

Дефектная ведомость № 1

№ п.п.	Виды выполняемых работ	Кол-во шт.	Выявленные дефекты	Выполнение видов работ
1	2	3	4	5
1	Ремонт вибратора GJ150 грохота TIO DA3080 (левый)	2		
1.1	Очистка вибратора от пыли и подтёков масла		Подтёки масла с крышек вибратора	Диз. Топливом промыть поверхность вибратора от остатков смазки, пыли и иных загрязнений.
1.2	Демонтаж приводного шкива		Дефектов нет	Шкив мешает демонтажу крышек подшипников и подшипников
1.3	Демонтаж четырёх дисбалансов		Дефектов нет	Дисбалансы мешают демонтажу крышек подшипников и подшипников
1.4	Демонтаж по одной крышки подшипников		Износ войлочного уплотнения в крышках вибратора	Изготовление нового уплотнения и монтаж в крышку подшипников
1.5	Демонтаж по одному подшипнику из корпуса вибратора		Износ сепаратора, внутренней и внешней обоймы.	На шестернях вибратора имеются метки. Если метки после ремонта не совпадут, то это приведёт к неправильной работе грохота в целом.
1.6	Монтаж по одному подшипнику в корпус вибратора		Подшипник 22330 CCJA/W33VA405 (SKF)	Чтобы метки не сбились, один подшипник демонтируется, на его место ставится новый. Так по очереди меняются все подшипники.
1.7	Монтаж по одной крышки подшипников		Износ паранитовой прокладки	Изготовление новой прокладки между корпусом и крышкой
1.8	Монтаж четырёх дисбалансов		Дефектов нет	Дисбалансы желательно устанавливать на посадочное место вала с которого сняли.
1.9	Монтаж приводного шкива		Дефектов нет	Контролировать и не допускать сколы на ручьях приводного шкива
1.10	Демонтаж смотрового лючка		Устранение посторонних предметов и визуальный контроль качества сборки вибратора	Диз. Топливом промыть внутреннюю полость вибратора от остатков смазки, окалин, стружки, пыли и иных загрязнений.
1.11	Монтаж смотрового лючка		Износ паранитовой	Изготовление новой прокладки между корпусом и

			прокладки	смотровым лючком
1.12	Демонтаж шестерни		Излом зуба	Изготовление новой шестерни
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
2	Ремонт вibrатора GJ150 грохота TIODA3080 (правый)	2		
2.1	Очистка вibrатора от пыли и подтёков масла		Подтёки масла с крышек вibrатора	Диз. Топливом промыть поверхность вibrатора от остатков смазки, пыли и иных загрязнений.
2.2	Демонтаж приводного шкива		Дефектов нет	Шкив мешает демонтажу крышек подшипников и подшипников
2.3	Демонтаж четырёх дисбалансов		Дефектов нет	Дисбалансы мешают демонтажу крышек подшипников и подшипников
2.4	Демонтаж по одной крышки подшипников		Износ войлочного уплотнения в крышках вibrатора	Изготовление нового уплотнения и монтаж в крышку подшипников
2.5	Демонтаж по одному подшипнику из корпуса вibrатора		Износ сепаратора, внутренней и внешней обоймы.	На шестернях вibrатора имеются метки. Если метки после ремонта не совпадут, то это приведёт к неправильной работе грохота в целом.
2.6	Монтаж по одному подшипнику в корпус вibrатора		Подшипник 22330 CCJA/W33VA405 (SKF)	Чтобы метки не сбились, один подшипник демонтируется, на его место ставится новый. Так по очереди меняются все подшипники.
2.7	Монтаж по одной крышки подшипников		Износ паранитовой прокладки	Изготовление новой прокладки между корпусом и крышкой
2.8	Монтаж четырёх дисбалансов		Дефектов нет	Дисбалансы желательно устанавливать на посадочное место вала с которого сняли.
2.9	Монтаж приводного шкива		Дефектов нет	Контролировать и не допускать сколы на ручьях приводного шкива
2.10	Демонтаж смотрового лючка		Устранение посторонних предметов и	Диз. Топливом промыть внутреннюю полость вibrатора от остатков смазки,

			визуальный контроль качества сборки вибратора	окалины, стружки, пыли и иных загрязнений.
2.11	Монтаж смотрового лючка		Износ паранитовой прокладки	Изготовление новой прокладки между корпусом и смотровым лючком
2.12	Демонтаж шестерни		Излом зуба	Изготовление новой шестерни
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
3	Ремонт вибратора грохота TIODA3061A (правый)	1		
3.1	Очистка вибратора от пыли и подтёков масла		Подтёки масла с крышек вибратора	Диз. Топливом промыть поверхность вибратора от остатков смазки, пыли и иных загрязнений.
3.2	Демонтаж приводного шкива		Дефектов нет	Шкив мешает демонтажу крышек подшипников и подшипников
3.3	Демонтаж четырёх дисбалансов		Дефектов нет	Дисбалансы мешают демонтажу крышек подшипников и подшипников
3.4	Демонтаж по одной крышки подшипников		Износ войлочного уплотнения в крышках вибратора	Изготовление нового уплотнения и монтаж в крышку подшипников
3.5	Демонтаж по одному подшипнику из корпуса вибратора		Износ сепаратора, внутренней и внешней обоймы.	На шестернях вибратора имеются метки. Если метки после ремонта не совпадут, то это приведёт к неправильной работе грохота в целом.
3.6	Монтаж по одному подшипнику в корпус вибратора		Подшипник 22330 CCJA/W33VA405 (SKF)	Чтобы метки не сбились, один подшипник демонтируется, на его место ставится новый. Так по очереди меняются все подшипники.
3.7	Монтаж по одной крышки подшипников		Износ паранитовой прокладки	Изготовление новой прокладки между корпусом и крышкой
3.8	Монтаж четырёх дисбалансов		Дефектов нет	Дисбалансы желательно устанавливать на посадочное место вала с которого сняли.
3.9	Монтаж приводного шкива		Дефектов нет	Контролировать и не допускать сколы на ручьях приводного шкива

3.10	Демонтаж смотрового лючка		Устранение посторонних предметов и визуальный контроль качества сборки вибратора	Диз. Топливом промыть внутреннюю полость вибратора от остатков смазки, окалин, стружки, пыли и иных загрязнений.
3.11	Монтаж смотрового лючка		Износ паранитовой прокладки	Изготовление новой прокладки между корпусом и смотровым лючком
3.12	Демонтаж шестерни		Излом зуба	Изготовление новой шестерни
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
4	Ремонт дробящего вала дробилки Gundlach 5080	2		
4.1	Дробящие зубья вала.		Износ зубьев более 55%.	Демонтаж всех дробящих зубьев, изготовление новых.
4.2	Основная цилиндрическая часть вала.		Износ цилиндрической части в межзубьевом пространстве более 50%.	Демонтаж цилиндрической части вала, изготовление новой и установка.
4.3	Основная цилиндрическая часть вала.			После установки цилиндрической части мех. обработка до требуемого диаметра.
4.4	Валок в сборе.			Установка новых зубьев с последующей наплавкой абразивостойким материалом, а также наплавка цилиндрической части абразивостойким материалом.
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
5	Ремонт дробящего вала дробилки Gundlach 3080	2		
5.1	Дробящие зубья вала.		Износ зубьев более 55%.	Демонтаж всех дробящих зубьев, изготовление новых.

5.2	Основная цилиндрическая часть валка.		Износ цилиндрической части в межзубьевом пространстве более 50%.	Демонтаж цилиндрической части валка, изготовление новой и установка.
5.3	Основная цилиндрическая часть валка.			После установки цилиндрической части мех. обработка до требуемого диаметра.
5.4	Валок в сборе.			Установка новых зубьев с последующей наплавкой абразивостойким материалом, а также наплавка цилиндрической части абразивостойким материалом.
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
6	Ремонт перфорированного валка фильтр-пресса ANDRIZ	2		
6.1	Перфорированная обечайка		Износ стенки обечайки с 6мм до 2мм.	Демонтаж старой обечайки
6.2	Перфорированная обечайка			Перфорация листа Ø30мм шагом 100мм
6.3	Перфорированная обечайка			Закатывание листа на вальцовом станке Ø760мм
6.4	Ребра жесткости		Абразивный износ ребер жесткости	Изготовление и монтаж трёх ребер жесткости на валок
6.5	Сборка перфорированного валка			Сборка перфорированного валка, центровка в токарном станке на отсутствие биения
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
7	Вал насоса METSO HM-200	2		

7.1	Наплавка шейки вала		Износ двух посадочных мест под подшипник Ø101,65мм до 98мм.	Наплавка эл.дуг.сваркой изношенной поверхности вала
7.2	Наплавка шейки вала		Износ двух посадочных мест под сальниковое уплотнение Ø99,5мм до 95мм.	Наплавка эл.дуг.сваркой изношенной поверхности ступицы
7.3	Проточка шейки вала		Износ двух посадочных мест под подшипник Ø101,65мм до 98мм.	Проточка на токарном станке наплавленной поверхности для формирование посадочного места под подшипник
7.4	Проточка ступицы валка		Износ двух посадочных мест под сальниковое уплотнение Ø99,5мм до 95мм.	Проточка на токарном станке наплавленной поверхности для формирование посадочного места под сальниковое уплотнение

Окончательные дефекты по окончанию разбора.

8	Валок фильтр-пресса Феникс	4		
8.1	Наплавка ступицы валка		Износ двух посадочных мест под подшипник Ø75мм до 65мм.	Наплавка эл.дуг.сваркой изношенной поверхности ступицы
8.2	Наплавка ступицы валка		Износ двух посадочных мест под сальниковое уплотнение Ø85мм до 80мм.	Наплавка эл.дуг.сваркой изношенной поверхности ступицы
8.3	Проточка ступицы валка		Износ двух посадочных мест под подшипник Ø75мм до 65мм.	Проточка на токарном станке наплавленной поверхности для формирование посадочного места под подшипник
8.4	Проточка ступицы валка		Износ двух посадочных мест под сальниковое уплотнение Ø85мм до 80мм.	Проточка на токарном станке наплавленной поверхности для формирование посадочного места под сальниковое уплотнение

Окончательные дефекты по окончанию разбора.

9	Ремонт барабана ПБМ 90/250	2		
9.1	Наплавка шейки вала		Износ двух посадочных мест под подшипник	Наплавка эл.дуг.сваркой изношенной поверхности вала
9.2	Наплавка шейки вала		Износ двух посадочных мест под сальниковое уплотнение	Наплавка эл.дуг.сваркой изношенной поверхности ступицы
9.3	Проточка шейки вала			Проточка на токарном станке наплавленной поверхности для формирование посадочного места под подшипник
9.4	Проточка шейки вала			Проточка на токарном станке наплавленной поверхности для формирование посадочного места под сальниковое уплотнение
9.5	Ремонт обечайки		Износ	Ремонт либо замена при выявлении дефекта.
9.6	Ремонт редуктора		Износ подшипников, манжетных уплотнений, шлице вой.	Замена при выявлении дефекта.
9.7	Ремонт торцевой крышки.			При выявлении дефекта изготовление новой.
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
10	Ремонт барабана ЭРГА 90/250	2		
10.1	Наплавка шейки вала		Износ двух посадочных мест под подшипник	Наплавка эл.дуг.сваркой изношенной поверхности вала
10.2	Наплавка шейки вала		Износ двух посадочных мест под сальниковое уплотнение	Наплавка эл.дуг.сваркой изношенной поверхности ступицы
10.3	Проточка шейки вала			Проточка на токарном станке наплавленной поверхности для формирование посадочного места под

				подшипник
10.4	Проточка шейки вала			Проточка на токарном станке наплавленной поверхности для формирование посадочного места под сальниковое уплотнение
10.5	Ремонт обечайки		Износ	Ремонт либо замена при выявлении дефекта.
10.6	Ремонт торцевой крышки.			При выявлении дефекта изготовление новой.
10.7	Ремонт магнитной системы		Излом	Замена магнитов
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
11	Ремонт приводного барабана ленточного конвейера 8050ф-80	3		
11.1	Демонтаж изношенной обечайки		Износ стенки обечайки	Газа резательной аппаратурой демонтаж изношенной обечайки
11.2	Изготовление новой обечайки			Отрезать в размер трубу толщиной стенки 14мм
11.3	Сборка барабана			Одеть обечайку на вал, контролировать симметричное расположение обечайки по краям на валу, эл.дуг.сваркой приварить обечайку к торцевым крышкам вала.
11.4	Проточка обечайки вала			Проточка на токарном станке поверхности обечайки для устранения биения и эллипса.
11.5	Вал		Излом вала, износ посадочных мест под подшипник, мотор-редуктор.	Изготовление вала, восстановление посадочные места.
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
12	Ремонт приводного барабана ленточного конвейера 10050ф-80	2		

12.1	Демонтаж изношенной обечайки		Износ стенки обечайки	Газа резательной аппаратурой демонтаж изношенной обечайки
12.2	Изготовление новой обечайки			Отрезать в размер трубу толщиной стенки 14мм
12.3	Сборка барабана			Одеть обечайку на вал, контролировать симметричное расположение обечайки по краям на валу, эл.дуг.сваркой приварить обечайку к торцевым крышкам вала.
12.4	Проточка обечайки вала			Проточка на токарном станке поверхности обечайки для устранения биения и эллипса.
12.5	Вал		Излом вала, износ посадочных мест под подшипник, мотор-редуктор.	Изготовление вала, восстановление посадочные места.
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
13	Ремонт хвостового барабана ленточного конвейера 12050-80	3		
13.1	Демонтаж изношенной обечайки		Износ стенки обечайки	Газа резательной аппаратурой демонтаж изношенной обечайки
13.2	Изготовление новой обечайки			Отрезать в размер трубу толщиной стенки 14мм
13.3	Сборка барабана			Одеть обечайку на вал, контролировать симметричное расположение обечайки по краям на валу, эл.дуг.сваркой приварить обечайку к торцевым крышкам вала.
13.4	Проточка обечайки вала			Проточка на токарном станке поверхности обечайки для устранения биения и эллипса.
13.5	Вал		Излом вала, износ посадочных мест под подшипник.	Изготовление вала, восстановление посадочные места.

Окончательные дефекты по окончанию разбора.

14	Ремонт хвостового барабана ленточного конвейера 12040-60	2		
14.1	Демонтаж изношенной обечайки		Износ стенки обечайки	Газа резательной аппаратурой демонтаж изношенной обечайки
14.2	Изготовление новой обечайки			Отрезать в размер трубу толщиной стенки 14мм
14.3	Сборка барабана			Одеть обечайку на вал, контролировать симметричное расположение обечайки по краям на валу, эл.дуг.сваркой приварить обечайку к торцевым крышкам вала.
14.4	Проточка обечайки вала			Проточка на токарном станке поверхности обечайки для устранения биения и эллипса.
14.5	Вал		Излом вала, износ посадочных мест под подшипник.	Изготовление вала, восстановление посадочные места.

Окончательные дефекты по окончанию разбора.

15	Ремонт хвостового барабана ленточного конвейера 10050-80	2		
15.1	Демонтаж изношенной обечайки		Износ стенки обечайки	Газа резательной аппаратурой демонтаж изношенной обечайки
15.2	Изготовление новой обечайки			Отрезать в размер трубу толщиной стенки 14мм
15.3	Сборка барабана			Одеть обечайку на вал, контролировать симметричное расположение обечайки по краям на валу, эл.дуг.сваркой приварить обечайку к торцевым крышкам вала.

15.4	Проточка обечайки вала			Проточка на токарном станке поверхности обечайки для устранения биения и эллипса.
15.5	Вал		Излом вала, износ посадочных мест под подшипник.	Изготовление вала, восстановление посадочные места.
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
16	Ремонт обводного барабана ленточного конвейера 10040-80	2		
16.1	Демонтаж изношенной обечайки		Износ стенки обечайки	Газа резательной аппаратурой демонтаж изношенной обечайки
16.2	Изготовление новой обечайки			Отрезать в размер трубу толщиной стенки 14мм
16.3	Сборка барабана			Одеть обечайку на вал, контролировать симметричное расположение обечайки по краям на валу, эл.дуг.сваркой приварить обечайку к торцевым крышкам вала.
16.4	Проточка обечайки вала			Проточка на токарном станке поверхности обечайки для устранения биения и эллипса.
16.5	Вал		Излом вала, износ посадочных мест под подшипник.	Изготовление вала, восстановление посадочные места.
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
17	Ремонт обводного барабана ленточного конвейера 12040-80	4		
17.1	Демонтаж изношенной обечайки		Износ стенки обечайки	Газа резательной аппаратурой демонтаж изношенной обечайки
17.2	Изготовление новой обечайки			Отрезать в размер трубу толщиной стенки 14мм

17.3	Сборка барабана			Одеть обечайку на вал, контролировать симметричное расположение обечайки по краям на валу, эл.дуг.сваркой приварить обечайку к торцевым крышкам вала.
17.4	Проточка обечайки вала			Проточка на токарном станке поверхности обечайки для устранения биения и эллипса.
17.5	Вал		Излом вала, износ посадочных мест под подшипник.	Изготовление вала, восстановление посадочные места.
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
18	Ремонт обводного барабана ленточного конвейера 12030-60	1		
18.1	Демонтаж изношенной обечайки		Износ стенки обечайки	Газа резательной аппаратурой демонтаж изношенной обечайки
18.2	Изготовление новой обечайки			Отрезать в размер трубу толщиной стенки 14мм
18.3	Сборка барабана			Одеть обечайку на вал, контролировать симметричное расположение обечайки по краям на валу, эл.дуг.сваркой приварить обечайку к торцевым крышкам вала.
18.4	Проточка обечайки вала			Проточка на токарном станке поверхности обечайки для устранения биения и эллипса.
18.5	Вал		Излом вала, износ посадочных мест под подшипник.	Изготовление вала, восстановление посадочные места.
Окончательные дефекты по окончанию разбора				
19	Ремонт обводного барабана ленточного конвейера 8040-80	1		

19.1	Демонтаж изношенной обечайки		Износ стенки обечайки	Газа резательной аппаратурой демонтаж изношенной обечайки
19.2	Изготовление новой обечайки			Отрезать в размер трубу толщиной стенки 14мм
19.3	Сборка барабана			Одеть обечайку на вал, контролировать симметричное расположение обечайки по краям на валу, эл.дуг.сваркой приварить обечайку к торцевым крышкам вала.
19.4	Проточка обечайки вала			Проточка на токарном станке поверхности обечайки для устранения биения и эллипса.
19.5	Вал		Излом вала, износ посадочных мест под подшипник.	Изготовление вала, восстановление посадочные места.
Окончательные дефекты по окончанию разбора.				
20	Ремонт приводного барабана ленточного конвейера 12050ф-80	3		
20.1	Демонтаж изношенной обечайки		Износ стенки обечайки	Газа резательной аппаратурой демонтаж изношенной обечайки
20.2	Изготовление новой обечайки			Отрезать в размер трубу толщиной стенки 14мм
20.3	Сборка барабана			Одеть обечайку на вал, контролировать симметричное расположение обечайки по краям на валу, эл.дуг.сваркой приварить обечайку к торцевым крышкам вала.
20.4	Проточка обечайки вала			Проточка на токарном станке поверхности обечайки для устранения биения и эллипса.
20.5	Вал		Излом вала, износ посадочных мест под подшипник, моторедуктр.	Изготовление вала, восстановление посадочные места.

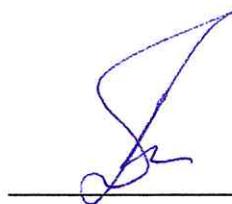
Окончательные дефекты по окончанию разбора.

Зам. директора
по обогащению и переработки углей



/Лушманаков В.И./

Инженер ППР дирекции
по обогащению и переработки углей



/Чистяков А.А./