

СОГЛАСОВАНО:

Главный энергетик АО "СНХЗ"

Орлов Н.А.

2025 г

УТВЕРЖДАЮ:

Начальник УР и КС АО "СНХЗ"

Асадуллин А.В.

2025 г

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ

на капитальный ремонт многоступенчатого секционного насоса (электронасос центробежный герметичный тип ЕЭН)

Подразделение

лех Н-13-14

выявлены

Срок проведения ремонта (работ)

по

№ п/п	Наименование оборудования, объекта ремонта, ОС, основные характеристики	Фактические объемы работ		Описание работ, подлежащих выполнению	Ед. изм.	Кол-во	Потребные материалы		Условия работы	Привлеченные
		Наименование	Ед. изм.				Наименование	Ед. изм.		
<b>ДВ № _____ : Капитальный ремонт электронасоса с заменой обмотки статора</b>										
Разборка насоса. Очистка, составление дефектной ведомости, выявление причины выхода из строя										
1	поз. 399 зав. № 3060	<b>1. Ремонт статора насоса:</b>								
2	дата изгот. 2019г, Молдавия	демонтаж гильзы статора								
3	Тип ЭД: Асинхронный	демонтаж дефектной статорной обмотки								
4	марка БЭН540/1 У2	зачистка, устранение повреждений и испытания активной стали статора								
5	номинал подача, м³/час 20	изготовление комплекта пазовых клиньев								
6	рабочий диапазон подач, 8 - 22	переклиновка пазов статор								
7	ном мощность ЭД, кВт 132	изготовление новых секций обмотки статора из обмоточного провода в соответствии с аналогом								
8	Напряжение питания, кВ 0,4	укладка изоляции в пазы статора								
9	Ном. скорость, об/мин 3000	укладка секций обмотки статора в пазы, сборка схемы, монтаж выводных концов								
10	Класс изоляции статора Н	пропитка статорных обмоток в кремнийорганическом лаке методом погружения								
11	Масса, кг 1400	сушка статора в печи								
12		электрохимические испытания обмоток статора, составление протокола								
13	Степень защиты IP55	изготовление и монтаж новой гильзы из нерж стали, ее калибровка в соответствии с требуемыми размерами, испытание гильзы на герметичность								
14	Взрывозащита IEXdSIIB T4X	<b>2. Ремонт рубашки охлаждения статора насоса:</b>								
15	материал гильз статора, ротора: 12Х18Н10Т	проверка проходимости требуемого количества жидкости в рубашке охлаждения насоса, по необходимости замена рубашки охлаждения								
16		<b>3. Ремонт вводного устройства:</b>								
17		проверка безопасности и герметичности вводного устройства, восстановление герметичности								
18		проверка и замена по необходимости проходных изоляторов, контактных шпилек								
19		<b>4. Ремонт ротора насоса:</b>								
20		демонтаж гильзы ротора								
21		изготовление и монтаж новой гильзы из нерж стали, ее калибровка в соответствии с требуемыми размерами, испытание гильзы на герметичность								
22		ремонт вала ротора для устранения биения								
23		<b>5. Ремонт насосной части:</b>								
24		восстановление зазоров в уплотнительных кольцах рабочих колес, кольцевого уплотнения, посадочных мест под подшипники								
25		комплектация и замена быстронашиваемых деталей (подшипниковые узлы, опорные пяты, прокладки								
26		динамическая балансировка ротора в сборе с рабочими колесами на станке								
27		сборка насоса с восстановлением необходимых зазоров								
28		регулировка осевых сил насоса								
29		обкатка насоса на испытательном стенде (на воде), диагностика его работы, снятие характеристик								
30		<b>6. Составление технической документации:</b>								
31		Составление акта технического состояния насоса после проведенного ремонта с описанием всех выполненных работ, указанием полученных зазоров и осевого хода ротора, а так же данных по электротехническим показателям электронасоса согласно объемам и нормам								

Начальник ОГЭ

Компликов А.В.