

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор
АО «КНПЗ-КЭН»

Сидоров А.В.

« 01 » 11 2018г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на выполнение работ:
«Ремонт компрессоров К-1, К-4, К-8, К-11»

№ п/п	Перечень основных данных и требований	Содержание данных и требований
1	Основание для выполнения работ	График ППР цеха ВиК на 2019г.
2	Наименование объекта	Компрессор К-1 инв.№700 Компрессор К-4 инв.№600/2 Компрессор К-8 инв.№6202 Компрессор К-11 инв.№602/2
3	Место нахождения объекта	АО «КНПЗ-КЭН» Российская Федерация, 350007, г. Краснодар, ул. Захарова, 2 ИНН 2309021440, КПП 230901001
4	Вид строительства	
5	Цель работ	Проведение планового предупредительного ремонта динамическому оборудованию.
6	Содержание и объем работ	Компрессор К-1 в объеме текущего ремонта Компрессор К-8 в объеме текущего ремонта Перечень работ выполняемых при среднем ремонте компрессора: 1. Отсоединение трубопроводов. 2. Разборка компрессора. 3. Ремонт всасывающих и нагнетательных клапанов, цилиндров, шатунно-поршневой группы, подшипников, коленчатого вала с устранением конусности и овальности шеек, системы смазки. 4. Замена дефектных прокладок с изготовлением. 5. Очистка от органических, известковых, масляных отложений и проверка состояния промежуточного холодильника (холодильника воздуха). 6. Чистка: приемной сетки маслососа, лубризатора и его резервуаров, масляного холодильника. 7. Сборка компрессора. 8. Подсоединение трубопроводов. 9. Центровка с двигателем. 10. Заливка масла в картер. 11. Обкатка компрессора.

№ п/п	Перечень основных данных и требований	Содержание данных и требований
		<p>Компрессор К-4 в объеме среднего ремонта Компрессор К-11 в объеме среднего ремонта Перечень работ выполняемых при среднем ремонте компрессора:</p> <p>1. Проверка крепления: -коренных и выносных подшипников; -противовесов; -шпонок ротора электродвигателя; -болтов маховика.</p> <p>2. Проверка стопорных устройств: -соединения штока с крейцкопфом; -пальца крейцкопфа; -шатунных болтов; -маховика.</p> <p>3. Проверка: -величины расхождения щек (раскепа) коленвала; -состояние текстурных ремней; -технического состояния без разборки прямооточных, кольцевых и дисковых клапанов при вращении коленвала до 300 об/мин; -величины износа опорных элементов поршня компрессора без смазки замером зазора поршень – цилиндр и его регулировкой блокировки и автоматики.</p> <p>Чистка: -приемной сетки маслососа; -лубрикатора и его резервуара; -маслосборника; -масляного фильтра холодильника.</p> <p>Очистка от масляных отложений: -воздухосборников; -маслоотделителей; -промежуточных и концевых холодильников; -нагнетательных трубопроводов.</p> <p>Сборка и обкатка компрессора.</p> <p>7. Рама 7.1 Проверка: -сцепления с фундаментом; -затяжка ответственных болтов и шпилек; -состояние поверхностей скольжения направляющих крейцкопфа;</p> <p>Поршень 1 Проверка: -состояния литейных пробок и стопорных винтов; -состояния резьбы в поршне под литейные пробки (при замене пробок)</p>

№ п/п	Перечень основных данных и требований	Содержание данных и требований
		<p>-посадки поршня на штоке и состояния стопорных устройств;</p> <p>-поверхности поршня визуально на наличие трещин.</p> <p>2. Определение состояния и величины износа:</p> <p>-баббитовой наплавки поршня (опорных элементов поршня, компрессора без смазки);</p> <p>-канавок под поршневые кольца;</p> <p>-поршневых колец, их торцевых зазоров в замке.</p> <p>Крейцкопф:</p> <p>-определение износа пальца крейцкопфа;</p> <p>-проверка состояния поверхностей крейцкопфных подшипников и регулировка диаметрального зазора, замена игольчатых подшипников;</p> <p>-контроль состояния баббитовой заливки башмаков крейцкопфа;</p> <p>10. Каленвал:</p> <p>-регулировка зазора в коренных подшипниках и проверка состояния их баббитовой заливки;</p> <p>-промывка и продувка смазочных каналов коленвала.</p> <p>1. Шток:</p> <p>-проверка выработки и визуальный осмотр рабочей поверхности и резьб, проточка и шлифовка;</p> <p>-проверка биения в вертикальной и горизонтальной плоскости.</p> <p>2. Шатунные болты:</p> <p>-определение величины остаточного удлинения;</p> <p>-проверка прилегания опорных поверхностей по краске;</p> <p>-замена шатунных болтов при отработке предельного срока службы;</p> <p>3. Проверка:</p> <p>-состояния и определения выработки рабочих поверхностей зеркала цилиндра;</p> <p>-состояния баббитового слоя, определение величины износа баббита и регулировки зазора в подшипниках;</p> <p>-состояния и износа элементов сальниковых уплотнений, доведение зазоров в стыках до нормы;</p> <p>-технического состояния прямооточных клапанов без разборки</p> <p>-предохранительных клапанов;</p> <p>-зазора между ротором и статором;</p> <p>4. Контроль для выявления усталостных трещин с помощью цветной, магнитной или люминесцентной дефектоскопии:</p> <p>-шатунных болтов;</p> <p>-шатунов с последующей проверкой ультразвуком;</p>

№ п/п	Перечень основных данных и требований	Содержание данных и требований
		<p>-крейцкопфа и узла соединения штока с крейцкопфом; -крейцкопфного пальца; -штока.</p> <p>5. Чистка гидроиспытание: -масляного холодильника и маслосборника со стороны воды и масла; -межступенчатых и концевых холодильников со стороны воды и газа.</p> <p>6. Чистка водяных рубашек цилиндров и цилиндрических крышек, промывка нагнетательных трубопроводов.</p> <p>7. Ревизия и проверка работоспособности: -маслонасоса; -лубликатора;</p>
7	Сроки выполнения этапов работ	1-2 квартал 2019г.
8	Условия оплаты работ	Покупатель производит оплату за фактически выполненные работы, по факту подписания актов выполненных работ.
9	Гарантийные обязательства	Гарантия качества работ сроком на 12 месяцев
10	Наличие допуска СРО, лицензий, сертификатов	
11	Дополнительные требования выполнения работ	Компрессоры сдаются в ремонт по очереди, по мере выполнения работ.

Согласовано:
Главный энергетик

Начальник цеха ВиК

Астахов А.В.

Букач А.А.