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

Снегірьов Геннадій Павлович
Подписано цифровой подписью: Снегірьов Геннадій Павлович
Дата: 2026.09.08 09:47:53 +03'00'
"____" _____ *2026р.*

Підприємство ПРАТ «ЦГЗК»
Цех Фабріка огрудкування

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

Горільський Дмитро Сергійович
Подписано цифровой подписью: Горільський Дмитро Сергійович
"____" _____ *2026р.*

Відомість дефектів №123

Вид робіт: Поточний ремонт (відновлення) димососа Д-15000-12-1, ремонт вкладиш опорний кр. 2307.113-1

№ 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 сторін опорного вкладиша	шт	1							2307.113-1	вогневі роботи
2	Лудіння двох сторін вкладиша під наплавлення бабітом	шт	1							2307.113-1	лудіння
3	Наплавлення бабітового шару "А" та "Б" вкладиша згідно креслення	шт	1		бабіт Б-83	1		26		2307.113-1	наплавлення
4	Механічна обробка бабітового шару вкладиша до креслярських розмірів.	шт	1							2307.113-1-	механічна обробка

1. Матеріали та механізми, транспорт, засоби малої механізації, стропа, ручний та вимірювальний інструмент - Підрядника.
2. Роботи виконуються на території Підрядника
3. Якість застосованих бабітових матеріалів підтверджувати хімічним аналізом та сертифікатом.
4. Виконувати зважування деталей для визначення кількості бабітового матеріалу до та після відновлення.
5. Прибуття Підрядника для отримання та вивезення ремонтного фонду — протягом 1-го робочого дня з моменту отримання заявки Замовника (телефоном або електронною поштою).
6. Забезпечити повернення б/в бабіта в злитках - Замовнику.
7. Вимоги до дозвільних документів: наявність ПОР, наявність хімічного аналізу та сертифіката на бабіт
8. Термін виконання робіт - 7 календарних днів.
9. Гарантійне напрацювання складає 12 місяців з моменту введення в експлуатацію, (контроль запис у агрегатному журналі).

Відомість дефектів узгоджено:

Начальник фабрики огрудкуваня Жилкінський Андрій Ярославович
Подписано цифровой подписью: Жилкінський Андрій Ярославович
Дата: 2026.09.08 09:02:06 +03'00'
Андрій Жилкінский

Заст. Начальника ФОГ з інжинірингу ***Андрій Іванов***

В.о Головний механік фабрики огрудкування ***Павло Метеля***

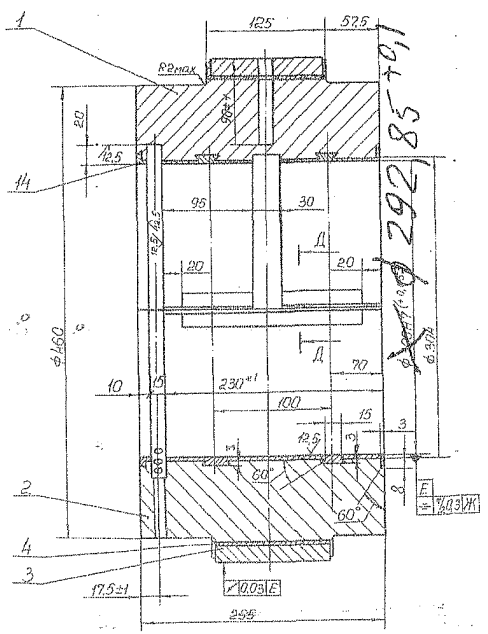
2307.113 СБ

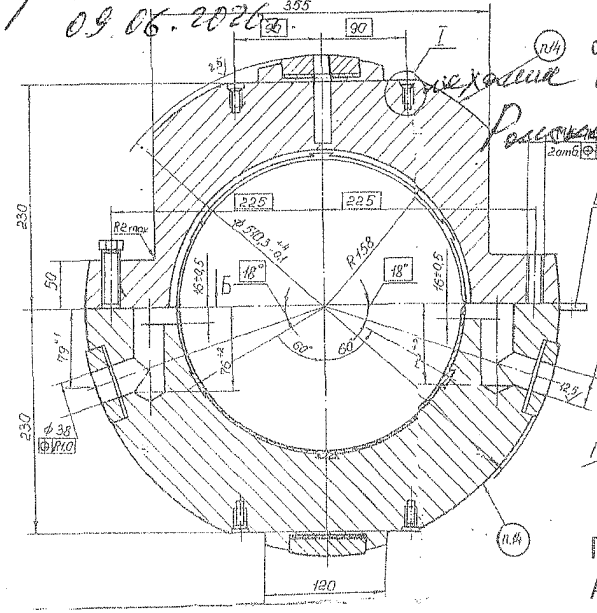
Испытывается
Верить
09.06.2026

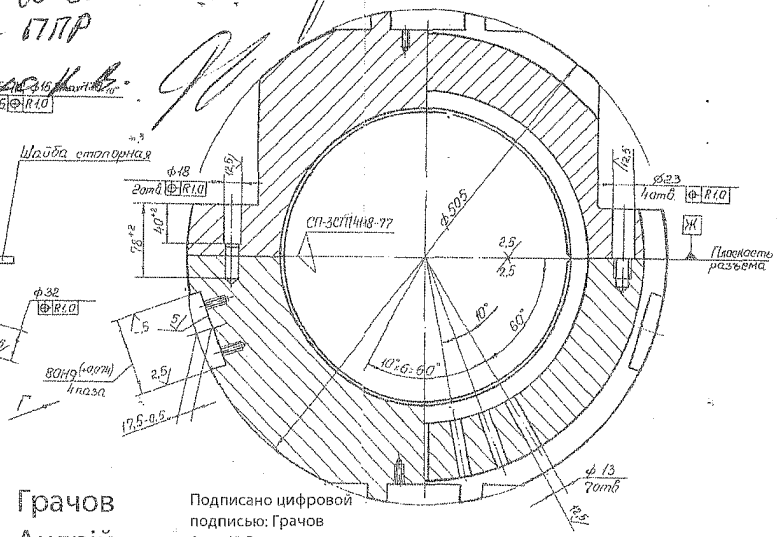
Чертеж согласован
и.о. гл. механика
Механик ПТР
Романов К.

6,3

В–В Дет. поз. 1,2,9, 10, 11 не показаны

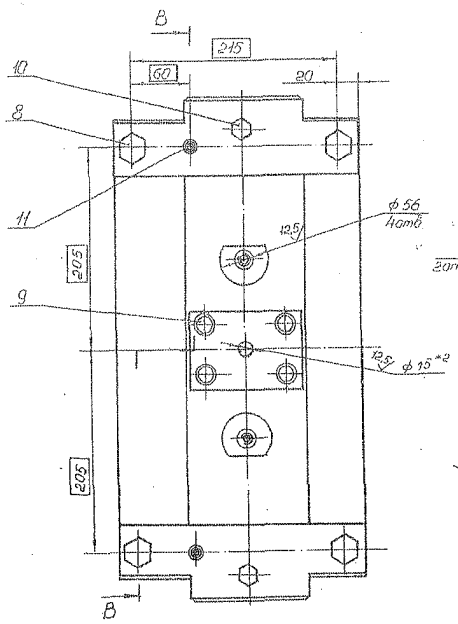




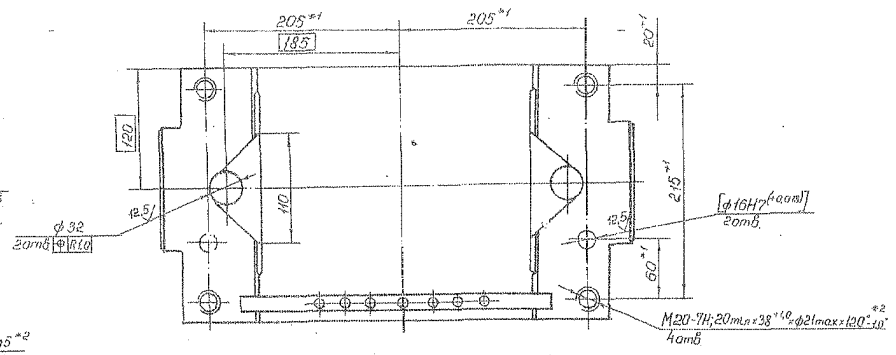


Грачов Андрій Васильович

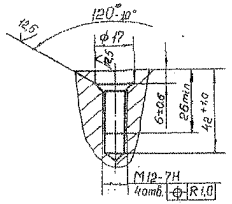
Подписано цифровой подписью: Грачов Андрій Васильович
Дата: 2026.08.12 14:18:13 +03'00'



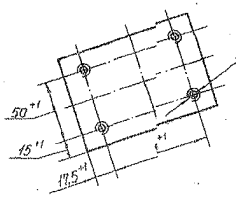
Вид Б



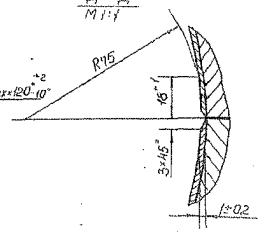
I
М 1:1



Вид Г
М 1:2



Д – Д
М 1:1



1. Гр II НВ 101-143 ГОСТ 8479-70 для дет. 1 и 2.
2. Контроль сцепления баббита с поверхностью вкладыша производить ультразвуком по инструкции ОГМет 25000.00070. Зоны местечковых непроватов контролю не подлежат.
3. Отклонение баббитовой заливки по толщине не более 0,5 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения литейных размеров ±1.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H14; валов h14; остальных ± IT14/2.
6. *1 Размер для справок.
7. *2 Обработать по сопрягаемой детали.
8. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с сопрягаемой деталью.
9. Острые кромки на поверхности баббита скруглить R1.
10. *3 Отверстие под стопорную шайбу обработать совместно с корпусом подшипника.
11. *4 Размер с припуском на пригонку по сопрягаемой детали.
12. Местные зазоры под опорными подушками и прокладками в собранном виде не должны превышать 0,04 мм на глубине 1/4 длины детали.
13. Масса:
    верхняя часть корпуса — 105 кг;
    нижняя часть корпуса — 101 кг.
14. Маркировать обозначение.

Арх. № Д-15000-617					Дымовое Д-15000-12-1		
					2307.113 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вкладыш опорный ф300	Лит.	Масса	Масш.
Разраб.						219	1:2,5
Пров.						Лист	Листов 1
Утв.						ЦГОК ФОК НЗЛ НИКТИ	