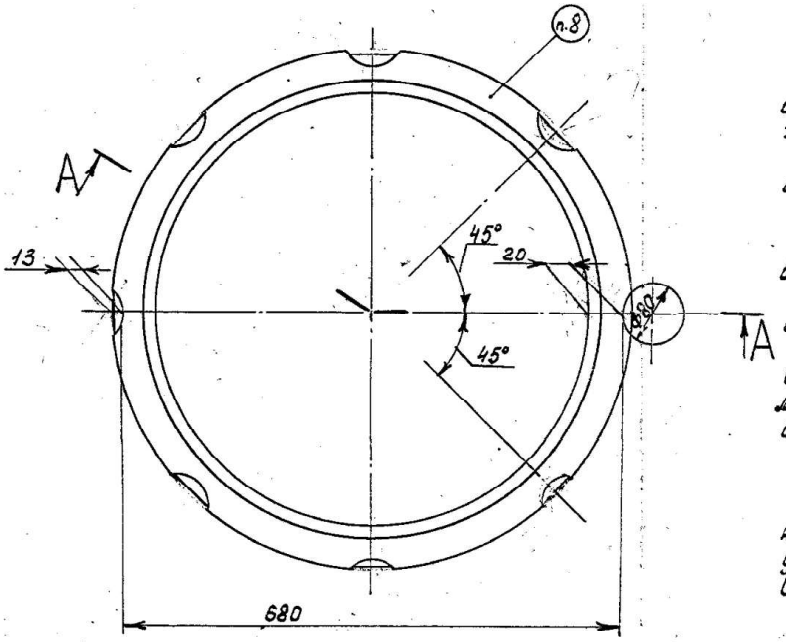
1275.01.305.СБ



Эскиз заготовки под наплавку.







1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 кл.
2. На поверхности Б допускаются местные черновины и раковины.
3. Наплавку производить по технологии ОГС.
4. Эллипсность после наплавки допускается не более 0,5 мм.
5. Разностенность измеренная на концах втулки с баббитовой наплавкой, допускается не более 0,1 мм.
6. Качество наплавки контролировать ультразвуком. Отставание баббитовой наплавки от основного металла, трещины, задиры, раковины и другие дефекты не допускаются.
7. *Размеры для справок.
8. Маркировать номер заказа, обозначение.
9. Подъем втулки при механообработке и при установке в станину производить с помощью хомута, устанавливаемого под верхним утолщением. Отверстия под рымы не допускаются.

Согласовано

Погоджено на 2026 - 2027 р.
Гол. мех ДФ М.М Погоржий

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1275.01.305.СБ			
Разраб.		Красильник			Втулка цилиндрическая сборочный чертеж (КЛИДТ)	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Хинич				Б	481	1:5
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Калюков				Уралмашзавод ОГК ГМ.		

Копировал
Формат А4

Погоджено:
Головний механік ВП та КР
Макаренко В.В.

Подписано цифровой подписью: Макаренко Володимир Володимирович
Дата: 2026.09.15 15:34:37 +03'00'

"____" _____ 2026р.

Підприємство ПРАТ «ПВНГЗК»
Цех ДФ-1

Затверджую:
Начальник ВП та КР
Горільський Д.С.

"____" _____ 2026р.

Відомість дефектів № S 04-06-2027 - 03
з поточного ремонту (відновлення) Кільця середнього к.1236.01.21А від 10.09.2026р.

№ 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			
								1шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Сплавлення бабітового шару з обох сторон кільця середнього	шт	1							1236.01.21А	вогневі роботи
2	Лудіння двох сторон кільця середнього під наплавлення бабітом	шт	1							1236.01.21А	лудіння
3	Наплавлення бабітового шару "В" та "Г" кільця середнього згідно креслення	шт	1		бабіт Б-83	1	кг	76,5	76,5	1236.01.21А	наплавлення
4	Механічна обробка бабітового шару кільця середнього до креслярських розмірів.	шт	1							1236.01.21А	механічна обробка

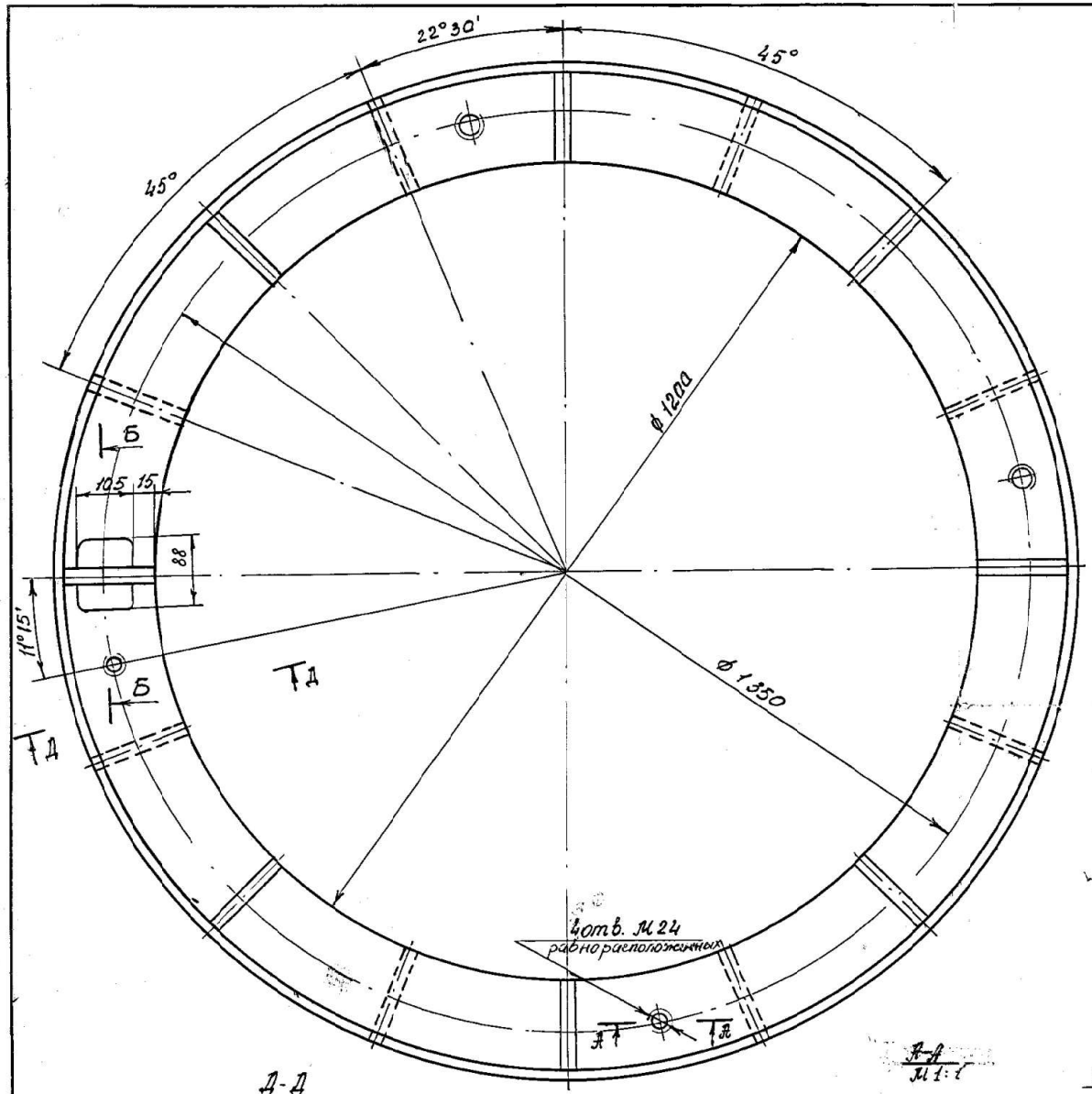
1. Матеріали та механізми, транспорт, засоби малої механізації, стропа, ручний та вимірювальний інструмент - Підрядника.
2. Роботи виконуються на території - Підрядника.
3. Вивезення ТМЦ виконавцем у ремонт виконується - протягом 3-х робочих днів з моменту заявки Замовника (телефоном, ел.поштою).
4. Якість застосованих бабітових матеріалів підтверджувати хімічним аналізом та сертифікатом.
5. Забезпечити повернення б/в бабіта в злитках - Замовнику.
6. Термін виконання робіт - 15 календарних днів. Роботи проводяться у тому числі у вихідні дні.
7. Гарантійне напрацювання складає 6 місяців з моменту введення в експлуатацію, (контроль запис у агрегатному журналі).

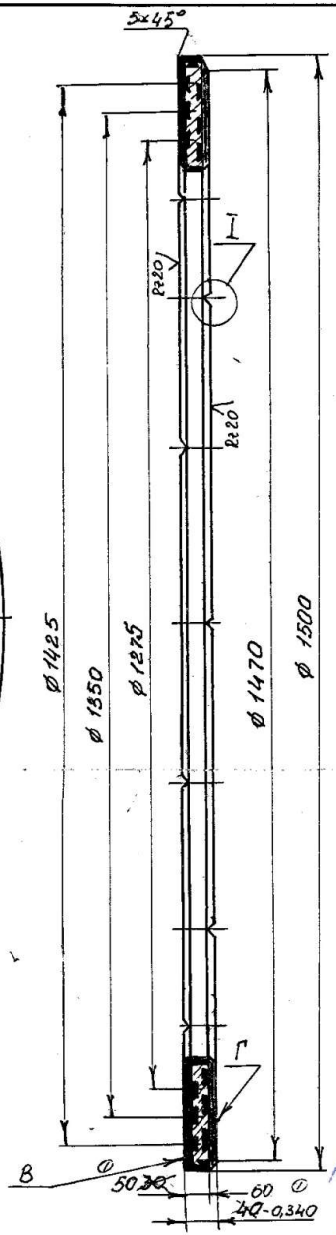
Відомість дефектів узгоджено:

Начальник ДФ-1 **О.М. Кримов**

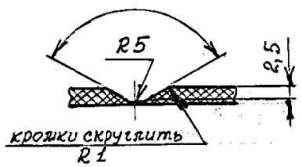
Заст. начальника ДФ-1 з інжинірингу **В.М. Потьомкін**

Головний механік ДФ-1 **М.М. Погорелий**

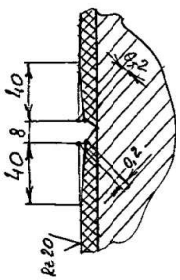




I повернуто



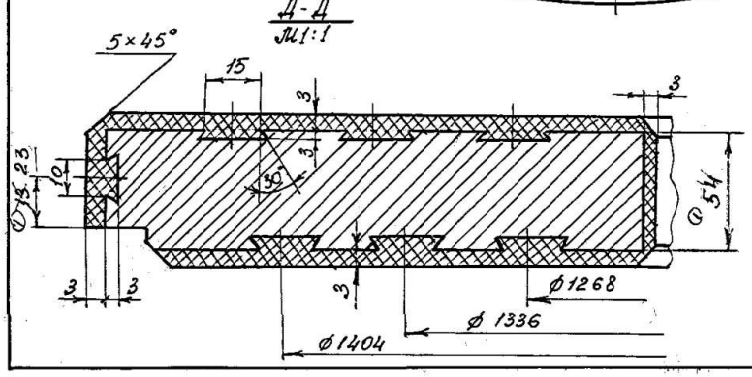
Б-Б
М1:2

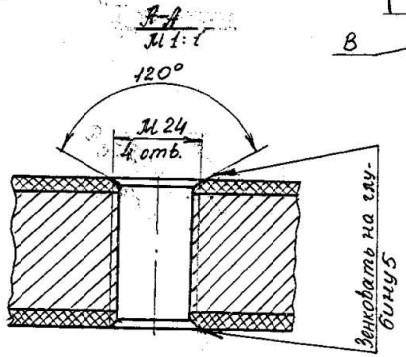


Технические требования

1. Непараллельность торцевых плоскостей допускается в пределах 0,1 мм на длине 1500 мм.
2. Коробление детали допускается в пределах 0,2 мм на длине 1500 мм.
3. Острые кромки притупить.
4. На поверхности В и Г нанести слой баббита марки Б83 после шабрить, одно пятно на 1 см².
5. После наплавки баббита просверлить 4 отверстия М24 под рым-болты.
6. Деталь транспортировать только за все 4 рым-болта.
7. У каждой смазочной канавки для создания масляного клина выполнить скосы, как указано в сечении Б-Б.
8. Вес наплавки баббита - 16,5 кг.
9. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по h5, остальных - по ±IT5/2.

Погружено на 2026-2027 гг.
Гл. мех ДФ [signature] А.М. Погорелый





						Дробилка 1500/180 Нижняя часть	1236-01-21 А	
Ф	7	Гл. механ.			12.03	Кольцо среднее	Лит.	Масса	Масш.
Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата			N5	Ф 200 / 302	1:5
Разраб.		Чугаренко		11.03			Лист	Листов	
Провер.		Консевич					Дробильная ф-ка СевГОК		
Утв.									

Погоджено:
Головний механік ВП та КР
Макаренко В.В.

Підписано цифровой подписью: Макаренко Володимир Володимирович
Дата: 2026.09.15 15:31:52 +03'00'

2026р.

Підприємство ПРАТ «ПВНГЗК»
Цех ДФ-1

Затверджую:
Начальник ВП та КР
Горільський Д.С.

"____" _____ 2026р.

Відомість дефектів № S 04-06-2027 - 04
з поточного ремонту (відновлення) Кільця середнього к.1244.01.06А від 10.09.2026р.

№ 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			
								1шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Сплавлення бабітового шару з обох сторон кільця середнього	шт	1							1244.01.06А	вогневі роботи
2	Лудіння двох сторон кільця середнього під наплавлення бабітом	шт	1							1244.01.06А	лудіння
3	Наплавлення бабітового шару "А" та "Б" кільця середнього згідно креслення	шт	1		бабіт Б-83	1	кг	58,5	58,5	1244.01.06А	наплавлення
4	Механічна обробка бабітового шару кільця середнього до креслярських розмірів.	шт	1							1244.01.06А	механічна обробка

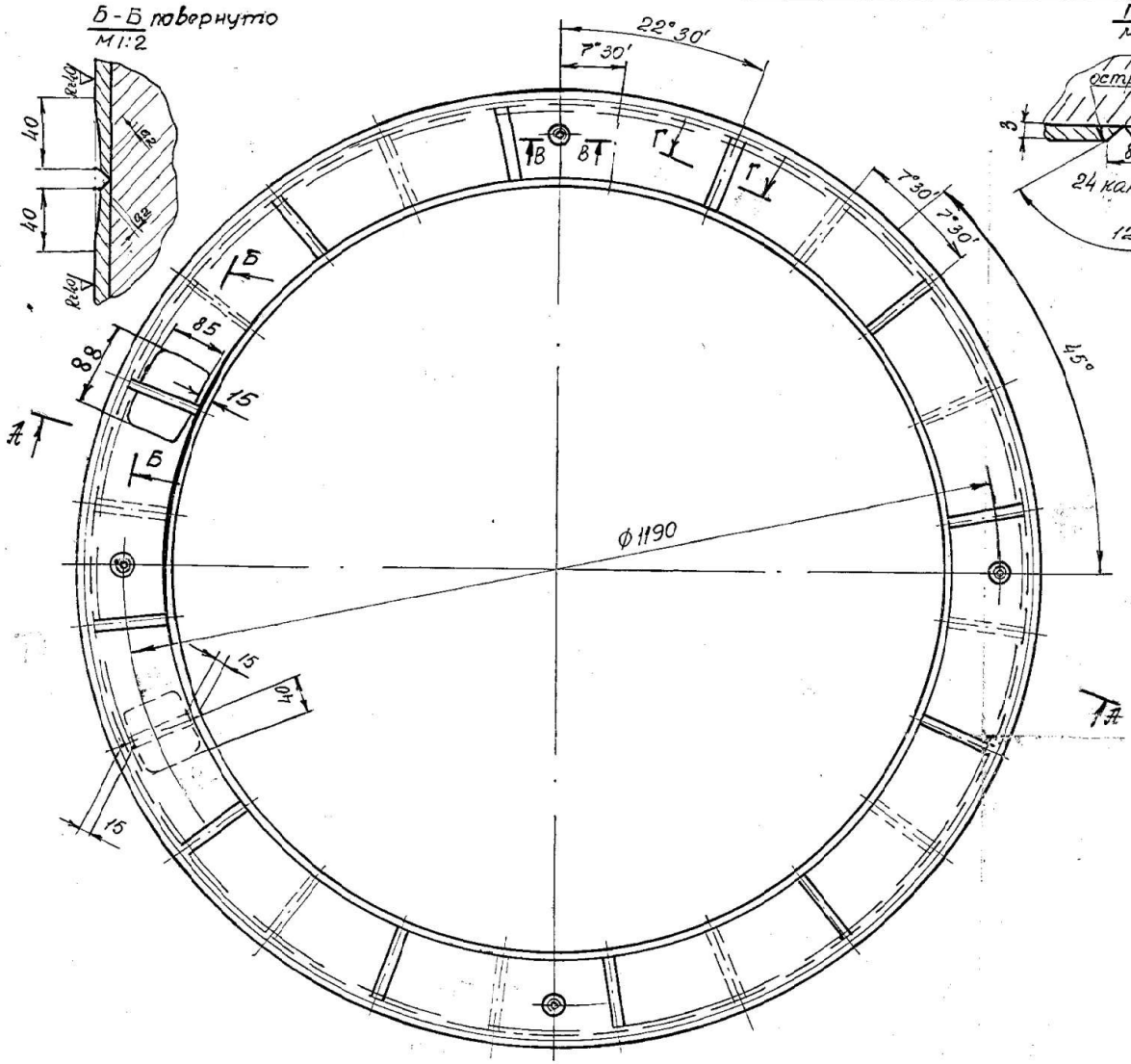
1. Матеріали та механізми, транспорт, засоби малої механізації, стропа, ручний та вимірювальний інструмент - Підрядника.
2. Роботи виконуються на території - Підрядника.
3. Вивезення ТМЦ виконавцем у ремонт виконується - протягом 3-х робочих днів з моменту заявки Замовника (телефоном, ел.поштою).
4. Якість застосованих бабітових матеріалів підтверджувати хімічним аналізом та сертифікатом.
5. Забезпечити повернення б/в бабіта в злитках - Замовнику.
6. Термін виконання робіт - 15 календарних днів. Роботи проводяться у тому числі у вихідні дні.
7. Гарантійне напрацювання складає 6 місяців з моменту введення в експлуатацію, (контроль запис у агрегатному журналі).

Відомість дефектів узгоджено:

Начальник ДФ-1 **О.М. Кримов**

Заст. начальника ДФ-1 з інжинірингу **В.М. Потьомкін**

Головний механік ДФ-1 **М.М. Погорєлий**



1. Непараллельность торцевых поверхностей допускается в пределах 0,1мм на длине 1318
2. Острые кромки притупить
3. У каждой смазочной канавки для создания масляного клина выполнить скосы как указано в сечении „Б-Б"
4. На поверхности „А" и „Б" нанести слой баббита марки Б83, после шабрить одно пятно на 1см²
5. Вес наплавки баббита 58,5 кг.
6. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А, остальные - по СМ5.

Погодяено на 2026-2027г.
Гол. мех ДФ [signature] М.М Погорелый

						1244.01.06А	
Ф		Гл.механ.		12.03	Кольцо среднее для дробилки 700/100	Литер	Масса	Масш.
Изм.	Лист	№ докумен.	Подпис.	Дата			750 230	1:5
Разраб.		Лелекова		11.03		13		
Провер.						Лист	Листов	
Утверд.					Сталь 3 ГОСТ 380-71	Дробильная фабрика СевГОКа		

Копия верна

Погоджено:
Головний механік ВП та КР
Макаренко В.В.

Подписано цифровой подписью: Макаренко Володимир Володимирович
Дата: 2026.09.15 15:35:31 +03'00'

"____" 2026р.

Підприємство ПРАТ «ПІВНГЗК»
Цех ДФ-1

Затверджую:
Начальник ВП та КР
Горільський Д.С.

"____" 2026р.

Відомість дефектів № S 04-06-2027 - 09
з поточного ремонту (відновлення) Підп'ятника сферичного к.1275.04.304-2СБ від 10.09.2026р.

№ 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			
								1шт.	Всього		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Сплавлення бабітового шару підп'ятника сферичного	шт	1							1275.04.304-2СБ	вогневі роботи
2	Обробка (за потреби) за допомогою гасорізу тріщин підп'ятника сферичного, заварка обробленої тріщини електродуговим зварюванням, шліфування зварювального шва	шт	1							1275.04.304-2СБ	вогневі роботи, зварювальні роботи, шліфування
3	Відновлення (за потреби) геометрії підп'ятника сферичного до креслярських розмірів	шт	1							1275.04.304-2СБ	слюсарні роботи, механічна обробка
4	Лудіння внутрішньої частини підп'ятника сферичного під наплавлення бабітом	шт	1							1275.04.304-2СБ	лудіння
5	Наплавлення бабітового шару підп'ятника сферичного	шт	1		бабіт Б-16	1	кг	35	35	1275.04.304-2СБ	наплавлення
6	Механічна обробка бабітового шару підп'ятника сферичного до креслярських розмірів.	шт	1							1275.04.304-2СБ	механічна обробка

1. Матеріали та механізми, транспорт, засоби малої механізації, стропа, ручний та вимірювальний інструмент - Підрядника.
2. Роботи виконуються на території - Підрядника.
3. Вивезення ТМЦ виконавцем у ремонт виконується - протягом 3-х робочих днів з моменту заявки Замовника (телефоном, ел.поштою).
4. Якість застосованих бабітових матеріалів підтверджувати хімічним аналізом та сертифікатом.
5. Забезпечити повернення б/в бабіта в злитках - Замовнику.
6. Термін виконання робіт - 15 календарних днів. Роботи проводяться у тому числі у вихідні дні.
7. Гарантійне напрацювання складає 6 місяців з моменту введення в експлуатацію, (контроль запис у агрегатному журналі).

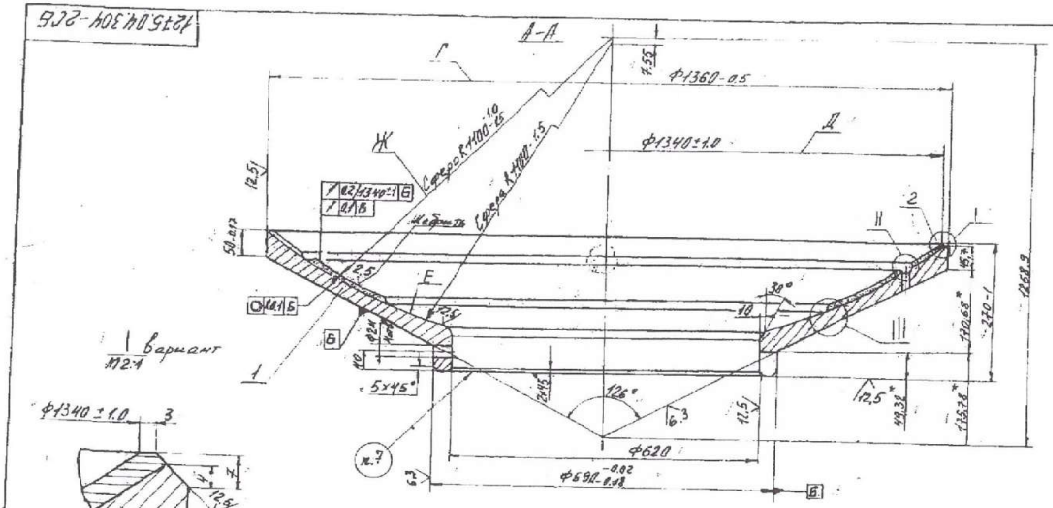
Відомість дефектів узгоджено:

Начальник ДФ-1 **О.М. Кримов**

Заст. начальника ДФ-1 з інжинірингу **В.М. Потьомкін**

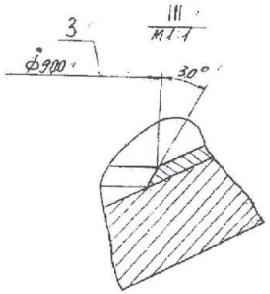
Головний механік ДФ-1 **М.М. Погорєлий**

1275.04.304-2СБ

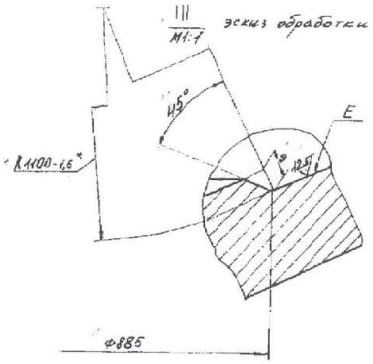


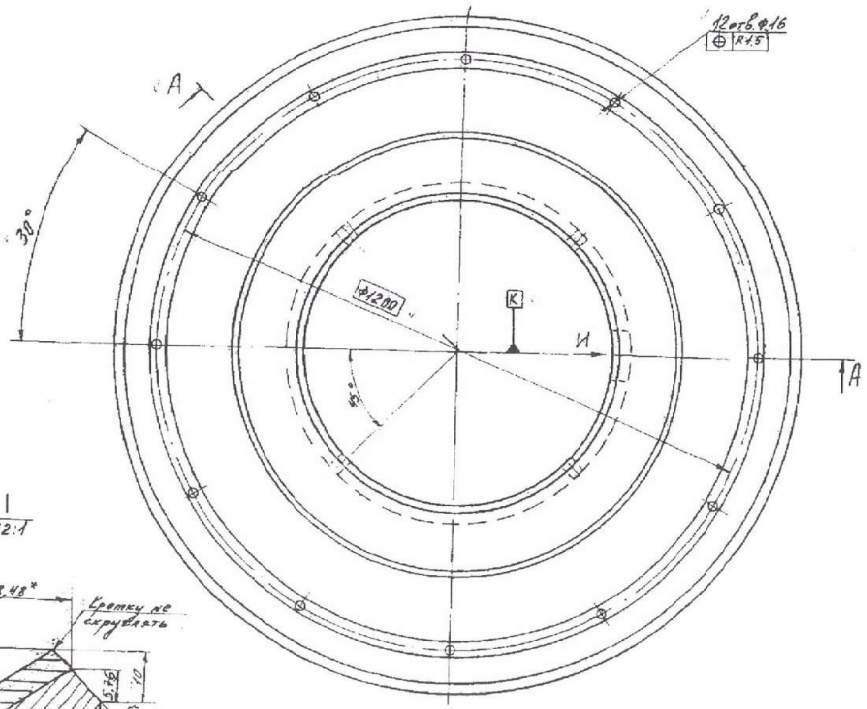
I
М2:1
Вариант

III
М1:1

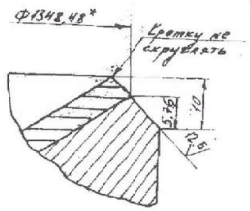


III
М1:1
эскиз обработки под накладку

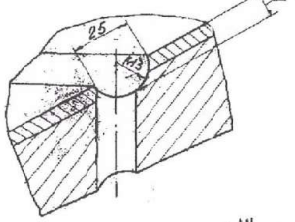




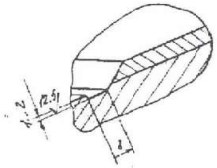
I
М2:1



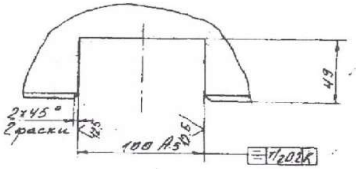
II
М1:1



III
М1:1
Вариант



Вид И повернуто
М1:2



Погружено на 2026-2027 г.
Гл. инженер ДФ [signature] А.М. Погорский

1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по A_7, остальных по C_{17}.
2. Отклонение конусности В измерять шаблоном. Зазор между шаблоном, открытым у основания конуса по размеру Г и образующей конуса, измеренный у меньшего диаметра Б, допустим до 0,05 мм. Зазор у основания конуса не допускается.
3. На сферической поверхности Е под накладку раковины и другие литейные пороки не допускаются.
4. Непроставание баббитовой наплавки, определяемое простукиванием не допускается.
5. Между шаблоном и сферой радиуса Ж на диаметре З допускается зазор, не более 0,01 мм. Зазор на диаметре Д не допускается.
6. * Размеры для справок.
7. Маркировать номер заказа, обозначение.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата						
Разраб.	Дашкин					Подпятник сферический		Лит.	Масса	М	
Пров.	Онарна								475	1:5	
Н. контр.	Рабцев					Сборочный чертеж		Лист	Листов 1		
Утв.	Сабиров								НИИтяжмаш ОГК 1 М.		

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №