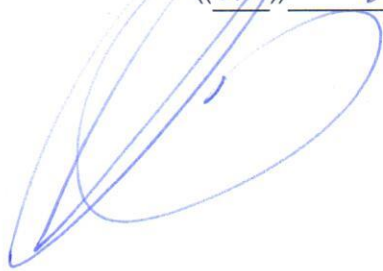


УТВЕРЖДАЮ  
Генеральный директор  
ООО «Электротяжмаш-Привод»  
А.А. Кузнецов  
« 21 » 02 2022 г.



## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на капитальный ремонт двух прессов ф. «Micasil AG»  
для консолидации пазовых частей заготовок катушек статоров

Согласовано:

Главный технолог

Главный инженер



А.В. Топоров

Д.Л. Беспмятных

г. Лысьва

### 1. Цель ремонта:

Обеспечение работоспособности ключевого технологического оборудования, плановых сроков выпуска товарной продукции.

### 2. Общие требования:

Проект капитального ремонта разработать на основе имеющихся чертежей, паспорта и инструкций на гидравлические прессы Micafil Statomat (2 пресса: зав. № 8101003 и инв. № 7616). В результате выполненных работ технические характеристики прессов должны быть восстановлены до проектных значений (включая функцию редуцирования вертикального и горизонтального давления). Ремонт производить предпочтительно заменой деталей и узлов, с теми же присоединительными интерфейсами, разъемами (при наличии возможности), не изменяя принципиальные схемы и оригинальное монтажное расположение.

В составе капитального ремонта необходимо выполнить:

#### 1) Обследование текущего состояния:

- дефектацию гидравлической системы (гидростанция, рабочие цилиндры, распредел. линии);
- дефектацию электромеханического оборудования;
- дефектацию КИПиА;
- дефектацию электропроводки силовых и контрольных цепей;
- дефектацию системы продувки и охлаждения.

#### 2) Ремонтно-восстановительные работы:

- по результатам дефектации выше обозначенных позиций выполнить ремонт или замену деталей, вышедших из строя, выработавших ресурс либо отсутствующих;
- замену рабочих плит на новые, в том числе нагревательных элементов, встроенных датчиков:

- нижние и задние плиты (по 2 шт. каждого типа на пресс) согласно оригинальным чертежам;

- передние плиты набором из расчета на 1 пресс: 1000 мм – 2 шт., 800 мм – 1 шт.; 700 мм – 1 шт.; 600 мм – 1 шт.; 500 мм – 1 шт.; 400 мм – 1 шт. Конструкция плит согласно оригинальным чертежам;

- замена автоматического прибора управления Jumo-OPТОМАТ D.95-870 на современный аналог (предпочтительно ф. Jumo);
- замена самописцев Jumo Punktschreiber на современные аналоги (предпочтительно ф. Jumo);
- оснащение индивидуальными воздушными компрессорами;
- замену наконечников поршней («тарелки»), калиброванных текстолитовых прокладок.

#### 3) Монтажно-наладочные:

- интегрировать и наладить системы контроля и автоматического управления прессами;
- подключение систем охлаждения к имеющейся установке ф. Emst H. Furrer AG WKL135-TPE3500 (электр. мощность 11 кВт + бак-накопитель с дистиллированной водой);
- произвести окраску оборудования (цвет в соответствии с оригиналом).

### 3. Технические характеристики прессов Micafil Statomat MP 325 3500:

Вертикальное давление.....	≤ 250 атм;
Горизонтальное давление.....	≤ 250 атм;
Точность регулирования.....	± 3 атм;
Максимальная длина прессования.....	3500 мм;
Максимальная ширина прессования.....	325 мм;
Рабочая температура нагрева плит.....	до 200 °С;

#### 4. Прием-сдаточные испытания:

- Проверка работы прессов на всех режимах с загрузкой изделиями из типовой номенклатуры ООО «Электротяжмаш-Привод» (заготовки катушек синхронного турбодвигателя STD-5000 черт. 5ВЖ.524.636(637)). Пять отдельных режимов на каждом прессе;
- Проверка на соответствие техническим характеристикам и требованиям, указанным в паспорте на пресс.

#### 5. Комплект ЗИП

Оснащение прессов комплектом быстроизнашивающихся и запасных частей на 5 лет работы.

На каждый пресс дополнительно включить в комплект поставки по одной нижней и одной задней нагревательной плите длиной 1750 мм.

#### 6. Гарантийные обязательства

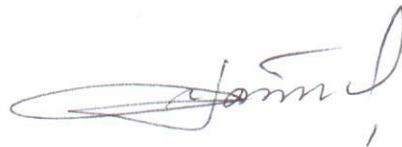
Узлы прессов должны обеспечивать достаточные интервалы (указанные в договоре) между проведением технического обслуживания.

Гарантия на капитальный ремонт – 3 года.

#### 7. Дополнительные требования:

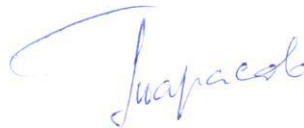
Документация в бумажном и электронном виде на русском языке в трех экземплярах (паспорт на пресс, паспорта на отдельные покупные устройства, общая схема, чертежи всех систем, схемы кабельных силовых/контрольных линий, руководство по обслуживанию).

Главный технолог  
по изоляционно-обмоточным  
работам



Р.М. Григорьев

Вед. инженер-технолог  
электроизоляционной  
лаборатории



Н.М. Тарасов

