Узгоджено:

Головний фахівець ВП та КР ПРАТ "ЦГЗК"

Снегірьов Г.П.

Снегірьов Геннадій Павлович Підписано цифровой подписью: Снегірьов Геннадій Павлович Дата: 2026.10.08 14:23:01 +03'00' 2026р.

Затверджую:

Начальник ВП та КР

Гор Д.С.

"__ _____ 2026р.

Вершинін Валентин Валентинович 2026.10.13 08:35:16 +03'00'

Підприємство: ПРАТ "ЦГЗК"

Цех: ЦТВШГ

Відомість дефектів №56-26

вид робіт: Поточний ремонт (відновлення)вкладиша підшипника кр.В-22499А насосу 28Гр8Т

на поточний ремонт інвентарний №_____

№ П/П	Найменування робіт і витрат, найменування деталей, які потребують заміни.	Обсяг робіт		Матеріали			Примітка (умови проведення робіт, інше)
		од. вим.	кількість	Найменування, параметри, ГОСТ.	од. вим.	кіл.-ть	
1	Зробити очищення нижнього напіввкладиша підшипника ковзання від старого шару бабіту.	шт	1				
2	Здійснити очищення верхнього напіввкладиша підшипника ковзання від старого шару бабіту.	шт	1				
3	Залудити нижчий напіввкладиш підшипника ковзання перед заливкою бабіта.	шт	1				
4	Залудити вірний напіввкладиш підшипника ковзання перед заливкою бабіта.	шт	1				
5	Провести наплавлення антифрикційним шаром бабіту нижнього напіввкладиша підшипника до креслярських розмірів.	шт	1	бабіт Б-16	кг	30	
6	Провести наплавлення антифрикційним шаром бабіта верхнього напіввкладиша підшипника до креслярських розмірів.	шт	1	бабіт Б-16	кг	30	
7	Здійснити очищення нижнього і верхнього напіввкладишів підшипника ковзання по роз'ємах від надлишків наплавленого бабіта.	шт	2				
8	Здійснити складання верхнього та нижнього напіввкладишів.	шт	1				
9	Проточити внутрішній діаметр вкладиша до розміру згідно креслення кр.В-22499А	шт	1				За погодженням з цехом замовником
10	Здійснити розбирання вкладишів.	шт	1				
11	Фрезерувати поперечну канавку (кишеню) у нижньому піввкладиші згідно креслення.	шт	1				
12	Фрезерувати фаски на верхньому та нижньому піввкладиші згідно креслення.	шт	2				

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. Виконувати зважування деталей до сплавлення, після сплавлення та по закінченню відновлювальних робіт, для визначення кількості бабітового матеріалу. Зважування проводити на території Замовника.
5. Якість застосованих бабітових матеріалів підтверджувати хімічним аналізом та сертифікатом.
6. Забезпечити повернення б/в бабіта в злитках - Замовнику
7. Вимоги до документів: наявність сертифіката на бабіт
8. Термін виконання робіт - 4 календарних днів. Роботи проводяться у тому числі у вихідні дні.
9. Гарантійне напрацювання складає 8000 годин з моменту введення в експлуатацію, (контроль запис у агрегатному журналі).

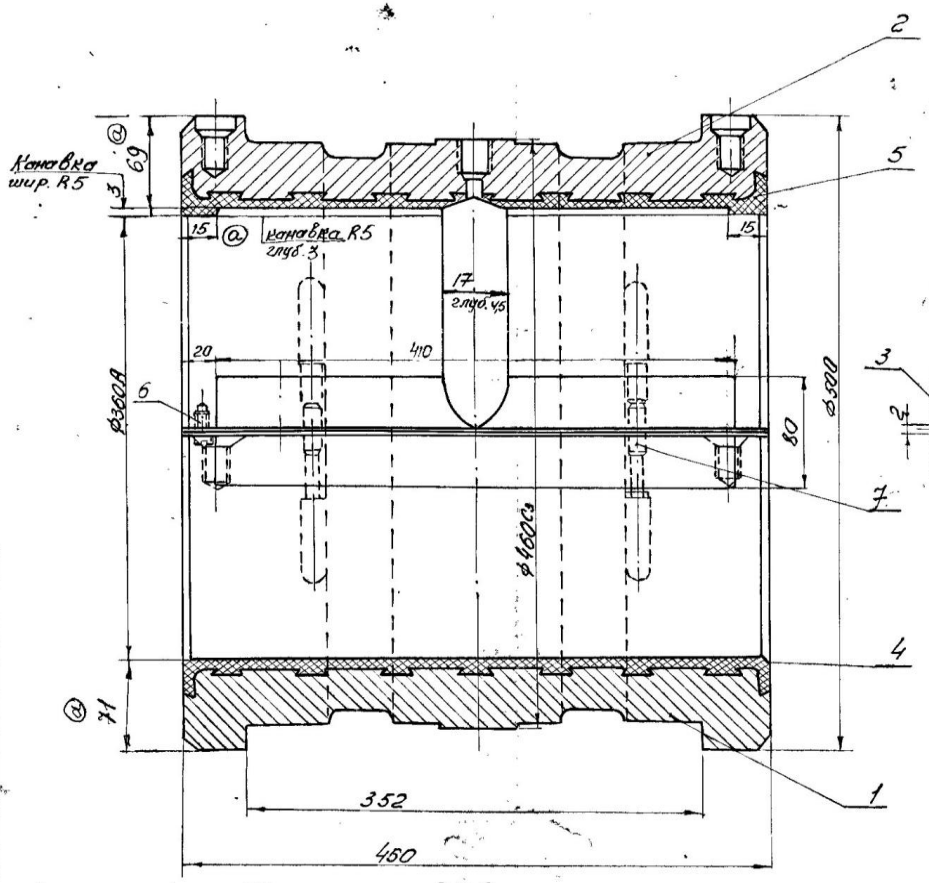
В.о начальника ЦТВШГ — Баришок Максим Сергійович (Maksym Baryshok) Підписано цифровой подписью: Баришок Максим Сергійович (Maksym Baryshok) Дата: 2026.10.08 08:00:25 +03'00' — М.С. Баришок

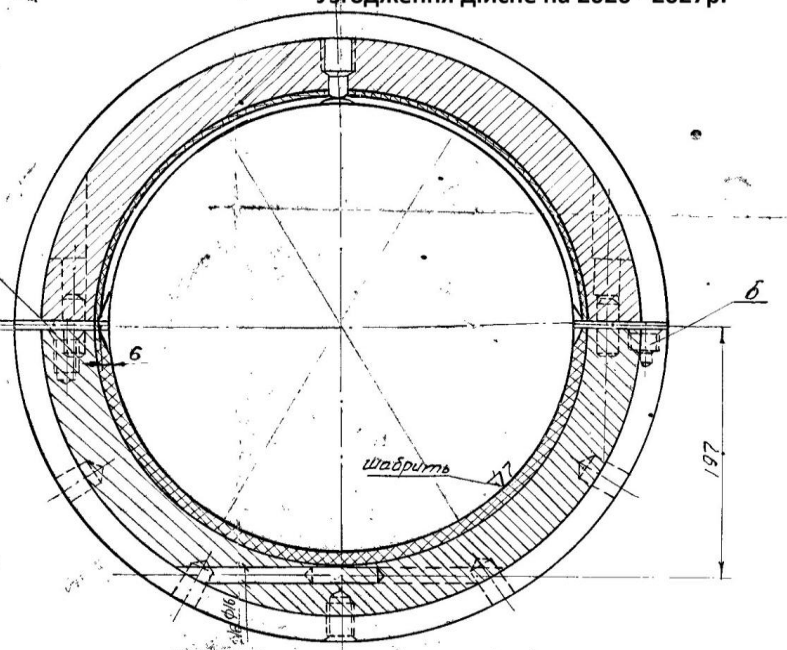
Заступник начальника цеху з інжинірингу — Шепелєв Владислав Миколайович (Vladyslav Shepeliev) Підписано цифровой подписью: Шепелєв Владислав Миколайович (Vladyslav Shepeliev) Дата: 2026.10.07 13:51:48 +03'00' — В.М. Шепелєв

Головний механік ЦТВШГ — Іваненко Ігор Олександрович (Ihor Ivanenko) Підписано цифровой подписью: Іваненко Ігор Олександрович (Ihor Ivanenko) Дата: 2026.10.07 13:48:57 +03'00' — І.О. Іваненко

Узгоджено: Головний Механік ЦТВШГ
Ігор Іваненко

Узгодження дійсне на 2026 - 2027р.





Разрешается применение баббита марки Б-16 ГОСТ 1320-74.

3/3 5823001

Технические требования

1. Перед заливкой баббитом вкладыши залудить.
2. Слой баббита должен плотно соединяться с вкладышем.
3. Внутренняя поверхность вкладыша (баббитовая заливка) должна быть расточена концентрично с наружной посадочной поверхностью.
   Допускаемое биение наружной поверхности 0,05мм.
4. Поверхность баббита после обработки должна быть чистой, без пористостей, раковин и рыхлостей.
5. Рабочие поверхности вкладышей подшипника предварительно пришабрить к валу при сборке в цехе, окончательно на монтаже.
6. Все поверхности вкладыша (за исключением баббита, плоскости разъема и места посадки) покрыть маслоупорной эмалью.
7. Поз.6 штифт ГЕО Пр1х40 и поз.7 штифт по черт. Д-18509 внесены в спецификацию общего вида подшипника.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса шт.	Масса общ.	Материал	Примечание
7		Штифт техн.	2				
6	Н-18-59	Винт М6х10	6	0,0016	0,0072	Ст. 45	
5	В-22499	Заливка вкладыша верхнего	1	27,5	27,5	Б-83	по данному черт.
4	В-22499	Заливка вкладыша нижнего	1	27,5	27,5	Б-83	
3	б/ч	Прокладка Б-2	2	0,44	0,88	Латунь Л62	ГОСТ 1019-47
2	Б-22501	Вкладыш верхний	1	99,0	99,0	Сч 28-48	
1	Б-22500	Вкладыш нижний	1	100,0	100,0	Сч 28-48	

Изм.	Кол.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.					
Пров.					
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.					

Землесос 28Гр-8Т

Общий вид вкладыша

В-22499 „А"

Вес	М
255	1:2,5

УЗГМ