

	Описание техкарты	Общая трудоемкость техкарты	Номер операции	Описание операции	Данное описание	ЕП	Трудоемкость	Назначенные единицы
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	273,91	1 240	Перепаковка фланцевых соединений	Перепаковать фланец Ду100: отвернуть/завернуть 8 болтов М16х100, вырезать и заменить прокладку из резины ТМКЦ	ч	1,47	2,00
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	272,44	1 250	Перепаковка фланцевых соединений	Перепаковать фланец Ду150: отвернуть/завернуть 8 болтов М20х90, вырезать и заменить прокладку из резины ТМКЦ	ч	2,17	2,00
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	270,27	1 260	Ремонт (Выставка) Венцовой Шестерни	Произвести обтяжку венцовой шестерни болтами М 24 х 140 в количестве 20 шт.	ч	1,55	3,00
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	268,72	1 270	Замена Венцовой Шестерни	Подготовка металлоконструкций для завоза венцовой шестерни (в том числе настройка лебедок)	ч	12	3
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	256,72	1 280	Замена Венцовой Шестерни	Подвоз(подгаскивание) венцовой шестерни к месту монтажа	ч	12	3
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	244,72	1 290	Замена Венцовой Шестерни	Завоз (расстояние до 3 км) на автотранспорте с площадки грузового цеха в производственный корпус нового оборудования (двух половин венцовой шестерни), выгрузка при помощи крана Q=3т	ч	12	3
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	232,72	1 300	Замена Венцовой Шестерни	Произвести демонтаж/монтаж дефектной/новой венцовой шестерни Q=3тн. по ПОР подрадника, раскрутив/закрутив болтовые соединения М 24 х 140 в количестве 20 шт.	ч	54	4
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	178,72	1 310	Замена Венцовой Шестерни	Вставить венцовую шестерню с использованием суш. регулировочных прокладок ВТС с радиальным и аксиальным биением не более 3мм., произвести демонтаж/монтаж опор рессор-10шт.(материал ст3 δ=20мм.) при помощи газопламенной резки и ручной электродуговой сварки с разделкой кромок, зачисткой обечайки под сварку при помощи УШМ, раскрутив/закрутив 10 болтовых соединений М24х130.Лачиски=5 м.п.,Зачистки=0,75м2, Греза=5 м.п., Л.св.пла=5 м.п.(Тип соединения Т8)	ч	54	4
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	124,72	1 320	Замена Венцовой Шестерни	Произвести предварительные замеры осевого и радиального биения венца.	ч	3,32	2
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	121,40	1 330	Замена Венцовой Шестерни	На основании замеров произвести подбивку венца пластинами регулировочными - 10 комп., Общий вес пластин Q общ. = 20 кг.	ч	8,9	3
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	112,50	1 340	Замена заднего уплотнения	Демонтаж/монтаж планки прижимной m = 25 кг, открутив/закрутив 32 гайки М16	ч	4,5	2
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	108,00	1 350	Замена заднего уплотнения	Снять старое уплотнение из резины, изготовить новое уплотнение из резины ТМКЦ Ø1360хØ970х10, установить новое уплотнение	ч	4,5	2
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	103,50	1 360	Замена переднего уплотнения	Демонтаж/монтаж планки прижимной m = 12 кг, открутив/закрутив 12 гайки М12	ч	3,5	2
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	100,00	1 370	Замена переднего уплотнения	Снять старое уплотнение из резины, изготовить новое уплотнение из резины ТМКЦ Ø760хØ510х10, установить новое уплотнение	ч	4	2
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	96,00	1 380	Заварка трещин/лопик при толщине металла до 12мм на 5мм	Ремонт ВТС - разделка лопик, трещин при толщине металла до 12 мм с помощью эл.шлифмашинки с последующей заваркой сталь Ст3	ч	7	2
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	89,00	1 390	Заварка трещин/лопик при толщине металла до 20мм на 5мм	Ремонт ВТС - разделка лопик, трещин при толщине металла 20-25 мм с помощью эл.шлифмашинки с последующей заваркой ст3	ч	7	2
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	82,00	1 400	Ремонт (замена) опорного банджа	Завоз (расстояние до 3 км) на автотранспорте с площадки грузового цеха в производственный корпус нового оборудования бандаж, разгрузка при помощи автокрана Q=350кг.	ч	2	2
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	80,00	1 410	Ремонт (замена) опорного банджа	Подготовка металлоконструкций для завоза банджа на место установки (в том числе настройка талей)	ч	4	2
ТК СОР ЭФК ИГА	СОР Аппарата гашения извести станции нейтрализации, ПЭФК	76,00	1 420	Ремонт (замена) опорного банджа	Демонтаж с последующим монтажом принципалов обслуживания, лестниц, переходов и т.д. для возможности выполнения ремонтных работ по замене банджа	ч	20	2