

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор
ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»

Аветисян А.Э.

« ____ » _____ 2020 г.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
НА ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И РЕМОНТУ
ПРОМЫШЛЕННОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ.
на 2020 г.**

№	Перечень основных данных и требований	Основные данные и требования
1.	Основание для проведения работ	Выполнение ППР и видов ремонтов промышленного технологического оборудования.
2.	Заказчик	ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», г. Самара, Береговая, 9 А.
3.	Срок исполнения работ	На основании согласованного графика обслуживания и при возникновении аварийных ситуаций в течении года
4.	Исходные данные	<p>1. Техническое обслуживание (ТО) и ремонт (планово-предупредительный (ППР), текущий (ТР), капитальный (КР) и аварийный (АР)):</p> <ol style="list-style-type: none">1.1. Редукторов, мотор-редукторов. Приложение №1.1.2. Тяговых и маневровых лебедок. Приложение №2.1.3. Конвейерного оборудования (конвейеры винтовые, конвейеры ленточные, скребковый конвейер, ленточные элеваторы, цепные элеваторы). Приложение №3.1.4. Вибро-просеивающего оборудования (вибросита, грохота) Приложение №4.1.5. Дробящего и мелющего оборудования (дробилки, дисмембраторы, шаровые мельницы, ММТ мельницы) Приложение №5.1.6. Устройств для регулируемой подачи сыпучих материалов (дисковые питатели, лотковые питатели, шлюзовые питатели) Приложение №61.7. Сушильного оборудования (вращающиеся печи, сушильные барабаны) Приложение №7.1.8. Смесительного, формовочного и дозирующего оборудования (мешалки, смесители, дозирующие станции зарубежных и отечественных производителей) Приложение №8.1.9. Автоматических упаковочных линий. Приложение №9.1.10. Гидравлического оборудования (гидростанции зарубежных производителей, РВД, гидроцилиндры) Приложение №10.1.11. Грузоподъемных механизмов (электрические цепные и канатные тали, кран-балки г/п до 5т,) Приложение №11. <p>2. Проведение вулканизации (склейки) транспортерных лент для ленточных конвейеров.</p> <p>3. Проведение газосварочных работ в период проведения технического обслуживания и видов ремонта промышленного технологического оборудования.</p> <p>4. Подготовительные работы для выполнения ППР и видов ремонтов, а именно: Механическая обработка металлов (токарно-фрезерные работы; сверление, работы на ленто-пильном и шлифовальном станках, резка</p>

		<p>металла на гидравлических ножницах «гильотина», листогибочном станке)</p> <p>5. Монтаж и демонтаж промышленного технологического оборудования в период проведения технического обслуживания и видов ремонтов:</p> <p>5.1. Монтаж/демонтаж редукторов и мотор-редукторов;</p> <p>5.2. Монтаж/демонтаж запасных частей оборудования (приводные и натяжные барабаны конвейеров, ролики, конвейерные ленты, шлюзовые питатели, шнека)</p> <p>5.3. Изготовление и монтаж накопительных бункеров, загрузочных и разгрузочных продуктопроводов (течка).</p> <p>Копии паспортов, Руководств по эксплуатации и текущие графики на проведение ТО и всех видов ремонтов промышленного технологического оборудования, выдаются при посещении объекта.</p>
5.	Особые условия	<p>Обязательно наличие у персонала подтверждающих квалификаций на выполнение ТО и всех видов ремонтов промышленного технологического оборудования. Опыт в проведении ТО и видов ремонтов промышленного технологического оборудования.</p> <p>Аттестованный персонал для работы с ГПМ и допуск персонала для проведения работ на высоте.</p> <p>Для быстрого реагирования на аварийные остановки промышленного технологического оборудования обязательно организация дежурной группы (электрогазосварщик + слесарь) на территории ЗАО «СГК» в круглосуточном режиме</p>

Составил:

Ведущий инженер-механик ЗАО «СГК»

Закиров Р.М.

Согласовано:

Главный механик ЗАО «СГК»

Сухолитко В.С.



ПЕРЕЧЕНЬ РЕДУКТОРОВ И МОТОР-РЕДУКТОРОВ

Адрес: г. Самара, ул. Береговая, д.9А

Объект: ЗАО "Самарский Гипсовый комбинат"

Наименование	Ед.изм.	Кол-во
Редуктор цилиндрический горизонтальный Ц2У-250	Шт.	25
Редуктор цилиндрический горизонтальный Ц2У-200	Шт.	17
Редуктор цилиндрический горизонтальный Ц2У-315Н	Шт.	3
Редуктор цилиндрический горизонтальный Ц2У-500	Шт.	1
Редуктор цилиндрический горизонтальный РМ-650	Шт.	3
Редуктор-вариатор РВ-15РН	Шт.	16
Редуктор цилиндрический горизонтальный Ц2У-160	Шт.	22
Редуктор червячный одноступенчатый Ч-160	Шт.	4
Редуктор цилиндрический горизонтальный РМ-750	Шт.	2
Редуктор цилиндрический горизонтальный Ц2Н-630	Шт.	3
Редуктор цилиндрический горизонтальный Ц2У-125	Шт.	6
Мотор-редуктор цилиндрический 4МЦ2С	Шт.	10
Мотор-редуктор цилиндрический К3145	Шт.	1
Редуктор цилиндрический горизонтальный Ц2У-400Н	Шт.	1
Редуктор коническо-цилиндрический КЦ2-750	Шт.	1
Редуктор W.A.M Group S433100B	Шт.	2
Мотор-редуктор червячный SITI PC75	Шт.	1
Мотор-редуктор червячный Bonfiglioli W75	Шт.	1
Мотор-редуктор червячный SITI PC110	Шт.	2
Мотор-редуктор цилиндрический NORD SK25F	Шт.	1
Мотор-редуктор червячный Bonfiglioli F41	Шт.	1
Мотор-редуктор SEW-EURODRIVE KA77	Шт.	1
Мотор-редуктор цилиндрический NORD SK8382	Шт.	1
Мотор-редуктор SEW-EURODRIVE S47	Шт.	1
Мотор-редуктор цилиндрический NORD SK42	Шт.	11
Мотор-редуктор цилиндрический NORD SK112	Шт.	16
Мотор-редуктор цилиндрический NORD SK52	Шт.	2
Мотор-редуктор цилиндрический Siemens H2SH04A	Шт.	1
Мотор-редуктор червячный Bonfiglioli W63	Шт.	1

Мотор-редуктор SEW-EURODRIVE SA47	Шт.	2
Мотор-редуктор SEW-EURODRIVE SA37	Шт.	1
Мотор-редуктор SEW-EURODRIVE R27	Шт.	7
Мотор-редуктор SEW-EURODRIVE K47	Шт.	2
Мотор-редуктор SEW-EURODRIVE KA67	Шт.	1
Мотор-редуктор SEW-EURODRIVE S67	Шт.	1
Мотор-редуктор SEW-EURODRIVE WA20T	Шт.	1
Мотор-редуктор SEW-EURODRIVE WA2	Шт.	1
Мотор-редуктор WEG ODG 634	Шт.	4
Мотор-редуктор Bonfiglioli RAP60	Шт.	1
Мотор-редуктор SEW-EURODRIVE RXF77	Шт.	3

Примерный перечень работ при техническом обслуживании редукторов и мотор-редукторов.

1. Провести визуальный осмотр.
2. Протереть редуктор ветошью или обдуть редуктор сжатым воздухом;
3. Проверить наличие и уровень масла;
4. Проверить надежность крепления редуктора;
5. Проверить надежность крепления сопряженных деталей и механизмов;
6. Проверить техническое состояние аппаратуры защиты;
7. При необходимости произвести работы по устранению недостатков.
8. Периодичность замены масла – согласно Руководству по эксплуатации завода-изготовителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2

ПЕРЕЧЕНЬ ТЯГОВЫХ И МАНЕВРОВЫХ ЛЕБЕДОК

Адрес: г. Самара, ул. Береговая, д.9А

Объект: ЗАО "Самарский Гипсовый комбинат"

Наименование	Ед.изм.	Кол-во
Лебедка электрическая маневровая ЛЭМ-15 - канат стальной 32 мм - канат стальной 11 мм	Шт.	1
Лебедка электрическая маневровая ЛЭМ-1 - канат стальной 32 мм - канат стальной 11 мм	Шт.	1
Лебедка маневровая тяговая (с ковшом скрепером) - канат стальной 32 мм	Шт.	3
Лебедка маневровая возвратная (с ковшом скрепером) - канат стальной 11 мм	Шт.	3

ПЕРЕЧЕНЬ КОНВЕЙЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

(конвейеры винтовые, конвейеры ленточные, скребковый конвейер, ленточные элеваторы, цепные элеваторы).

Адрес: г. Самара, ул. Береговая, д.9А

Объект: ЗАО "Самарский Гипсовый комбинат"

Наименование	Ед.изм.	Кол-во
Конвейер ленточный УКЛС-800 - лента резинотканевая 2.2-800-4-ТК-200-2-5-2-Б-РБ	Шт.	9
Конвейер ленточный УКЛС-650 - лента резинотканевая 2.2-650-4-ТК-200-2-5-2-Б-РБ	Шт.	7
Конвейер ленточный УКЛС-500 - лента резинотканевая 2.2-500-4-ТК-200-2-5-2-Б-РБ	Шт.	1
Конвейер винтовой D-500 - шнек винтовой D-500	Шт.	3
Конвейер винтовой D-320 - шнек винтовой D-320	Шт.	16
Элеватор цепной щебеночный ЦГ-400 - цепь круглозвенная 19*57 - ковш ЦГ-400	Шт.	3
Конвейер винтовой D-200 - шнек винтовой D-200	Шт.	9
Конвейер скребковый трубчатый Технокон-159	Шт.	1
Элеватор ковшевой ленточный - лента резинотканевая 315-8-БКНЛ-65-2-2-0-НБ	Шт.	3
Конвейер винтовой D-150 - шнек винтовой D-150	Шт.	1
Конвейер ленточный УКЛС-1000 - лента резинотканевая 2.2-1000-4-ТК-200-2-5-2-Б-РБ	Шт.	1
Конвейер ленточный реверсивный КЛП-650 - лента ПВХ бесконечная 650*4650	Шт.	1
Конвейер ленточный КЛП-650 - лента ПВХ бесконечная 650 мм	Шт.	1
Конвейер ленточный УКЛС-450 - лента ПВХ бесконечная 450*12000 мм	Шт.	1
Элеватор Нория - ремень плоский 175-5-БКНЛ-65-2-2-0 - ковш норийный	Шт.	1
Конвейер шнековой винтовой D-315 (М-ТЕС, Германия)	Шт.	12
Конвейер шнековой винтовой D-127 (М-ТЕС, Германия)	Шт.	16
Конвейер шнековой винтовой D-350 (М-ТЕС, Германия)	Шт.	1
Конвейер ленточный КЛП-600 - лента ПВХ бесконечная 600*11100 мм	Шт.	1
Конвейер ленточный КЛП-650 - лента резинотканевая 2Л-650-3ТК200-2-3-1 РБ ГОСТ 20-85	Шт.	1

Конвейер ленточный СП - лента ПВХ бесконечная 650*4650 мм	Шт.	1
Конвейер ленточный СП под прессовщик - лента ПВХ бесконечная 650*2150 мм	Шт.	1
Конвейер роликовый	Шт.	8
Конвейер винтовой D-160 - шнек винтовой D-160	Шт.	1
Конвейер ленточный Бестром - лента ПВХ бесконечная шевронная 300*4300 мм	Шт.	1

Примерный перечень работ при техническом обслуживании конвейерного оборудования:

1. Наружный осмотр состояний корпусов, опорных рам и лент конвейеров на предмет неисправностей и просыпей продукта.
2. Ревизия состояния приводных и натяжных устройств конвейеров.
3. Ревизия состояния буксовых узлов и отклоняющих колес.
4. При обнаружении повреждений или обрыва цепей и лент, незамедлительно производить устранение неисправности. В случае обрыва лент производить вулканизацию (склеивание).
5. Осмотр состояния скребков, фартуков и лент ПВХ. При критическом состоянии производить замену.
6. Ревизия конвейерных роликов, шнековых подвесов.

ПРИЛОЖЕНИЕ № 4

ПЕРЕЧЕНЬ ВИБРО-ПРОСЕИВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

Адрес: г. Самара, ул. Береговая, д.9А

Объект: ЗАО "Самарский Гипсовый комбинат"

Наименование	Ед.изм.	Кол-во
Грохот инерционный ГИЛ-32 - сито фальцованное 1225*3100*20*5 мм в рамке - сито фальцованное 1225*3100*30*6 мм в рамке	Шт.	1
Вибросито VP-1200 1X (Cuccolini, Италия) - сетка тканая 2,5*0,6*1500 мм ГОСТ 3826-82, 12x18n10т	Шт.	2
Вибросито VP-1500 1X (Cuccolini, Италия) - сетка тканая 2,5*0,6*2000 мм ГОСТ 3826-82, 12x18n10т	Шт.	1
Грохот Mogensen SC1046 D6635 (ALLGAIER, Германия) - ситовая ткань MW-1.4 Q:VA - ситовая ткань MW-2.8 Q:VA	Шт.	1
Грохот инерционный малый	Шт.	1
Грохот Mogensen CE1013 D6636 (ALLGAIER, Германия)	Шт.	1

Примерный перечень работ при техническом обслуживании вибро-просеивающего оборудования.

1. Наружный осмотр состояний корпусов, опорных рам на предмет неисправностей и просыпей продукта.
2. Ревизия состояния продуктопровода на загрузку/разгрузку продукта.
3. Ревизия состояния буксовых узлов.

4. При обнаружении прорывы ситовой ткани, незамедлительно производить устранение неисправности. В случае критического разрыва производить замену ситовой ткани.
5. Осмотр состояния поддерживающих пружин, вибраторов. При критическом состоянии производить замену.

ПРИЛОЖЕНИЕ № 5

ПЕРЕЧЕНЬ ДРОБЯЩЕГО И МЕЛЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ (дробилки, дисмембратор, шаровые мельницы, ММТ мельница)

Адрес: г. Самара, ул. Береговая, д.9А

Объект: ЗАО "Самарский Гипсовый комбинат"

Наименование	Ед.изм.	Кол-во
Дробилка щековая ЩДС-5*9 (модель ДРО-693Р-40)	Шт.	1
Дробилка 2-х валковая	Шт.	1
Мельница тангенциальная молотковая ММТ 1350/950/740М	Шт.	1
Мельница шаровая двухкамерная СМ-1456А	Шт.	3
Дисмембратор ДМ-20 (ОДО «ЛАМЕЛ-777», Беларусь)	Шт.	1
Сепаратор СМЦ-418,2 (АО «Волгоцеммаш»)	Шт.	1

Примерный перечень работ при техническом обслуживании дробящего и мелющего оборудования.

1. Осмотр состояний корпусов, опорных рам на предмет неисправностей и просыпей продукта.
2. Ревизия состояния продуктопровода на загрузку/разгрузку продукта.
3. Ревизия состояния буксовых узлов, опорных катков.
4. При снижении качества помола продукта, произвести детальный осмотр дробящих частей и мелющих полостей оборудования на предмет неисправности. В случае критического износа производить замену дробящих частей и мелющих полостей.

ПРИЛОЖЕНИЕ №6

ПЕРЕЧЕНЬ УСТРОЙСТВ ДЛЯ РЕГУЛИРУЕМОЙ ПОДАЧИ СЫПУЧИХ МАТЕРИАЛОВ (дисковые питатели, лотковые питатели, шлюзовые питатели и затворы)

Адрес: г. Самара, ул. Береговая, д.9А

Объект: ЗАО "Самарский Гипсовый комбинат"

Наименование	Ед.изм.	Кол-во
Питатель лотковый ПЛ	Шт.	18
Питатель дисковый ДЛ-12А	Шт.	5
Шлюзовой затвор «Барьер-Герметик»	Шт.	5
Шлюзовой дозатор ZS-400 (М-ТЕС, Германия)	Шт.	1
Шлюзовой дозатор ZS-100 (М-ТЕС, Германия)	Шт.	1
Шлюзовой дозатор ZS-1405 (М-ТЕС, Германия)	Шт.	1
Шлюзовой затвор Ш5-20	Шт.	6
Шлюзовой затвор Ш5-30	Шт.	17
Роторный питатель RV (W.A.M. Group, Германия)	Шт.	2
Двойной качающийся клапан Scheuch 0250 (Scheuch LIGNO GmbH, Германия)	Шт.	1

Примерный перечень работ при техническом обслуживании устройств для регулируемой подачи сыпучих материалов.

1. Осмотр состояний корпусов на предмет неисправностей и просыпей продукта.
2. Ревизия состояния продуктопровода на загрузку/разгрузку продукта.
3. Ревизия состояния буксовых узлов.
4. При снижении скорости подачи продукта, произвести детальный осмотр полостей оборудования на предмет истирания лопастей роторов. В случае критического износа лопастей производить замену.

ПРИЛОЖЕНИЕ №7

ПЕРЕЧЕНЬ СУШИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
(вращающиеся печи, сушильные барабаны)

Адрес: г. Самара, ул. Береговая, д.9А

Объект: ЗАО "Самарский Гипсовый комбинат"

Наименование	Ед.изм.	Кол-во
Сушильный барабан СМ-147 (вращающаяся печь)	Шт.	3
Барабана сушки и охлаждения песка ТК-90/5 OBAG MOZER (ALLGAIER GROUP, Германия)	Шт.	1

Примерный перечень работ при техническом обслуживании сушильного оборудования.

1. Осмотр состояний корпусов на предмет неисправностей и просыпей продукта.
2. Ревизия состояния продуктопровода на загрузку/разгрузку продукта.
3. Ревизия состояния буксовых узлов, опорных катков, зубчатых колес и приводных шестерен.
4. Осмотр состояния бандажного кольца
5. При снижении скорости подачи продукта, произвести детальный осмотр полостей оборудования на предмет истирания лопастей. В случае критического износа лопастей производить замену.

ПРИЛОЖЕНИЕ №8

ПЕРЕЧЕНЬ СМЕСИТЕЛЬНОГО, ФОРМОВОЧНОГО И ДОЗИРУЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

(мешалки, смесители, дозирующие станции зарубежных и отечественных производителей)

Адрес: г. Самара, ул. Береговая, д.9А

Объект: ЗАО "Самарский Гипсовый комбинат"

Наименование	Ед.изм.	Кол-во
Машина фасовочная ВСЕЛУГ Турбо В-3	Шт.	2
Машина фасовочная БигБэг	Шт.	3
Машина фасовочная БигБэг Жаско НМК-2	Шт.	1
Смеситель MV150 (М-ТЕС, Германия)	Шт.	1
Машина фасовочная Раупер PFG-10 (М-ТЕС, Германия)	Шт.	1
Накопитель шнековой Бестром Б-1400	Шт.	1
Смеситель премиксов	Шт.	1
Машина фасовочная ВСЕЛУГ Аэроэкспресс	Шт.	1
Смеситель евро (Grenzebach, Германия)	Шт.	1
Грейфер евро (Grenzebach, Германия)	Шт.	1

Примерный перечень работ при техническом обслуживании смесительного, формовочного и дозирующего оборудования.

1. Осмотр состояний корпусов на предмет неисправностей и просыпей продукта.
2. Ревизия состояния продуктопровода на загрузку/разгрузку продукта.
3. Ревизия состояния нагнетателей, соединение муфт «электродвигатель-редуктор-смеситель», буксовых узлов редукторов, приводных шестерен и шкивов.
4. При некачественном смешивании продукта, произвести детальный осмотр полостей оборудования на предмет излома лопастей мешалок и диагаметрамов.

ПРИЛОЖЕНИЕ №9

ПЕРЕЧЕНЬ АВТОМАТИЧЕСКИХ УПАКОВОЧНЫХ ЛИНИЙ

Адрес: г. Самара, ул. Береговая, д.9А

Объект: ЗАО "Самарский Гипсовый комбинат"

Наименование	Ед.изм.	Кол-во
Паллетоупаковщик SIAT F1L	Шт.	1
Паллетоупаковщик Таурас-Феникс ТФ3	Шт.	1
Паллетоупаковщик Roboras Masterplat Plus (Roboras, Германия)	Шт.	1
Машина упаковочная PowerFlex T1 (LACHENMEIER, Германия)	Шт.	1
Вертикальная упаковочная машина Бестром Б-400	Шт.	1
Автоматическая упаковочная линия SPIROR 2200FW (Roboras, Германия)	Шт.	1
Робот-укладчик KUKA (Fanuc, Германия)	Шт.	1

Примерный перечень работ при техническом обслуживании автоматических упаковочных линий.

1. Осмотр состояний корпусов, манипуляторов, поворотных столов на предмет неисправности.
2. Ревизия состояния подвижных/не подвижных частей кареток «стрейч-пленка».
3. Ревизия состояния подшипниковых узлов, РВД, захватов-манипуляторов, редукторов.

ПРИЛОЖЕНИЕ №10

ПЕРЕЧЕНЬ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ
(гидростанции зарубежных производителей, РВД, гидроцилиндры)

Адрес: г. Самара, ул. Береговая, д.9А

Объект: ЗАО "Самарский Гипсовый комбинат"

Наименование	Ед.изм.	Кол-во
Гидростанция HYDAC HP-TBM-0914 9 (HYDAC, Германия)	Шт.	1
Гидросистема участка Европлита (РВД, БРС)	Шт.	30
Гидросистема участка ПГП (РВД, БРС)	Шт.	20
Гидростанция участка ПГП	Шт.	1
Гидростанция Diplomatyc oleodinamica (Италия)	Шт.	1
Гидросистема автоклавов	Шт.	42

- гидроцилиндр ЦГ-80 - гидроцилиндр MDR 32-16*O350-BD-A-0-0 (Италия) - гидроцилиндр MDR 32-16*0700-BM/F200 (Италия)		
Гидросистема упаковочной машины PowerFlex T1 (LACHENMEIER, Германия)	Шт.	1
Гидростанция упаковочной машины PowerFlex T1 (LACHENMEIER, Германия)	Шт.	1

Примерный перечень работ при техническом обслуживании гидравлического оборудования.

1. Протереть корпус ветошью или обдуть сжатым воздухом;
2. Проверить наличие и уровень масла;
3. Проверить надежность крепления гидростанции и гидросистемы;
4. Проверить надежность крепления сопряженных деталей и механизмов;
5. Проверить техническое состояние аппаратуры защиты;
6. При необходимости произвести работы по устранению недостатков.
7. Осмотр состояний перепускных клапанов на герметичность.
8. Ревизия состояния гидроцилиндров, РВД гидросистемы, насосов.
9. Ревизия состояния фильтров грубой очистки масла.
10. Периодичность замены масла – согласно Руководству по эксплуатации завода-изготовителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ №11

ПЕРЕЧЕНЬ ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ МЕХАНИЗМОВ
(электрические цепные и канатные тали, кран-балки г/п до 5т)

Адрес: г. Самара, ул. Береговая, д.9А
Объект: ЗАО "Самарский Гипсовый комбинат"

Наименование	Ед.изм.	Кол-во
Электрическая канатная таль 13Т2 г/п до 5т. (Габрово, Болгария)	Шт.	19
Электрическая цепная таль Stahl ST 2010 (Stahl, Германия)	Шт.	2

Примерный перечень работ при техническом обслуживании груза-подъемных механизмов.

1. Ревизия состояния крюков, канатов, цепей, барабанов, канатоукладчиков, концевых выключателей.
2. Осмотр систем сигнализации и управления механизмов, тормозов, работоспособности всего электрооборудования.
3. Проверка механического оборудования, конструкции агрегата и мест сварки или болтовых соединений.
4. Текущие ремонты производить согласно Руководству по эксплуатации завода-изготовителя.