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: 2026.10.30 13:49:24 +02'00'

«_____» ***2026р.***

Підприємство ПРАТ «ЦГЗК»

Цех: Збагачувальна фабрика

ЗАТВЕРДЖУЮ:
Начальник ВП та КР
ДІ ГДД ОД СП «МЕТІНВЕСТ ХОЛДИНГ»
Д.С. Горільський

Горільський Дмитро Сергійович
Подписано цифровой подписью: Горільський Дмитро Сергійович

«_____» ***2026р.***

Відомість дефектів №03-05.09.26 (В1350)
*відновлення корпусу підшипника Ø1350 млина МШЦ 3,6*5,0*

№ п/п	*Найменування робіт, що підлягають виконанню, найменування деталей, які потребують заміни*	*Обсяг робіт*		*Матеріали, що потребують виготовлення, заміни*						*№ креслення*	*Примітки*
		Од. Вим.	*К-сть*	*Озн*	*Най-ння*	*К-сть*	*Од. вим.*	*Маса, кг*			
								1 шт.	*Всього*		
1	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*	*8*	*9*	*10*	*11*	*12*
1	Зачистити внутрішню і зовнішню поверхні корпусу підшипника від мастила, пульпи	м²	2,6							згідно к.1-178923 СБ, 1-178925СБ, 1-80202И, 1-80204И	
2	Сплавити бабітовий шар з корпусу підшипника	кг	до 55							згідно к.1-178923 СБ, 1-178925СБ, 1-80202И, 1-80204И	
3	Лудіння поверхні підшипника. Наплавлення бабітового шару корпусу підшипника. (Вага чистого робочого шару бабіту після механічної обробки підшипника- 76кг)	кг	76							Бабіт 16 ДСТ 1320-74 к.1-178923 СБ, 1-178925СБ, 1-80202И, 1-80204И	*При наплавленні використовується відновлений бабіт Б-16 Замовника в кількості, визначеній з урахуванням технологічного припуску на механічну обробку. У разі недостатньої кількості відновленого бабіту необхідний обсяг додатково забезпечується бабітом Підрядника.*
4	Проточити поверхню бабітового шару	шт	1							згідно к.1-178923 СБ, 1-178925СБ, 1-80202И, 1-80204И	Ø 1350 мм, підсумкова товщина бабітового шару 10 мм
5	Висвердлити заломиши (при необхідності), відновити різьблення М16 отворів кріплення упорних планок	шт	4							згідно к.1-178923 СБ, 1-178925СБ, 1-80202И, 1-80204И	М16-7Н

6	Висвердлити заломиши (при необхідності), відновити різьблення М16 отворів кріплення сегментів під повстяне ущільнення	шт	24							згідно к.1-178923 СБ, 1-178925СБ, 1-80202И, 1-80204И	М16-7Н
7	Висвердлити заломиши (при необхідності), відновити різьблення М16 отворів кріплення зливних труб	шт	8							згідно к.1-178923 СБ, 1-178925СБ, 1-80202И, 1-80204И	М16-7Н
8	Відновити отвори Ø 33 мм кріплення кришки корпусу підшипника	шт	4							згідно к.1-178923 СБ, 1-178925СБ, 1-80202И, 1-80204И	при необхідності
9	Знежирити, прогрунтувати, пофарбувати зовнішню поверхню корпусу підшипника	м²	1,3							згідно к.1-178923 СБ, 1-178925СБ, 1-80202И, 1-80204И	Колір сірий (уайт-спирит, ПФ-115)

Примітка:

1. Транспортування в ремонт та з ремонту транспортом –підрядника ;

2. Ремонт на території – Підрядника;

3. Матеріали: вживаний корпус підшипника - Замовника; матеріали і інструмент для проведення ремонту - Підрядника.

4. Механізми: мостовий кран Q=20/5т -Замовника - при відвантаженні в ремонт, вивантаженні з ремонту.

5. Виконувати зважування деталей для визначення кількості бабітового матеріалу. Зважування проводити у підрядника.

6.Усі операції зважування деталей та бабіту підлягають обов'язковій фіксації з укладанням акту.

7. Переробка бабіту б/в та стружки виконується Підрядником відповідно до технологічних вимог, які включають очищення від механічних домішок, оксидів та інших сторонніх включень. Після переробки бабіт підлягає збагаченню для відновлення його хімічного складу за міддю та сурмою та використовується при наплвці яа бабіт відновлений.

8. Облік оборотного бабіту здійснюється на підставі результатів зважування з урахуванням технологічних виробничих втрат, пов'язаних з очищенням від механічних домішок, оксидів, угаром металу на кожному етапі переробки бабіту, а також втрат, що виникають на кожному етапі виконання наплавлювальних робіт.

9. Фонд оборотного бабіту формується з метою повторного використання бабіту під час виконання ремонтно-відновлювальних робіт деталей Замовника.

10. До фонду оборотного бабіту зараховується бабіт, отриманий у результаті сплавлення залишкового бабіту з ремонтного фонду, переробки бабітової стружки, переробки та збагачення сплавленого бабіту.

11. Сплавлений бабіт та бабітова стружка після переробки та збагачення використовуються для формування оборотного бабіту.

12. Сформований оборотний бабіт зараховується до фонду оборотного бабіту Замовника.

13.Проміжний контроль якості бабіту Підрядник виконує на етапах вхідного контролю нового бабіту, вхідного контролю сплавленого бабіту, а також після переробки та збагачення сплавленого бабіту. Результати контролю відображаються у Протоколі проміжного контролю якості бабіту. Фінальний контроль якості бабіту на деталі проводиться Замовником під час вхідного контролю виконаних робіт.

14.Повернення бабіту б/в та бабітової стружки у неперерobленому вигляді не передбачено. Бабіт б/в та бабітова стружка переробляються та збагачуються і формують фонд оборотного бабіту Замовника для подальшого використання під час виконання ремонтних робіт. Після завершення строку дії договору залишок переробленого та збагаченого бабіту, який не був використаний під час виконання ремонтних робіт, підлягає поверненню Замовнику у вигляді наплавлювальних електродів.

15.Бабітова стружка, що утворюється в результаті механічної обробки бабітовмісних деталей, є власністю Замовника, підлягає переробці та збагаченню і зараховується до фонду оборотного бабіту Замовника.

16. Прибуття Підрядника для вивозу ремфонду і виконання робіт - протягом 1-го робочого дня з моменту заявки Замовника (телефоном, ел.поштою).

17.Якість застосованих бабітових матеріалів підтверджувати хімічним аналізом та сертифікатом.

18. В результаті виконання робіт брухт не утворюється.

19. Вимоги до дозвільних документів: наявність сертифіката на бабіт
20. Підрядник гарантує працездатність деталі не менше 36 місяців
21. Термін ремонту не більше 20 календарних днів.
22. Підрядник надає калькуляцію на ремонт за усіма пунктами відомості дефектів
23. В разі низької якості ремонту та не виконання строків ремонту Замовник в праві накладати штрафні санкції в розмірі обумовленим договором.

Начальник ЗФ	Сідлецький Олександр Петрович	Подписано цифровой подписью: Сідлецький Олександр Петрович Дата: 2026.10.30 13:33:56 +02'00'	***Сідлецький О.П.***
Заст. начальника ЗФ з інжинірингу	Безвершенко Сергій Юрійович	Подписано цифровой подписью: Безвершенко Сергій Юрійович Дата: 2026.10.30 13:31:34 +02'00'	***Безвершенко С.Ю.***
Головний механік ЗФ	Шишов Олександр Сергійович	Подписано цифровой подписью: Шишов Олександр Сергійович Дата: 2026.10.30 13:29:38 +02'00'	***Озеркевич С.В.***