

Предварительная дефектная ведомость

ремонт ковша цепи ковшовой элеватора (для 44 ковшей)

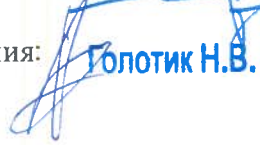
№ п / п	Наименование узлов и деталей, подлежащих их ремонту	Номер чертежа, ГОСТ (при наличии) деталей, подлежащих ремонту	Перечень дефектов	Мероприятия по устранению дефектов	Необходимые материалы и запчасти для ремонта				Примечание
					Наименование материалов и запчастей	Номер чертежа, ГОСТ (при наличии)	Ед. изм.	Кол-во	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Ковш цепи	13.18.32.01.000 СБ	Механический износ приковшовой планки ковша	Замена приковшовой планки: 1. Подготовка и очистка поверхности ковша от коррозии; 2. Отделение старых планок от стенок ковша; 3. Очистка стенок ковша и подготовка под приварку новых планок; 4. Заготовка новых планок; 5. Обработка планок по контуру заготовки с обработкой отверстий; 6. Приварка приковшовых планок 7. Механическая чистовая обработка сварочных швов. Ремонт ковша: 1. Подготовка и очистка сварочных соединений деталей ковша. 2. Разделка сварочных швов крепления деталей ковша для последующей переварки. 3. Переварка сварочных швов крепления деталей ковша. 4. Механическая чистовая обработка сварочных швов.	Лист 30,0x1500x6000 нерж. 08X21H6M2T	13.18.32.01.003 **	тн.	1,477	
					Газ сжиженный		кг	5	
					Кислород		м³	21	
					Электроды сварочные OK67,50 2,5x300mm 1/4 ESAB		кг	29	
					Электроды сварочные OK67,50 фд.3,2x350mm ½ VP ESAB		кг	2	
					Сварочная проволока Weld M 2209		кг	4	

					1,2mm, ESAB				
					Смесь газовая		м³	3	
					Круг отрезной		шт.	44	
					Круг шлифовальный		шт.	22	

Примечание: при использовании материалов заказчика на материалы предоставляется сертификат качества. Исполнитель подбирает сварочные материалы под конкретную марку материала.

Начальник отделения:

Механик отделения:

 Иериков Е.В.
 Голотик Н.В.