

Утверждаю

Директор дворца “Дружбы Народов”

Гулямов И.Ж.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

по текущему ремонту насосной станции и воздушного компрессора.

1. Полная разборка насоса, включая направляющие аппараты, торцевое уплотнение, замена всех втулок и колец из корпуса.
2. Промывка, зачистка от ржавчины деталей насоса.
3. Проверка состояния рабочих колес и при необходимости их замена.
4. Проверка состояния вала насоса и при необходимости его замена.
5. Сборка ротора насоса. Проверка радиального биения. Статическая, а при необходимости динамическая балансировка. Разборка ротора.
6. Ремонт или замена уплотнительных колец рабочих колес. Восстановление гидравлических зазоров рабочих колес и корпуса, влияющих на напорно-расходную характеристику насоса.
7. Расточка и восстановление посадочных мест корпуса насоса под подшипники, уплотнительные кольца, грундбоксы, уплотняющие втулки.
8. Восстановление коррозированных мест и привалочных поверхностей.
9. Изготовление и замена уплотнительных прокладок и колец, манжет, всех резинотехнических изделий.
0. Дефектовка деталей щелевых и торцовых уплотнений при необходимости ремонт или замена деталей.
11. Дефектовка деталей резьбовых соединений, при необходимости замена болтов, шпилек и гаек со смятой или сорванной резьбой.
12. Замена стопорных устройств.
13. Осмотр, проверка биения полумуфт насоса и электродвигателя. Ремонт или замена при необходимости. Замена компенсаторов упругой муфты. При необходимости замена пальцев.
14. Замена подшипников.

15. Сборка насоса.

16. Обкатка, запуск, устранение замечаний, оценка эксплуатационных качеств, сдача в эксплуатацию.

17. Измерение и построение рабочих характеристик отремонтированного оборудования на испытательном стенде с предоставлением протокола испытаний, который должен подтверждаться и фотографией монитора стенда.

18. Восстановление напорно-расходных характеристик насосов до паспортных значений насоса НПС

19. Ремонтные комплекты и запасные части, применяемые при выполнении работ, должны быть изготовлены из коррозионно-стойких материалов, иметь сертификаты соответствия и паспорта качества.

20. Предоставление на заменяемые детали сертификатов качества и марки применяемых материалов.

21. Приемка насосов из ремонта будет производиться ответственным лицом от отдела главного механика на соответствие ремонтной документации и настоящему техническому заданию с последующим проведением входного контроля.

Перечень работ для проведения капитального ремонта центробежного плоско-секционного насосного агрегата нпс

Текущий ремонт воздушного компрессора

Разборка и ремонт компрессора производятся без срыва фундаментной рамы:

Разборка компрессора, системы смазки, промежуточного холодильника, осмотр и очистка узлов, промывка деталей.

Замена подшипников, изношенных деталей уплотнения, уплотнительных колец и втулок;

Осмотр и дефектовка коленчатого вала, замеры коренных и шатунных шеек, радиуса галтелей коленчатого вала, опиловка (шлифовка) шатунных шеек, пришабривание шатунных подшипников, установка зазоров;

Развертывание отверстий для шатунных болтов, замена шатунных болтов, чистка отверстий для подачи масла, осмотр шатуна, обмеры верхней и нижней головок, выставить необходимые продольные и диаметральные зазоры на сопрягаемых узлах, замена прокладок под крышки фундаментной рамы;

Опрессовка внутренней полости цилиндров 1-й и 2-й ступени, газовой полости и рубашки охлаждения, осмотр и дефектовка поршневой группы (цилиндров, поршней, штоков, поршневых и маслосъемных колец, сальников 1-й и 2-й ступеней сжатия и т. д.), изношенные детали заменить на новые, притирка, промывка рубашки охлаждения, сборка, выставление необходимых зазоров;

Ремонт и регулировка масляных клапанов, маслонасоса и привода лубрикатора системы смазки компрессора;

Замена и регулировка всасывающих и нагнетательных клапанов, шлифовка (притирка) клапанных пластин и седел клапанов

Разборка и ремонт промежуточного холодильника ХРК-10, замена непригодных труб, испытание на герметичность;

Поэтапная сборка компрессора с соблюдением всех необходимых зазоров и посадок, заполнение техническими жидкостями;

Пробный пуск компрессора, регулировка работы перепускного клапана маслососа циркуляционной системы смазки; обкатка компрессора без нагрузки и с нагрузкой в течение 24 часов со снятием основных характеристик (включая контроль норматива расхода масла).

Оформление результатов ремонта, сдача заказчику. Произвести сдачу компрессора из капитального ремонта после проведения испытания в течение 72 часов.

Покраска компрессора. Цветовое решение при покраске оборудования после производства капитального ремонта согласовывается с Заказчиком.

Зам директор



3.3.Хуснидинов