

РЕГЛАМЕНТ
сервисного обслуживания средств центраторов УЭС-02.00.00.000
состоящий из следующих видов технического обслуживания (ТО)

ТО – 4 (ежеквартальное)

1. Проверка в журнале «Регламентных работ» записей о работе «Установки» за три месяца.

2. Выполнение работ по ТО-3 (кроме пункта №1).

3. Контроль состояния сварных швов несущих конструкций.

4. Проверка состояния и работоспособности пневмооборудования, в частности:

- блока подготовки воздуха (при необходимости-чистка);

- влагоотделителя со сливом конденсата;

- давления сжатого воздуха в рабочей магистрали установки;

- пневмоцилиндров позиционирования штатги (при необходимости устранения утечек воздуха);
- пневмоцилиндров хода рабочих ножей (при необходимости устранения утечек воздуха);
- целостности пневмокоммункаций (замена поврежденных шлангов, штуцеров, клапанов).

4.1. Чистка пневмосистемы от пыли и грязи;

5. Проверка состояния всех цепных передач.

6. Проверка уровня масла в редукторах, доливка.

7. Выявление деталей и узлов требующих восстановления или замены.

8. Проверка сопротивления всех заземлений.

9. Проверка состояния электрооборудования, в частности:

- крепления и настройки зоны срабатывания конечных выключателей;

- целостности магнитных пускателей, автоматических выключателей, светодатчиков, кнопок, вентиляторов охлаждения.

10. Продувка сжатым воздухом электрооборудования шкафа управления;

11. Проверка винтовых соединений контакторов, в частности:

- клеммных колодок шкафа управления;

- магнитных пускателей;

- автоматических выключателей;

- кнопок и светодатчиков шкафа управления;

- кнопок и светодатчиков пульта управления;

- клеммных колодок распределителей.

12. Проверка состояния крепления электромагнитов и разъемов на пневмораспределителях.

13. Проверка целостности и при необходимости чистка командно-вводного устройства и

монитора.

14. Чистка и продувка сжатым воздухом (2атм) внутренних частей рабочей станции и шкафа

управления.

15. Чистка фильтрующих элементов вентиляторов охлаждения.

16. Проверка работы программного обеспечения установок и, при необходимости, корректировка алгоритма работы ПО.
17. Запись в журнале «Регламентных работ».

ТО – 5 (полугодовое)

1. Проверка в журнале «Регламентных работ» записей о работе «Установки».
2. Выполнение работ ТО – 4.
3. Составление дефектной ведомости в объёме капитального ремонта с оформлением акта.
4. Ремонт и настройка пневмо-, электроаппаратуры.
5. Запись в журнале «Регламентных работ».

Главный механик



С.С. Мельник

состояний из следующих видов технического обслуживания муфт, сервисного обслуживания установок навинчивания муфт, (ТО).

РЕГЛАМЕНТ

УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер
ООО «РИМЕР-Сервис»
С.В. Леонтьев
«12» 2014 г.

ТО – 4 (ежеквартальное)

1. Проверка в «Рабочем журнале» записей о работе «Установки» за прошедшую неделю.
2. Выполнение работ согласно ТО-1.
3. Осмотр трещащих поверхностей на наличие механических повреждений и смазки.
4. Смазка узлов подшипников консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.
5. Подтяжка всех болтовых соединений.
6. Контроль износа кулачков патрона, при необходимости – замена из ЗИПа.
7. Заполнение «Журнала регламентных работ».

ТО – 5 (полугодовое)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ».
2. Выполнение работ согласно ТО-2.
3. Проверка технического состояния всех подвижных и неподвижных соединений, в частности:
 - универсального патрона;
 - замена смазки в редукторе, согласно паспортным требованиям;
 - регулировка зазоров в режущей и открытой зубчатых передачах;
4. Очистка контактов аппаратов электрошкафа.
5. Протяжка винтовых соединений всех электроконтактов установок.
6. Проверка состояния заземления и изоляции силовых цепей.
7. Проверка и, при необходимости, регулировка давления пневмосистемы и перерасчет усилий измерительного устройства ловинчивания муфты.
8. Заполнение «Журнала регламентных работ».

Главный механик



С.С. Мельник

РЕГЛАМЕНТ
сервисного обслуживания установок моечной УМ2-М (автоматической),
состоящий из следующих видов технического обслуживания (ТО)

ТО – 4 (ежеквартальное)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ».
2. Проверка режимов и четкости срабатывания датчиков загрузки изделий, нулевого уровня, уровня во внутреннем и наружном баках (начиная с подготовки к загрузке насосных штанг или трыб НКТ):
 - включения и выключения приточной и вытяжной вентиляции;
 - открытия и закрытия электрозадвижек;
 - подержания температуры моечного раствора;
 - включения долива технической воды;
 - открытия и закрытия задвижек от пневмоклапанов;
 - времени отстоя;
 - лонного наполнения камер;
 - включения сбива АСПО с зеркала раствора во внутренний бак (работа насосного агрегата перекачки раствора из наружного бака в камеру через напорный коллектор);
 - времени открытия грибка клапана внутреннего бака и срабатывания концевых выключателей от поплавка при изменении уровня в наружном баке, а также слива раствора (и фиксация датчиков уровня перелива) через магистраль максимального наполнения наружного бака.
3. Проверка герметичности соединения блоков редных винтов с камерами моечных установок. В случае подтеков – их подтяжка или замена прокладок с герметизацией боковых соединений и сальниковой набивки на валу. Проверка уровня вибрации и шума во время работы и, при необходимости - замена подшипников и балансирование вала с редными винтами.
4. Проверка срабатывания датчика от поплавка уровня жидкости в баке сбора конденсата и включение электронасоса на откачку конденсата из бака.
5. Проверка блока подготовки воздуха и ревизия элементов для продления срока службы (двигателя и редуктора) и, при необходимости, - замена муфт и добавление смазки в редуктора.
7. Проверка герметичности теплообменников, при необходимости - ремонт.
8. Проверка работоспособности вентилей и задвижек, при необходимости - замена (при наличии ЗИП).

УТВЕРЖАЮ:
 Главный инженер
 ООО «РИМРА-Сервис»
 С.В. Леонтьев
 «18» 2014 г.

9. Заполнение «Журнала регламентных работ».

ТО – 5 (полугодное)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ».
2. Выполнение работ согласно ТО-4.
3. Проверка уплотнительного периметра на крышках камер и его замена (при необходимости).
4. Проверка контактов панелей, плат, реле, электромагнитных и магнитных пускателей, выключателей и кнопочных постов.
5. Проверка насосных агрегатов с последующей ревизией салыников, подшипников и, при необходимости, - замена.
6. Проверка стыков коробов приточной и вытяжной вентиляции с последующей заменой уплотнительных прокладок при необходимости.
7. Проверка рабочих режимов и корректировка программного обеспечения (при необходимости) на обеих камерах моечной установки - по результатам проверки на одном цикле моечного процесса.
8. Проверка качества промывки изделий по контрольному образцу на одном цикле моечного процесса.
9. Заполнение «Журнала регламентных работ».

Главный механик

С.С. Мельник

РЕГЛАМЕНТ
ежеквартального сервисного обслуживания машин и агрегатов
однопозиционной (термопластавтомата) ДТ 3132, JW-180 SD с/н ЕД 1479.

УТВЕРЖДАЮ:
 Главный инженер
 ООО «РИМЕР-Сервис»
 С.В. Леонтьев
 «15» 01 2014 г.

Механическая часть

1. Проверка «Журнала регламентных работ» за прошедший квартал.
2. Наружный осмотр с целью выявления дефектов.
3. Подтяжка крепежных соединений:
- механизм заправки и врыска;
- отжигания;
- блокировок;
- коммандаторов;
- бункера;
- гидро- и электродобудована.
4. Смазка ТПА согласно карте смазки.
5. Заполнение «Журнала регламентных работ».

Гидравлическая часть

1. Проверка «Журнала регламентных работ» за прошедший квартал.
2. Наружный осмотр с целью выявления дефектов.
3. Проверка технического состояния гидропаратуры ТПА, в частности:
- трубопроводов;
- гидроблоков заправки, врыска, управления;
- гидродилитров врыска, прижима, заправки;
- В случае течи - устранить разборкой и заменой уплотнений.
7. Проверка и настройка давления насосов.
8. Проверка плавности работы насосов. При повышенном уровне шума (работе толчками)
- очистить приемный фильтр, промыть всасывающие каналы.
9. Проверка состояния фильтров, их очистка или замена фильтроэлементов:
- магнитного фильтра;
- воздушного фильтра;
- всасывающего фильтра - выполняется 1 раз в полгода;

(комплекс)

Электрическая часть

- сливного фильтра - выполняется 1 раз в полгода
10. Замена масла в гидросистеме с предварительной промывкой баков чистым маслом (работую жидкость в необходимом объеме обеспечивает Заказчик) - выполняется 1 раз в полгода.
11. Заполнение «Журнала регламентных работ».

1. Проверка «Журнала регламентных работ» за прошедший квартал.
2. Наружный осмотр с целью выявления дефектов.
3. Проверка исправности заземляющего контура.
4. Проверка эксплуатационной надежности «нейтралей» и цепей электропроводки.
5. Проверка точности показаний и измерений контрольно-измерительных приборов (амперметры, электродные регуляторы температуры) в лаборатории КИП.
6. Проверка функционирования электрооборудования и системы управления, в частности:
 - командоаппаратов запирания, дозирования, перемещения;
 - пульта управления;
 - блокировок отскакивания узлов смыкания и прижима (материального цилиндра);
 - шкафа управления;
 - шкафов силового, терморегулирования и управления.
7. Проверка состояния и ревизия:
 - разъемов всех гидрораспределителей;
 - шкафов управления и терморегулирования, в т.ч.
 - автоматических выключателей;
 - магнитных пускателей;
 - промежуточных реле.
8. Очистка системы охлаждения и ротометрических трубок на литейной машине.
9. Проверка срабатывания температурного реле (+50гр.С) и при необходимости регулировка согласно паспорту.
10. Проверка функционирования зон обогрева с определением по амперметру величинны тока каждой зоны.
11. Проверка крепежа и контактных соединений конечных выключателей, при необходимости отрегулировать и затянуть.
12. Проверка всех электро- и гидроблокировок путем прекращения перемещений, впрыска, смыкания при разрыве цепей управления от конечных выключателей отскакивания.
13. Заполнение «Журнала регламентных работ».

Проверка работоспособности ТПА при наварке полиамидных центраторов на 10 штангах.

Составление и согласование дефектных ведомостей для проведения следующего этапа сервисного обслуживания.

Главный механик

С.С. Мельник

РЕПАРАЦИЯ
сервисного обслуживания лазерной компьютерной системы «ОПТАЛ»,
состоящий из следующих видов технического обслуживания (ТО).

ТО – 5 (полугодовое)

1. Проверка в «Журнале регламентных работ» записей о работе «Системы» за прошедшую неделю.
2. Обслуживание оптоэлектронных головок:
 - удаление загрязнений со стекол оптоэлектронных головок с помощью сухой беличьей кисточки, чистой салфетки из фланели, ситца или батиста, смоченной медицинским спиртом.
 - 3. Обслуживание электроприводов:
 - очистка ремня и приводной шестеренки;
 - регулировка натяжения ремня;
 - проверка легкости и плавности вращения подшипников, шкивов, валов и осей, смазка машинным маслом.
 - 4. Проверка и настройка электрической части оборудования.
 - 5. Обслуживание программного обеспечения:
 - архивирование и/или удаление результатов измерений;
 - удаление временных файлов Windows;
 - проверка исправности файловой системы программой ScanDisk;
 - проведение дефрагментации файловой системы программой Defrag;
 - проведение диагностики аппаратуры и ПО;
 - проведение контрольного измерения.
 - 6. Заполнение «Журнала регламентных работ».

ТО – 6 (годовое)

1. Проверка в «Журнале регламентных работ» записей о работе «Системы» за прошедшую неделю.
2. Обслуживание оптоэлектронных головок:
 - удаление загрязнений со стекол оптоэлектронных головок с помощью сухой беличьей кисточки, чистой салфетки из фланели, ситца или батиста, смоченной медицинским спиртом.
 - 3. Обслуживание электроприводов:
 - очистка ремня и приводной шестеренки;

УТВЕРЖАЮ:
Главный инженер
ООО «РИМЕРА-Сервис»
С.В. Леонтьев
«22» _____ 2014 г.

- регулировка натяжения ремня;
- проверка легкости и плавности вращения подшипников, шкивов, валов и осей, смазка машинным маслом.
- 4. Проверка и настройка электрической части оборудования.
- 5. Обслуживание программного обеспечения:
- архивирование и/или удаление результатов измерений;
- удаление временных файлов Windows;
- проверка исправности файловой системы программой ScanDisk;
- проведение дефрагментации файловой системы программой Defrag;
- проведение диагностики аппаратуры и ПО;
- проведение контрольного измерения.
- 6. Диагностика работоспособности программно-аппаратных средств «Системы»
- 7. Заполнение «Журнала регламентных работ».

Главный механик

С.С. Мельник

**РЕГЛАМЕНТ
сервисного обслуживания установок моечной,
состоящий из следующих видов технического обслуживания (ТО)**

ТО – 4 (ежеквартальное)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ» за прошедший квартал.
2. Выполнение работ согласно ТО-3 (кроме п. 2).
3. Проверка блока подготовки воздуха и ревизия элементов для продления срока службы.
4. Проверка крепления трубопроводов к неподвижным конструкциям, при необходимости - их подтяжка или установка дополнительных креплений.
5. Проверка работоспособности вентилей и задвижек, при необходимости - замена (при наличии ЗИП).
6. Проверка правильности взаимодействия всех узлов мойки.
7. Обслуживание парогенераторной установки ЭПТ – 420 согласно паспорта.
8. Испытание «Линии» в «холостом» режиме и под нагрузкой.
9. Составление дефектной ведомости на оперативные ремонтные работы с оформлением акта.
10. Заполнение «Журнала регламентных работ».

ТО – 5 (полугодовое)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ».
2. Выполнение работ согласно ТО-4.
3. Проверка износа роллангов, валов, подшипников, втулок, звездочек, цепей, и при необходимости - их замена (при наличии ЗИП).
4. Проверка состояния контактов панелей, плат, реле, электромагнитных и магнитных пускателей, выключателей и кнопочных постов.
5. Проверка и, при необходимости - замена быстроснаживающихся деталей в моющих контурах: форсунок, насадок, уплотнений (при наличии ЗИП).
6. Замена сапльников в трубопроводной арматуре (при необходимости).
7. Проверка качества промывки изделий по контрольному образцу на одном цикле моечного процесса.
8. Составление дефектной ведомости на оперативные ремонтные работы с оформлением акта.
9. Заполнение «Журнала регламентных работ».

УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер
ООО «РИМЕРА-Сервис»
С.В. Леонтьев
«12» _____ 2014 г.

ТО – 6 (годовое)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ».
2. Выполнение работ согласно ТО – 5.
3. Проверка и, при необходимости - настройка электроаппаратуры.
4. Составление дефектной ведомости на необходимые ремонтные работы с оформлением акта.
5. Заполнение «Журнала регламентных работ».

Главный механик



С.С. Мельник

РЕГЛАМЕНТ
сервисного обслуживания линии ремонта НКТ,
состоящий из следующих видов технического обслуживания (ТО)
по каждой единице оборудования, входящего в линию.

Линия дефектоскопии

ТО – 4 (ежеквартальное)

1. Проверка в «Журнале регламентных работ» за прошедший квартал.
2. Выполнение работ согласно ТО-3 (кроме п.2).
3. Проверка и регулировка всех цепных передач.
4. Проверка сопротивления всех заземлений.
5. Проверка состояния электрооборудования, крепления конечных выключателей, правильности настройки зоны срабатывания.
6. Проверка состояния первичных преобразователей (датчиков контроля), при необходимости - регулировка или замена (при наличии ЗИП).
7. Проверка состояния механизмов измерительных систем, при необходимости - регулировка или ремонт (при наличии ЗИП).
8. Проверка работы измерительных каналов (цепей), при необходимости - настройка или ремонт (при наличии ЗИП).
9. Замена неисправных деталей и узлов (при наличии ЗИП).
10. Проверка винтовых соединений на клеммных колодках.
11. Проверка работы линии при помощи контрольного образца.
12. Составление дефектной ведомости на оперативные ремонтные работы с оформлением акта.
14. Заполнение «Журнала регламентных работ».

ТО – 5 (полугодовое)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ».
2. Выполнение работ согласно ТО – 4.
3. Замена твердосплавных пластин в блоках датчиков.
4. Проверка и, при необходимости - настройка электроаппаратуры.
5. Составление дефектной ведомости на необходимые ремонтные работы с оформлением акта.
6. Заполнение «Журнала регламентных работ».

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

ООО «РИМБА-Сервис»

С.В. Леонтьев

«18» 01 2014 г.

Муфтововерточный станок

ТО – 4 (ежеквартальное)

1. Проверка в «Журнале регламентных работ» за прошедший квартал.
2. Выполнение работ согласно ТО-3 (кроме п.2).
3. Проверка работы (с необходимой разборкой и сборкой):
 - патрона;
 - привода шпинделя;
 - тисков;
 - тормоза;
 - муфты привода.
5. Замена неисправных деталей и узлов (при наличии ЗИП).
6. Составление дефектной ведомости на оперативные ремонтные работы с оформлением акта.
7. Заполнение «Журнала регламентных работ».

ТО – 5 (полугодовое)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ».
2. Выполнение работ согласно ТО – 4.
3. Проверка и, необходимости - настройка электроаппаратуры.
4. Составление дефектной ведомости на необходимые ремонтные работы с оформлением акта.
5. Заполнение «Журнала регламентных работ».

Транспортная система

ТО – 4 (ежеквартальное)

1. Проверка в «Журнале регламентных работ» за прошедший квартал.
2. Выполнение работ согласно ТО-3 (кроме п. 2).
3. Контроль состояния сварных швов несущих конструкций.
4. Проверка цепных передач, при необходимости - регулировка.
5. Проверка уровня масла в редукторе, при необходимости - доливка.
6. Замена неисправных деталей и узлов (при наличии ЗИП).
7. Проверка сопротивления всех заземлений.
8. Проверка состояния электрооборудования, крепления конечных выключателей, правильности настройки зоны срабатывания.
9. Составление дефектной ведомости на оперативные ремонтные работы с оформлением акта.
10. Заполнение «Журнала регламентных работ».

ТО – 5 (полугодовое)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ».
2. Выполнение работ согласно ТО – 4.
3. Составление дефектной ведомости на необходимые ремонтные работы с оформлением акта.
4. Заполнение «Журнала регламентных работ».

Установка гидростатаний

ТО – 4 (ежеквартальное)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ» за прошедший квартал.
2. Выполнение работ согласно ТО-3 (кроме п. 2).
3. Подтяжка крепежных деталей:
 - системы гидравлики;
 - системы подачи воды;
 - системы слива воды;
 - системы отпрессовки.
4. Проверка износа роликов опор и каретки, звездочек, конической зубчатой пары, осей, валов и, при необходимости - их замена (при наличии ЗИП).
5. Проверка рычагов высокого давления, трыбопроводов и, при необходимости - их замена (при наличии ЗИП).
6. Испытание «Установки» в «холостом» режиме и под нагрузкой.
7. Составление дефектной ведомости на оперативные работы с составлением акта.
8. Заполнение «Журнала регламентных работ».

ТО – 5 (полугодовое)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ».
2. Выполнение работ согласно ТО-4.
3. Промывка внутренней поверхности водяных баков и баков гидростанции.
4. Проверка и, необходимости - настройка электроаппаратуры.
5. Составление дефектной ведомости на оперативные ремонтные работы с оформлением акта.
6. Заполнение «Журнала регламентных работ».

ТО – 6 (годовое)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ».
2. Выполнение работ согласно ТО – 5.
3. Проверка работы гидроаппаратуры, при необходимости - регулировка и ремонт (при наличии ЗИП).
4. Проверка работы насосов низкого и высокого давления, при необходимости - ремонт (при наличии ЗИП).
5. Замена выбракованных цилиндров, штоков, манжет, уплотнителей, рычагов, кронштейнов и т.п. (при наличии ЗИП).
6. Составление дефектной ведомости на необходимые ремонтные работы с оформлением акта.
9. Заполнение «Журнала регламентных работ».

Главный механик

С.С. Мельник

сервисного обслуживания штангового Комплекса КШ02-2 и установок
неразрушающего контроля концевых частей насосных штанг
методом виброточковой дефектоскопии
состояний из следующих видов технического обслуживания (ТО)

Регламент

УТВЕРЖАЮ:
Главный инженер
ООО «РИМЕР-Сервис»
С.В. Леонтьев
«12» _____
2014 г.

ТО-4 (ежеквартальное)

1. Проверка технического состояния гидраппаратуры «Комплекса», в частности:
 - гидронасосной и гидродиспергаторной силовых блоков (узлов правки) комплекса;
 - блока редукционных клапанов и их настройка;
 - гидронасосной перекачивающей, в т.ч.:
 - из силовых блоков - в узлы рихтовки;
 - из узлов рихтовки - на наклонные скакы к цепному транспортеру;
 - из захватов дефектоскопа - в установку неразрушающего контроля концевых частей штанг (УЛТ);
 - станинаторов (кантователей) с цепных транспортеров, в т.ч.:
 - на поштовый транспортер перед дефектоскопом;
 - на накопитель (сортимент) для штанг различной категории прочности и «брак»;
 - гидронасосной отсекательной накопитель (сортимент);
 - соединений трубопроводов и гибких шлангов.
2. Проверка работоспособности гидромотора и редуктора узла вращения штанг правки.
3. Заполнение «Журнала регламентных работ».

ТО-5 (полугодовое)

1. Проверка функционирования электрооборудования комплекса, в частности:
 - шкафов управления станков правки и дефектоскопии с периферийными устройствами и шкафа управления установкой неразрушающего контроля (УЛТ)
 - пульта управления правкой, рихтовкой, дефектоскопией.
 - 2. Проверка состояния и ревизия:
 - разъемов всех гидродиспергаторов;
 - контактных и бесконтактных выключателей с их настройкой;
 - шкафов управления станками правки и дефектоскопии, в т.ч.:
 - магнитных пускателей КМ1...КМ7;
 - промежуточных реле РЭП15 с последующей промывкой их контактов;

Главный механик

С.С. Мельник

11

1. Проверка записей «Журнала регламентных работ».
2. Выполнение работ согласно ТО-3, ТО-4, ТО-5.
3. Проверка функционирования тензодатчиков усилия и момента на стендах правки с определением размера «разногласий» специальными приспособлениями с фактическими параметрами данных измерений.
4. Проверка измерителей (датчиков) угловых и линейных перемещений в части определения размера накопления путем сравнения показаний на экране монитора с фактическими.
5. Проверка функций сканерных устройств (УДГ) дефектоскопов, контролера с последующей коррекцией значений по усилению, току, фазе для штанг из других марок стали и соответствующего изменения программы.
6. Тарировка штангового комплекса и настройки датчиков усилия, момента, линейных и угловых перемещений, а также датчиков узлов рихтовки.
7. По результатам тарирования – корректировка и ввод в программу соответствующих изменений, в т.ч. введение коэффициентов усиления и «браковочных» для штанг из других марок стали и видов термообработки.
8. Проверка работоспособности «Комплекса» по всему технологическому циклу в количестве 20-ти насосных штанг.
9. Заполнение «Журнала регламентных работ».

10-6 (Годное)

- автоматических выключателей Q1, QF1...QF6;
 - блоков и ячеек питания U1...U3;
 - платы УСО-2 и преобразователи сигналов тензорезисторных датчиков ПА-1;
 - кнопка «Аварийный стоп»;
 - блоков зажимов ХТ1...ХТ6;
 - устройства динамического торможения;
 - вентиляторов охлаждения;
 - пультов управления правкой, рихтовкой и дефектоскопией;
 - металлоручка для кабелей и их соединений;
3. Корректировка скорости перемещения механизма правки дроссельными устройствами, проверка срабатывания предохранительных реле.
- Классификация работ по ремонту гидравлического привода:
1. Замена фильтрующих элементов в отстойниках гидростанций.
 2. Заполнение «Жидкости герметичности работ».

сервисного обслуживания штангового Комплекса КШ-01 и установок
неразрушающего контроля концевых частей насосных штанг УЛ,
состоящий из следующих видов технического обслуживания (ТО):

Регламент

« 01 » 2014 г.

С.В. Леонтьев

ООО «РИМЕР-Сервис»

Главный инженер

УТВЕРЖДАЮ:

ТО-4 (ежеквартальное)

1. Проверка технического состояния гидроаппаратуры комплекса, в частности:
 - гидропанелей и распределителей гидростанции;
 - блока редуционных и предохранительных клапанов гидростанции;
 - наличие пилот и целостность блока манометров гидростанции и силового гидростанции; в т.ч.:
 - гидростанции; в т.ч.:
 - кантователей в стенд правки;
 - фиксации штанги в узле рихтовки;
 - движения бойка узла рихтовки;
 - храпового механизма пошатного транспортера (накопителя);
 - стенда правки и упрочнения;
 - силового стенда дефектоскопии;
 - перемещения передвижной баки дефектоскопа;
 - отсекающей чашки накопителя (сортиратора);
 - гидростанции; в т.ч.:
 - из захватов стенда правки в узел рихтовки;
 - из узла рихтовки в пошатный транспортер (накопитель);
 - из стенда дефектоскопии в установку УЛ и накопитель (сортиратор);
 - соединений трубопроводов и гибких шлангов.
2. Проверка работоспособности и герметичности гидромотора и редуктора узла вращения стенда правки.
3. Заполнение «Журнала регламентных работ».

ТО-5 (полугодное)

1. Проверка функционирования электрооборудования комплекса, в частности:
 - шкафов управления стендов правки и дефектоскопии с периферийными устройствами и шкафа управления установкой УЛ;
 - пульта управления правкой, рихтовкой, дефектоскопией.
2. Проверка состояния и ревизия:



7. Заполнение «Журнала регламентных работ».

8. Проверка работоспособности установки по всему технологическому циклу в количестве

изменений, в т.ч. введение коэффициентов усиления и «браковочных» для штат из других

угловых перемещений, а также датчиков узлов рихтовки.

марок стали и соответствующим изменением программы.

5. Проверка функций сканерных устройств УИП, дефектоскопов, контролера с

определения размера накоплений путем сравнения показаний на экране монитора с

параметрами данных измерений.

3. Проверка функционирования тензодатчиков усилия и момента на стенде правки с

1. Проверка записей в «Журнале перламентных работ».

2. Заполнение «Журнала регистральных работ».

КЛАПАТНОВ.

металлоручка и их соединений;

устройства динамичекого торможения;

кнопки «Аварийный стоп»;

БЛОКОВ И ВЧЕКА ПИТАНИЈА

промежуточных реле РЭ115 с последующей промывкой их контактов;

- шкафов управления стенами правки и дефектоскопии, в т.ч.:

- контактных и бесконтактных выключателей с их конструкцией;

- разъемов всех неподвижных;

РЕГЛАМЕНТ
сервисного обслуживания линии для наварки полиамидных центраторов
на штанги насосные ЛЦ 02.00.00.000,
состоящий из следующих видов технического обслуживания (ТО)

ТО – 4 (ежеквартальное)

1. Проверка «Журнала регламентных работ» за прошедший квартал.
2. Выполнение работ по ТО-3 (кроме п. №2).
3. Проверка технического состояния гидроаппаратуры литьевой машины ТПА, в частности:
 - гидроцилиндры механизма записания;
 - гидроцилиндры прижима;
 - гидроцилиндров выпрыска;
 - в случае течи - устранить разборкой и заменой манжет.
4. Проверка настройки давления насосов гидроблока управления.
5. Проверка технического состояния гидронасосов и гидродиспергаторов (комплекса устройств гидропривода).
6. Проверка давления на 2-х потоках попеременно. При необходимости разобран аппарат с проверкой перемещения клапанов в посадочных местах и проверить их герметичность с соответствующими сальниками (промыть керосином и продуть сжатым воздухом).
7. Проверка плавности работы насосов. При повышенном уровне шума (работа толчками) очистить приемный фильтр, промыть всасывающие каналы.
8. Заполнение «Журнала регламентных работ».

ТО – 5 (полугодовое)

1. Проверка записей в «Журнале регламентных работ».
2. Выполнение работ по ТО-4.
3. Проверка функционирования электрооборудования «Линии», в частности:
 - команд-аппаратов записания, лозировки, перемещения;
 - пульта управления литьевой машиной и «Линии» в целом;
 - блокировок отражений узлов смыкания и прижима (материального цилиндра);
 - шкафа управления «Линии»;
 - шкафов силового, терморегулирования и управления термомаставомата.
4. Проверка состояния и ревизия:
 - разъемов всех гидродиспергаторов литьевой машины;
 - электроподогревов «Линии» на отсекаемых подающего и сталкивающих устройств;

УТВЕРЖДАЮ:
 Главный инженер
 ООО «РИМЕР-Сервис»
 С.В. Леонтьев
 «12» 01 2014 г.

■ шкафов управления «Линии», литевой машины и терморегулирования, в т.ч.

- автоматических выключателей;

- магнитных пускателей;

- промежуточных реле.

5.Очистка системы охлаждения и ротометрических трубок на литевой машине.

6.Проверка срабатывания температурного реле (+50гр.С) и при необходимости регулировка согласно паспорту.

7.Проверка исправности заземляющего контура литевой машины и «Линии» в целом.

8.Проверка точности показаний и измерений контрольно-измерительных приборов (амперметры, электронные регуляторы температуры) в лаборатории КИП.

9.Проверка функционирования зон обогрева с определением по амперметру величины тока каждой зоны.

10.Проверка крепежа и контактных соединений конечных выключателей, при необходимости отрегулировать и затянуть.

11.Проверка эксплуатационной надежности нейтрали и цепей электропроводки.

12.Проверка всех электро- и гидроблокировок путем прекращения перемещений, впрыска, смыкания при разрыве цепей управления от конечных выключателей отражений.

13.Проверка работоспособности «Линии» при наварке полиамидных центраторов на 10 штантах.

14.Замена масла в гидросистеме термопластавтомата с предварительной промывкой баков чистым маслом (рабочую жидкость в объеме 250 литров обеспечивает Заказчик).

15.Замена масляного, воздушного и магнитного фильтров.

16.Заполнение «Жкурнала регламентных работ».

Главный механик

С.С. Мельник