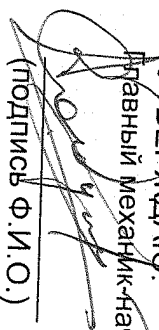


деление \_\_\_\_\_ УПЦ \_\_\_\_\_

На \_\_\_\_\_ капитальный \_\_\_\_\_ ремонт  
(вид ремонта)

**ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ** №69  
вагоноопрокидывателя №2 ВРС-93,  
(наименование объекта)

инвентарный №1877

УТВЕРЖДАЮ:  
Главный механик-начальник ОГМ  
  
(подпись Ф.И.О.) А. В. Садунец  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2019г

| № п/п | Перечень работ, которые подлежат выполнению, наименование деталей, требующих замены или реставрации | № чертежа      | Объем работ       |            | Материалы  | Единица измерения                                    |  | Количество       | Примечание |
|-------|---|----------------|-------------------|------------|--|--|--|------------------|------------|
|       |   |                | Единица измерения | Количество |  | Единица измерения                                    | Количество                                   |                  |            |
| 1     | Изготовление м/к связей ротора  | 54 1415 010 СБ | шт                | 4          | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Швеллер № 24 ГОСТ 8240-97<br>Двутавр №24 ГОСТ 8239-89<br>мерна длина 6250<br>Лист t=10мм ГОСТ 19903 – 74 | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup><br>т<br>т<br>т<br>т | 9<br>1,4<br>0,025<br>1,650<br>1,500<br>0,360 | Резка,<br>Сварка |            |
| 2     | Демонтаж м/к связей ротора без сохр.  |                | шт                | 4          | Кислород<br>Пропан-бутан технический   | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup>                     | 5<br>0,8                                     | Резка            |            |
|       |   |                | т                 | 3,510      |  |  |  |                  |            |

|    |   |                  |                        |    |  |   |   |                  |
|----|---|------------------|------------------------|----|--|---|---|------------------|
| 3  | Монтаж м/к связей ротора  |                  | шт                     | 4  | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм   | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т                     | 1,5<br>0,07<br>0,010                          | Резка,<br>Сварка |
| 4  | Изготовление м/к связей рамы люльки   | 12620            | шт                     | 2  | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Швеллер № 24 ГОСТ 8240-97<br>Лист t=10мм ГОСТ 19903 - 74                             | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т<br>Т<br>Т<br>Т      | 4<br>0,8<br>0,010<br>1,200<br>0,220           | Резка,<br>Сварка |
| 5  | Демонтаж м/к связей рамы люльки без сохр.                                       |                  | шт                     | 2  | Кислород<br>Пропан-бутан технический   | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup>                          | 2<br>0,4                                      | Резка            |
| 6  | Монтаж м/к связей рамы люльки   |                  | шт                     | 2  | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм   | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т                     | 1,2<br>0,2<br>0,010                           | Резка,<br>Сварка |
| 7  | Изготовление м/к опорной рамы для подъёма ротора.                               | 317156005-ППР-СМ | шт                     | 2  | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Швеллер № 30 ГОСТ 8240-97<br>Двутавр №24 ГОСТ 8239-89<br>Лист t=10мм ГОСТ 19903 - 74 | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т<br>Т<br>Т<br>Т<br>Т | 10<br>1,5<br>0,030<br>2,500<br>0,480<br>0,720 | Резка,<br>Сварка |
| 8  | Монтаж м/к опорной рамы.  | 317156005-ППР-СМ | шт                     | 2  | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм   | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т                     | 3<br>0,5<br>0,010                             | Резка,<br>Сварка |
| 9  | Изготовление м/к рёбер жесткости для усиления связей ротора, ступльчиков диска. |                  | шт                     | 32 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Лист t=10мм ГОСТ 19903 - 74  | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т<br>Т                | 2,5<br>0,4<br>0,005<br>0,250                  | Резка            |
| 10 | Монтаж м/к ребер жесткости для усиления связей ротора, ступльчиков диска.       |                  | шт                     | 32 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм   | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т                     | 0,2<br>0,04<br>0,0010                         | Резка,<br>Сварка |
| 11 | Подъём ротора домкратом Q=100 т на высоту 20 мм.                                | 317156005-ППР-СМ | кол-во<br>подъём<br>ов | 4  |  |   |   |                  |

|    |  |                |  |             |   |  |   |                  |
|----|--|----------------|--|-------------|---|--|---|------------------|
| 12 | Изготовление м/к рамы<br>роликоопор.   | 56 1942 346 СБ | шт   | 4           | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Лист Б-10 ГОСТ 19903-74<br>Ст.3пс ГОСТ14637-89<br>Лист Б-12 ГОСТ 19903-74<br>Ст.3пс ГОСТ14637-89<br>Лист Б-16 ГОСТ 19903-74<br>Ст.3пс ГОСТ14637-89<br>Лист Б-20 ГОСТ 19903-74<br>Ст.3пс ГОСТ14637-89<br>Каждат В1-Л-30 ДСТУ 4746:2007<br>Ст.3пс-3ПТ ДСТУ 4484:2005/ГОСТ535-2005 | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup><br>т<br>т<br>т<br>т<br>т<br>т<br>т      | 43<br>7<br>0,070<br>0,400<br>1,400<br>1,800<br>0,140<br>0,530 | Резка,<br>Сварка |
| 13 | Изготовление м/к кронштейнов.  | 54 1500 300 СБ | шт   | 8           | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Лист Б-6 ГОСТ 19903-74<br>Ст.3пс ГОСТ14637-89<br>Лист Б-16 ГОСТ 19903-74<br>Ст.3пс ГОСТ14637-89<br>Лист Б-20 ГОСТ 19903-74<br>Ст.3пс ГОСТ14637-89<br>Лист Б-30 ГОСТ 19903-74<br>Ст.3пс ГОСТ14637-89   | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup><br>т<br>т<br>т<br>т<br>т<br>т<br>т<br>т | 16<br>4<br>0,030<br>0,010<br>80<br>0,550<br>0,900             |                  |
| 14 | Демонтаж роликоопор без сохр.  | 54 0401 002 СБ | шт   | 4           | Кислород<br>Пропан-бутан технический  | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup>   | 30<br>6   | Резка,<br>Сварка |
| 15 | Отбивка слоя бетона с поверхности<br>фундаментов роликоопор с<br>применением электрических<br>отбойных молотков<br>(горизонтальная поверхность). | 31 7156 005Д6  | м <sup>3</sup><br>м <sup>2</sup><br>гориз.<br>проект<br>ии | 2<br>8      |   |  |   |                  |
| 16 | Демонтаж анкерных болтов<br>диаметром 36 мм (резка).   | 31 7156 005Д6  | шт<br>т  | 32<br>0,362 | Кислород<br>Пропан-бутан технический  | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup>   | 1<br>0,18   | Резка            |

|    |  |                                   |    |       |   |  |  |                 |
|----|--|-----------------------------------|----|-------|---|--|--|-----------------|
| 17 | Монтаж анкерных болтов весом 11,3 кг в кол-ве 32 шт. | 31 7156 005Д6                     | шт | 32    | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 ø4 мм<br>Круг обдирочный 125х22,2х6<br>Болт анкерный Ø36х1420  | м <sup>3</sup><br>т<br>шт<br>шт<br>кг                    | 0,6<br>0,08<br>0,005<br>8<br>32<br>362               | Резка<br>Сварка |
| 18 | Монтаж м/к рам роликоопор.                           | 317156005-ППР-СМ<br>31 7156 005Д6 | шт | 4     | Прокладка, черт. 46 3008 999-01,<br>Лист Б-10 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br>60±2×200±2  | шт<br>т  | 64<br>0,070  |                 |
|    |  |                                   | т  | 4,300 | Прокладка, черт. 46 3008 999-02,<br>Лист Б-2 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br>60±2×200±2   | шт<br>т  | 64<br>0,015  |                 |
| 19 | Монтаж м/к кронштейнов                               | 56 1942 345СБ                     | шт | 8     | Гайка М36-7Н, ГОСТ 5915-70<br>Шайба 36.65Г, ГОСТ 6402-70<br>Круг отрезной 230х22,2х2<br>Круг обдирочный 230х22,2х6<br>Круг обдирочный 125х22,2х6<br>Болт регулировочный М24, черт. 46 1219 126<br>Шайба А24.02, ГОСТ 11371-78 | шт<br>кг<br>шт<br>кг<br>шт<br>кг<br>шт<br>кг<br>шт<br>кг | 64<br>20<br>64<br>5<br>10<br>5<br>16<br>8<br>16<br>1 |                 |
|    |  |                                   | т  | 1,540 | Болт М30-8х80, ГОСТ 7796-70,<br>Болт М30-8х90, ГОСТ 7796-70,<br>Шайба 30.65Г, ГОСТ 6402-70<br>Гайка М30-7Н, ГОСТ 5915-70  | шт<br>кг<br>шт<br>кг<br>шт<br>кг<br>шт<br>кг             | 32<br>22<br>32<br>24<br>64<br>3<br>64<br>16          |                 |

[illegible]

|    |   |                          |   |       |  |   |                               |                 |
|----|---|--------------------------|---|-------|--|---|-------------------------------|-----------------|
| 21 | Подливка бетоном под роlikоопоры в металлической опалубке h=250мм фундамента. | 31 7156 005Д6            | м <sup>2</sup><br>гориз.<br>проект<br>или | 8     | Смеси бетонные готовые тяжелые, класс бетона В15 (М170).   | м <sup>3</sup>                                    | 2                             |                 |
| 22 | Переузка ротора вагоноопрокидывателя на новые роlikоопоры.                    | 317156005-ППР-СМ         |   |       |  |   |                               |                 |
| 23 | Демонтаж м/к опорной рамы   | 317156005-ППР-СМ         | шт  | 2     | Кислород<br>Пропан-бутан технический   | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup>                  | 20<br>2,7                     | Резка           |
|    |   |                          | т   | 3,700 |  |   |                               |                 |
| 24 | Демонтаж м/к элементов диска ротора без сохр., вес одного элемента до 50 кг   | 56 1217 045 СБ<br>3-8211 | т   | 3,000 | Кислород<br>Пропан-бутан технический   | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup>                  | 17<br>2,6                     | Резка           |
|    |   |                          |   |       |  |   |                               |                 |
| 25 | Изготовление м/к элементов диска ротора, вес одного элемента до 50 кг.        |                          | т   | 3,000 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Лист Б-10 ГОСТ 19903-74<br>Ст.3ис ГОСТ14637-89<br>Лист Б-12 ГОСТ 19903-74<br>Ст.3ис ГОСТ14637-89     | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup><br>т<br>т        | 16<br>2,5<br>0,800<br>1,200   | Резка           |
| 26 | Монтаж м/к элементов диска ротора, вес одного элемента до 50 кг.              | 56 1217 045 СБ<br>3-8211 | т   | 3,000 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды УОНИ-13/55-4,0<br>ГОСТ 9466-75<br>Круг обдирочный 230х22,2х6<br>Круг обдирочный 125х22,2х6 | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup><br>т<br>шт<br>шт | 4<br>0,6<br>0,070<br>10<br>10 | Резка<br>Сварка |

|    |  |                      |   |       |   |  |  |                 |
|----|--|----------------------|---|-------|---|--|--|-----------------|
| 27 | Восстановление сварочных швов металлоконструкции Диска ротора, шов угловой, вертикальный, толщина свариваемого металла 10-20 мм. |                      | М | 10    | Электроды УОНИ-13/55-4,0<br>ГОСТ 9466-75  | т  | 0,010  |                 |
| 28 | Демонтаж м/к уплотнения между полуроторами без сохр.   |                      | т | 1,000 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Круг обдирочный 230х22,2х6<br>Круг обдирочный 125х22,2х6<br>Круг отрезной 230х22,2х2  | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup><br>шт<br>шт<br>шт   | 10<br>1,5<br>10<br>10<br>10                                  | Резка           |
| 29 | Изготовление м/к уплотнения между полуроторами без сохр.   |                      | т | 1,000 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Лист Б-10 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br>Лист Б-6 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br>Лист Б-4 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br>Уголок 90х90х8-ВГОСТ 8509-93<br>Ст3пс-1 ГОСТ 535-88<br>Резина ленты конвейерной 6/у | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup><br>т<br>т<br>т<br>т<br>т<br>т<br>т<br>т<br>м <sup>2</sup> | 10<br>1,5<br>0,015<br>0,100<br>0,500<br>0,300<br>0,100<br>16 | Резка<br>Сварка |
| 30 | Монтаж м/к уплотнения между полуроторами.  |                      | т | 1,000 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Болт М20-7х60, ГОСТ 7796-70,  | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup><br>т<br>шт<br>т   | 5<br>0,8<br>20<br>60<br>14                                   | Резка<br>Сварка |
| 31 | Демонтаж м/к секций бандажей с элементами упоров, крепежа без сохр.  | 317156005<br>-ППР-СМ | т | 7,730 | Кислород<br>Пропан-бутан технический  | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup>   | 115<br>15  | Резка           |
| 32 | Демонтаж металлоконструкций прокладок под бандаж без сохр, масса конструкции до 10 кг.   |                      | т | 1,505 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Круг отрезной 230х22,2х2<br>Круг обдирочный 230х22,2х6<br>Круг обдирочный 125х22,2х6  | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup><br>шт<br>шт<br>шт   | 12<br>2<br>20<br>20<br>20                                    | Резка           |

|    |  |   |       |  |  |   |  |
|----|--|---|-------|--|--|---|--|
| 33 | Изготовление металлоконструкций<br>прокладок под бандажки. | т | 1,505 | Прокладка, черт. 46 3009 257,<br>Лист Б-16 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br>110±2×310±2<br><br>Прокладка, черт. 46 3009 257-01,<br>Лист Б-5 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br>110±2×310±2<br><br>Прокладка, черт. 46 3009 257-02,<br>Лист Б-2 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br>110±2×310±2<br><br>Прокладка, черт. 46 3009 258,<br>Лист Б-16 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br>110±2×345±2 | шт<br>т<br><br><br><br><br><br><br><br><br><br><br>шт<br>т | 80<br>0,380<br><br><br><br><br><br><br><br><br><br><br>20<br>0,030<br><br><br><br><br><br><br><br><br><br><br>40<br>0,025<br><br><br><br><br><br><br><br><br><br><br>124<br>0,650 |  |
|----|--|---|-------|--|--|---|--|



[illegible]

|    |  |                  |         |            |  |                                       |   |                  |
|----|--|------------------|---------|------------|--|---------------------------------------|---|------------------|
| 34 | Изготовление м/к секций бандажей с элементами упоров, крепежа. |                  | Т       | 7,730      | Секция бандаж, черт. 44 3529 002<br><br>Упор, черт. 44 3041 937, Лист Б-24 ГОСТ 19903-74<br>265-09Г2С ГОСТ 19281-89 40±2×90±2<br><br>Упор, черт. 44 3041 275, Лист Б-40 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br><br>Планка крепежа, черт. Лист Б-10 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89 40±2×100±2<br><br>Клеймер крепежа, черт. Лист Б-20 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89 | ШТ<br>Т                               | 16<br>6,720<br><br>344<br>0,260<br><br>8<br>0,030<br><br>344<br>0,120 |                  |
| 35 | Монтаж металлоконструкций прокладок под бандаж.                | 317156005-ППР-СМ | Т       | 1,505      | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды УОНИ-13/55-4,0<br>ГОСТ 9466-75   | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т | 7<br>1<br>0,030   | Резка,<br>Сварка |
| 36 | Монтаж м/к секций бандаж с элементами упоров, крепежа.         | 317156005-ППР-СМ | Т       | 7,730      | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды УОНИ-13/55-4,0<br>ГОСТ 9466-75<br>Электроды УОНИ-13/55-5,0<br>ГОСТ 9466-75   | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т | 32<br>5<br>0,100<br>0,100   | Резка,<br>Сварка |
| 37 | Демонтаж м/к тяг люлек с сохр.                                 | 317156005-ППР-СМ | ШТ<br>Т | 4<br>0,920 |  |                                       |   |                  |
| 38 | Ремонт тяг люлек   |                  | ШТ      | 4          | Втулка, черт. 44 0110 005  | ШТ<br>кг                              | 8<br>32   |                  |

|    |   |                        |    |       |   |                                       |                  |  |
|----|---|------------------------|----|-------|---|---------------------------------------|------------------|--|
|    |   |                        | Т  | 0,920 |   |                                       |                  |  |
| 39 | Демонтаж м/к накладок под оси тяг люлек без сохр., масса конструкции 22 кг. |                        | ШТ | 8     | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды УОНИ-13/55-4,0<br>ГОСТ 9466-75                | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup><br>Т | 2<br>0,3         |  |
|    |   |                        | Т  | 0,176 | Круг отрезной 230х22,2х2<br>Круг обдирочный 230х22,2х6<br>Круг обдирочный 125х22,2х6            | ШТ<br>ШТ<br>ШТ                        | 2<br>2<br>2      |  |
| 40 | Изготовление м/к накладок.  |                        | ШТ | 8     | Накладка, черт. 44 3560 172   | ШТ<br>кг                              | 8<br>176         |  |
|    |   |                        | Т  | 0,176 | Лист Б-36 ГОСТ 19903-74<br>ВСтЗпс ГОСТ 14637-89   | Т                                     | 0,220            |  |
| 41 | Монтаж м/к накладок.  |                        | ШТ | 8     | Электроды Э-46 Ø4 мм  | Т                                     | 0,005            |  |
|    |   |                        | Т  | 0,176 |   |                                       |                  |  |
| 42 | Монтаж м/к тяг люлек  |                        | ШТ | 4     | Ось, черт. 11431.2.20   | ШТ<br>кг                              | 8<br>224         |  |
|    |   |                        | Т  | 0,920 | Болт М20-8gх40, ГОСТ 7796-70  | ШТ<br>кг                              | 16<br>2,640      |  |
|    |   |                        |    |       | Шайба 20,65Г, ГОСТ 6402-70  | ШТ<br>кг                              | 16<br>0,200      |  |
| 43 | Демонтаж м/к настила платформы без сохр.                                    |                        | Т  | 2,200 | Кислород<br>Пропан-бутан технический  | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup>      | 13<br>2          |  |
| 44 | Изготовление м/к настила платформы.   |                        | Т  | 2,200 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Лист рифл. В-КПУ-6,0 ГОСТ 8568-77<br>Ст.Зпс ГОСТ 380-88 | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup><br>Т | 18<br>8<br>2,200 |  |
| 45 | Демонтаж м/к тяг платформы с сохр.  | 31715<br>6005-<br>-d-3 | ШТ | 8     |   |                                       |                  |  |

|    |   |  |    |       |  |  |  |  |
|----|---|--|----|-------|--|--|--|--|
|    |   |  | Т  | 1,360 |  |  |  |  |
| 46 | Ремонт тяг платформы.   |  | ШТ | 8     | Втулка, черт. 44 0110 006  | ШТ<br>кг   | 16<br>88                                 |  |
|    |   |  | Т  | 1,360 |  |  |  |  |
| 47 | Демонтаж м/к накладок под оси тяг платформы без сохр., масса конструкции 10,5 кг. |  | ШТ | 32    | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Круг отрезной 230х22,2х2<br>Круг обдирочный 230х22,2х6<br>Круг обдирочный 125х22,2х6   | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>ШТ<br>ШТ<br>ШТ | 3<br>0,4<br>5<br>3<br>3                  |  |
|    |   |  | Т  | 0,312 |  |  |  |  |
| 48 | Изготовление м/к накладок.  |  | ШТ | 32    | Накладка, черт. 44 2082 011<br>Лист Б-36 ГОСТ 19903-74<br>265-09Г2С-12 ГОСТ 19281-89<br>Накладка, черт. 44 3271 045<br>Лист Б-36 ГОСТ 19903-74<br>265-09Г2С-12 ГОСТ 19281-89 | ШТ<br>кг<br>Т<br>ШТ<br>кг<br>Т                     | 16<br>168<br>0,250<br>16<br>144<br>0,220 |  |
|    |   |  | Т  | 0,312 |  |  |  |  |
| 49 | Монтаж м/к накладок.  |  | ШТ | 32    | Электроды УОНИ-13/55-4,0<br>ГОСТ 9466-75   | Т  | 0,010                                    |  |
|    |   |  | Т  | 0,312 |  |  |  |  |
| 50 | Монтаж м/к тяг платформы  |  | ШТ | 8     | Ось, черт. 44 1040 013   | ШТ<br>кг   | 16<br>528                                |  |
|    |   |  | Т  | 1,360 | Болт М20-8gх40, ГОСТ 7796-70   | ШТ<br>кг   | 32<br>5,280                              |  |
|    |   |  |    |       | Шайба 20,65Г, ГОСТ 6402-70   | ШТ<br>кг   | 32<br>0,400                              |  |
| 51 | Монтаж м/к настила платформы.   |  | Т  | 2,200 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 ø4 мм   | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т              | 1,1<br>0,2<br>0,020                      |  |

|    |   |                |    |       |   |  |   |  |
|----|---|----------------|----|-------|---|--|---|--|
| 59 | Ревизия цапф люлек.                                   | 54 4715 001 СБ | ШТ | 4     | Подшипник 3530, ГОСТ 5721-75<br>Смазка Литол-24, ГОСТ 21150-87<br>Крышка, черт. 44 2321 014<br>Болт М16-8х40, ГОСТ 7796-70<br>Шайба 16.65Г, ГОСТ 6402-70<br>Винт М12х25, ГОСТ 1476-93<br>Пробка к Труб. 3/8",<br>черт. 42 1243 003-02<br>Картон прокладочный А-1, | ШТ<br>кг                                     | 2<br>12                                     |  |
| 60 | Демонтаж м/к рельс под ролики<br>цапф люлек без сохр. |                | Т  | 2,800 |   | ШТ<br>кг                                     | 2<br>36<br>4<br>36<br>0,6<br>12<br>0,5<br>8 |  |
|    |   |                | ШТ | 4     | Кислород<br>Пропан-бутан технический  | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup>             | 2<br>0,4                                    |  |
| 61 | Монтаж м/к рельс под ролики цапф<br>люлек.            |                | ШТ | 4     | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды УОНИ-13/55-4,0<br>ГОСТ 9466-75<br>Рельс, черт. 44 3139 009  | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т        | 1<br>0,2<br>0,005                           |  |
|    |   |                | Т  | 0,240 |   | ШТ<br>Т                                      | 4<br>0,24                                   |  |
| 62 | Ревизия буферов вертикальных.                         | 54 4627 003 СБ | ШТ | 8     | Пружина<br>черт. 44 3104 017<br>25х80х6   | ШТ   | 8   |  |
|    |   |                | Т  | 0,424 | Пружина<br>черт. 44 3104 017-01<br>Шпилька, черт. 44 1200 003<br>Втулка, черт. 54 1022 003<br>Стакан, черт. 54 1022 010<br>Упор, черт. 54 1022 011<br>Гайка М30-7Н, ГОСТ 5915-70<br>Гайка М24-7Н, ГОСТ 5915-70  | ШТ<br>ШТ<br>ШТ<br>ШТ<br>ШТ<br>ШТ<br>кг<br>кг | 8<br>8<br>8<br>8<br>8<br>8<br>2<br>2<br>1   |  |
| 63 | Демонтаж буферов боковых с сохр.<br>50%.              | 54 0178 003 СБ | ШТ | 4     | Кислород<br>Пропан-бутан технический  | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup>             | 3<br>0,5                                    |  |

|    |   |       |    |       |  |  |  |                 |
|----|---|-------|----|-------|--|--|--|-----------------|
| 52 | Демонтаж м/к отдельных элементов привалочного бруса без сохр., вес одного заменяемого элемента до 50 кг.                                | 12623 | Т  | 1,300 | Кислород<br>Пропан-бутан технический   | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup>                 | 10<br>1,8                              |                 |
| 53 | Изготовление м/к элементов привалочного бруса, вес одного элемента до 50 кг.  | 12623 | Т  | 1,300 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Швеллер № 30 ГОСТ 8240-89<br>ВСтЗпс ГОСТ ГОСТ 14637-89<br>Лист Б-10 ГОСТ 19903-74<br>09Г2С ГОСТ 14637-89 | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т<br>Т       | 14<br>2,1<br>1<br>0,3                  | Резка           |
| 54 | Монтаж м/к элементов привалочного бруса, вес одного заменяемого элемента до 50 кг.  | 12623 | Т  | 1,300 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды УОНИ-13/55-4,0<br>ГОСТ 9466-75<br>Круг обдирочный 230х22,2х6<br>Круг обдирочный 125х22,2х6     | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т<br>Т<br>Т  | 6<br>1<br>0,025<br>5<br>5              | Резка<br>Сварка |
| 55 | Демонтаж плит резиновых без сохр.   |       | ШТ | 56    | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Круг обдирочный 230х22,2х6<br>Круг обдирочный 125х22,2х6   | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>ШТ<br>ШТ     | 16<br>2,2<br>8<br>8                    | Резка           |
| 56 | Монтаж плит резиновых   |       | ШТ | 56    | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Плита резиновая, черт. 44<br>3564-004<br>Круг Ø20 Ст.Зпс, ГОСТ 2590-88           | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>Т<br>ШТ<br>Т | 6<br>1<br>0,010<br>56<br>1960<br>0,320 | Сварка          |
| 57 | Восстановление сварочных швов металлоконструкции привалочных брусев, шов угловой, вертикальный, толщина свариваемого металла 10-20 мм.  |       | М  | 10    | Электроды УОНИ-13/55-4,0<br>ГОСТ 9466-75   | Т  | 0,010                                  |                 |
| 58 | Восстановление сварочных швов металлоконструкции опорных балок люлек, шов угловой, вертикальный, толщина свариваемого металла 10-20 мм. |       | М  | 10    | Электроды УОНИ-13/55-4,0<br>ГОСТ 9466-75   | Т  | 0,010                                  |                 |

|    |  |                |    |       |  |                                  |  |       |
|----|--|----------------|----|-------|--|----------------------------------|--|-------|
|    |  |                | т  | 0,352 |  |                                  |  |       |
| 64 | Ремонт буферов боковых.  | 54 4627 001 СБ | шт | 4     | Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Корпус. черт. 54 1022 002 СБ<br>Ползун, черт. 54 1022 005 СБ<br>Втулка, черт. 54 1022 003 СБ<br>Пружина черт. 44 0910 007 20×80×12,5<br>Пружина черт. 44 0910 007-01 | т                                | 0,005  |       |
|    |  |                | т  | 0,352 |  | шт<br>кг<br>шт<br>кг<br>шт       | $\frac{4}{180}$<br>$\frac{4}{64,8}$<br>$\frac{4}{16,8}$<br>4 |       |
| 65 | Монтаж буферов боковых.  | 54 0178 007 СБ | шт | 4     | Болт М20-89х60, ГОСТ 7796-70<br>Гайка М20-7Н, ГОСТ 5915-70<br>Шайба 20.65Г, ГОСТ 6402-70   | шт<br>кг<br>шт<br>кг<br>шт<br>кг | $\frac{16}{4}$<br>$\frac{16}{1,1}$<br>$\frac{16}{0,3}$       |       |
|    |  |                | т  | 0,352 |  |                                  |  |       |
| 66 | Демонтаж упорных балок с сохр.   |                | шт | 2     | Кислород<br>Пропан-бутан технический   | $M_3$<br>$M_3$                   | 30<br>5  | Резка |
|    |  |                | т  | 14    |  |                                  |  |       |
| 67 | Ремонт листовых стальных конструкций упорных балок с заменой отдельных участков, вес одного заменяемого элемента до 20 кг. |                | шт | 20    | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Лист Б-10 ГОСТ 19903-74<br>Ст.Зпс ГОСТ14637-89   | $M_3$<br>$M_3$<br>т<br>т         | 6<br>1<br>0,015<br>0,4                                       |       |
|    |  |                | т  | 0,4   |  |                                  |  |       |
| 68 | Монтаж упорных балок.  |                | шт | 2     | Кислород<br>Пропан-бутан технический   | $M_3$<br>$M_3$                   | 20<br>4  |       |

|    |                             |                |         |             |   |  |  |  |
|----|-----------------------------|----------------|---------|-------------|---|--|--|--|
|    |                             |                | Т       | 14          | Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Болт М30-8gx180, ГОСТ 7796-70,<br>Болт М30-8gx220, ГОСТ 7796-70<br>Шайба 30×10, ГОСТ 11371-78<br>Шайба клиновая, черт.<br>Лист Б-20 ГОСТ 19903-74<br>Ст.Зис ГОСТ 14637-89<br>Гайка М30-7Н, ГОСТ 5915-70   | Т<br>ШТ<br>кг<br>ШТ<br>кг<br>ШТ<br>кг<br>Т   | 0,040<br>32<br>40<br>32<br>46<br>64<br>3<br>32<br>32<br>0,32                         |  |
| 69 | Ревизия буферов вибробалки. | 31 7156 009 СБ | ШТ<br>Т | 16<br>1,280 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Стяжка, черт. 44 1206 003<br>Гайка М48-7Н, ГОСТ 5918-73.<br>Шайба 48×20, ГОСТ 11371-78<br>Пружина 36×110×4<br>черт. 44 0910 015<br>Пружина 20×60×8<br>черт. 44 0910 014<br>Стакан, черт. 44 0225 002<br>Втулка, черт. 44 0001 044 | М <sup>3</sup><br>М <sup>3</sup><br>ШТ<br>кг<br>ШТ<br>кг<br>ШТ<br>кг<br>ШТ<br>кг<br>ШТ<br>кг<br>ШТ<br>кг | 10<br>2<br>32<br>384<br>32<br>25,6<br>32<br>22,4<br>16<br>16<br>8<br>67,4<br>8<br>64 |  |



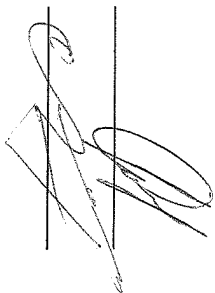
|    |  |                  |         |             |   |  |   |                 |
|----|--|------------------|---------|-------------|---|--|---|-----------------|
| 73 | Монтаж рельс Р-50                                    | 3-9712           | т       | 1,7         | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Рельс Р-50<br><br>Планка прижимная,<br>черт. Э-9712.1<br>Болт М20×85, ГОСТ 7798-70<br>Гайка М20, ГОСТ 5915-70<br>Накладка рельс Р50<br>Болт М24×150 8.8 ГОСТ 11530-93<br>Гайка М24-7Н, ГОСТ 5915-70<br>Шайба 24.65Г, ГОСТ 6402-70 | м³<br>м³<br>т<br>т<br>м<br>шт<br>кг<br>шт<br>кг<br>шт<br>т<br>шт<br>кг<br>шт<br>кг | 7<br>1,1<br>10<br>33<br>1,700<br>100<br>140<br>100<br>30<br>200<br>20<br>4<br>0,160<br>8<br>6<br>8<br>1<br>8<br>0,2 |                 |
| 74 | Ревизия упоров платформы                             | 54 4606 003 СБ   | шт<br>т | 4<br>0,160  | Ролик, черт. 44 2406 003<br>Ось, черт. 44 1023 007<br>Втулка, черт. 44 0110 004<br>Болт М16-7gх30, ГОСТ 7796-70<br>Шайба 16.65Г, ГОСТ 6402-70<br>Смазка Литол -24, ГОСТ 21150-87  | шт<br>кг<br>шт<br>кг<br>шт<br>кг<br>шт<br>кг<br>шт<br>кг                           | 4<br>20<br>4<br>18<br>4<br>4<br>8<br>0,8<br>8<br>0,014<br>0,4   |                 |
| 75 | Изготовление стоек опорных под вставки вала привода. | 317156005-ППР-СМ | шт<br>т | 2<br>0,0740 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Швеллер № 12 ГОСТ 8240-97<br>Швеллер № 14 ГОСТ 8240-97  | м³<br>м³<br>т<br>т<br>т  | 1<br>0,2<br>5<br>0,050<br>0,024   | Резка<br>Сварка |
| 76 | Монтаж стоек опорных под вставки вала привода.       | 317156005-ППР-СМ | шт<br>т | 2<br>0,0740 |   |  |   |                 |

|    |   |  |   |       |  |   |  |  |
|----|---|--|---|-------|--|---|--|--|
| 70 | Ремонт листовых стальных конструкций платформ с заменой отдельных участков, вес одного заменяемого элемента до 50 кг.         | 54 0178 008 СБ<br>54 0178 009 СБ<br>54 0178 010 СБ | Т | 0,800 | Кислород<br>Пропан-бутан технический<br>Электроды Э-46 Ø4 мм<br>Лист Б-20 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br>Лист Б-16 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br>Лист Б-10 ГОСТ 19903-74<br>Ст3пс ГОСТ 14637-89<br>Уголок 90х90х8-В ГОСТ 8509-93<br>Ст3пс-1 ГОСТ 535-88<br>Круг обдирочный 230х22,2х6<br>Круг обдирочный 125х22,2х6<br>Болт М24, черт. 44 1216 002<br>Болт М24, черт. 44 1216 007<br>Гайка М24-7Н.8, ГОСТ 5916-70<br>Шайба А.24.02.Ст3пс<br>ГОСТ 11371-78 | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup><br>Т<br>Т<br>Т<br>Т<br>Т<br>Т<br>Т<br>шт<br>шт<br>шт<br>шт<br>кг<br>кг<br>шт<br>шт<br>кг<br>кг<br>шт<br>шт<br>кг<br>кг | 10<br>1,8<br>0,015<br>0,200<br><br>0,200<br><br>0,200<br><br>0,200<br><br>0,200<br><br>0,200 |  |
| 71 | Восстановление сварочных швов металлоконструкции платформы, шов угловой, вертикальный, толщина свариваемого металла 10-20 мм. |  | М | 10    | Электроды Э-46 Ø4 мм   | Т   | 0,010  |  |
| 72 | Демонтаж рельс Р-43 без сохр.   |  | Т | 1,5   | Кислород<br>Пропан-бутан технический   | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup>  | 12<br>2  |  |

|    |  |                   |    |        |  |                                  |                        |        |
|----|--|-------------------|----|--------|--|----------------------------------|------------------------|--------|
| 77 | Демонтаж шестерни средней с сохр.                      | 3171560 05-ППР-СМ | Т  | 2,000  |  |                                  |                        |        |
| 78 | Демонтаж втулки зубчатой без сохр.                     | 3171560 05-ППР-СМ | ШТ | 2      | Кислород<br>Пропан-бутан технический                                 | м <sup>3</sup><br>м <sup>3</sup> | 1<br>0,2               | Резка  |
|    |  |                   | Т  | 0,064  |  |                                  |                        |        |
| 79 | Монтаж втулки зубчатой.                                | 317156005-ППР-СМ  | ШТ | 2      | Электроды УОНИ-13/55-4,0<br>ГОСТ 9466-75<br>Втулка, черт.44 0120 003 | Т                                | 0,010                  | Сварка |
|    |  |                   | Т  | 0,064  |  |                                  |                        |        |
|    |  |                   |    |        | Вставка, черт.   | ШТ<br>кг<br>ШТ<br>кг             | 2<br>46<br>18<br>кг    |        |
|    |  |                   |    |        |  |                                  |                        |        |
| 80 | Монтаж шестерни средней.                               | 317156005-ППР-СМ  | Т  | 2,000  | Болт М24, черт.<br>Шайба 24,65Г, ГОСТ 6402-70                        | ШТ<br>кг<br>ШТ<br>кг             | 24<br>12<br>24<br>0,06 |        |
| 81 | Демонтаж стоек опорных под вставки вала привода.       | 317156005-ППР-СМ  | ШТ | 2      |  |                                  |                        |        |
|    |  |                   | Т  | 0,0740 |  |                                  |                        |        |
| 82 | Ревизия подшипниковых опор вала привода.               | 54 2301 007 СБ    | ШТ | 8      | Смазка Литол -24, ГОСТ 21150-87                                      | кг                               | 16                     |        |
|    |  |                   | Т  | 1,600  |  |                                  |                        |        |
| 83 | Ревизия муфт зубчатых МЗ-11 вала привода.              | 54 2301 007 СБ    | ШТ | 4      | Болт М24, черт.  | ШТ<br>кг                         | 48<br>24               |        |
|    |  |                   | Т  | 1,528  | Шайба 24,65Г, ГОСТ 6402-70   | ШТ<br>кг                         | 48                     |        |
|    |  |                   |    |        | Смазка Литол -24, ГОСТ 21150-87                                      |                                  | 0,120<br>20            |        |
|    |  |                   |    |        |  |                                  |                        |        |
| 84 | Ревизия тормозов ТКГ-400 привода вагоноопрокидывателя. |                   | ШТ | 4      | Шпилька, черт.   | ШТ<br>кг                         | 4<br>2,0               |        |
|    |  |                   | Т  | 0,320  | Ось, черт.   | ШТ<br>кг                         | 4<br>4,0               |        |
|    |  |                   |    |        | Смазка Литол -24, ГОСТ 21150-87                                      | кг                               | 1,0                    |        |

|    |   |      |   |  |  |  |  |  |
|----|---|------|---|--|--|--|--|--|
| 85 | Пуско-наладочные работы вагонеопрокидывателя роторного стационарного ВРС-93.  | к-кт | 1 |  |  |  |  |  |
|    | УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ:<br>Все работы выполняются на действующем металлургическом предприятии в зоне действия электровагонотолкателя №2 с троллеями, железнодорожных путей №8, 9. |      |   |  |  |  |  |  |

Согласовано: начальник УПЦ  
Составил: Механик УПЦ



А. В. Божук  
И. Я. Антощак