

СОГЛАСОВАНО

Главный энергетик  
(подпись)

(подпись)

С.Л. Нагорный  
(и.о.)УТВЕРЖДАЮ  
Начальник УКСиР  
Чалпашкин В.С.  
« 22 » мая 2018 г.Организация-заказчик ООО «Самарские коммунальные системы»  
Городская водопроводная станция

|                 |                  |
|-----------------|------------------|
| Номер документа | Дата составления |
|                 | 22, мая, 2018г.  |

для кап. ремонта электродвигателя А-114-4 320кВт  
ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ к ТЗ УКС-2019-В-3-102  
(наименование здания, сооружения, трубопровода, оборудования и т.д.)

Изм №

Местонахождение ОС: ул. Ульяновская 2/4

| № п/п | Виды конструктивн. элементов | Описание дефектов                    | Виды работ необходимых для устранения дефектов                           | Ед. изм. | Объем | Примеч. |
|-------|------------------------------|--------------------------------------|--|----------|-------|---------|
| 1     | 2                            | 3.                                   | 4.   | 5.       | 6.    | 7.      |
|       | Эл.двигатель А114-6кВ        | Старение изоляции                    | 1. Разборка эл.двигателя, демонтаж ротора.                               | шт       | 1     |         |
|       | 320кВт                       |                                      | 2. Демонтаж клиньев из пазов статора.                                    | шт       | 120   |         |
|       | Обмотки статора              | Обмоток статора.                     | 3. Разборка эл.схемы обмотки статора.                                    | шт       | 1     |         |
|       | Выводные концы обмоток       | Пробой изоляцией в                   | 4. Демонтаж выводных концов.   | шт       | 6     |         |
|       | статора.                     | пазах.                               | 5. Демонтаж секций обмотки статора.                                      | шт       | 60    |         |
|       | Подшипниковые шты.           | Разрушение изоляции выводных концов. | 6. Продувка, очистка пазов сердечника, установка изоляционных прокладок. | шт       | 120   |         |
|       | Подшипники                   | концов.                              | 7. Монтаж секций обмотки статора.  | шт       | 60    |         |
|       |                              | Износ                                | 8. сборка эл.схемы обмотки статора                                       | шт       | 1     |         |
|       |                              |                                      | 9. Замена выводных концов  | шт       | 6     |         |
|       |                              |                                      | 10. Монтаж клиньев в пазы статора  | шт       | 120   |         |
|       |                              |                                      | 11. Изоляционная окраска обмотки статора, сушка                          | шт       | 1     |         |
|       |                              |                                      | 12. Испытание повышенным напряжением обмотки статора после ремонта       | шт       | 1     |         |

подрядный способ

|            |   |                |        |  |
|------------|---|----------------|--------|--|
|            | 13. Замена шнуровых бандажей  | бандажей компл | 120    |  |
|            | 14. Изготовление комплекта пазовых клиньев из гетинакса или стеклотекстолита  |                | 1      |  |
|            | 15. Динамическая балансировка роторов   | шт             | 1      |  |
|            | 16. Ремонт лакокрасочного покрытия: на 1-й слой   | м2             | 6      |  |
|            | 17. Проточка посадочных мест подшипников в подшипниковых штахтах  | шт             | 2      |  |
|            | 18. Запрессовка стальных гильз в подшипниковые штахты   | шт             | 2      |  |
|            | 19. Сверление отверстий, нарезание резьб, установка стопоров  | шт             | 6      |  |
|            | д-6мм для крепления гильз   |                |        |  |
| Материалы: | 20. Замена подшипников на роторе №2322  | шт             | 1      |  |
|            | № 322   | шт             | 1      |  |
|            | Лента ЛСЭП-934 0.13х20  | кг             | 3      |  |
|            | Стеклолента ЛЭС(Б) 0.1х20   | м              | 150    |  |
|            | Стеклотекстолит на основе стеклотканей на замасливателях, парафиновой эмульсии и полиэфиреновый марки СТЭФ, толщиной от 1.5 до 2 мм | кг             | 5      |  |
|            | Синтофлекс 616 0.25 мм  | кг             | 1      |  |
|            | Лакоткани капроновые марки ЛКМ-105, шириной 800-900, 960-1050 мм, толщиной от 0.1 до 0.15 мм  | м2             | 2      |  |
|            | Смазка Литол-24   | кг             | 0.5    |  |
|            | Принпой   | кг             | 0.5    |  |
|            | Изолятор опорный ИОР-6-250  | шт             | 3      |  |
|            | Эмаль ГФ-92ХС   | кг             | 1.5    |  |
|            | Шнур хлопчат АСЭЧ 4 мм  | м              | 30     |  |
|            | Наконечники кабельные медные луженные ТМЛ-70  | шт             | 6      |  |
|            | Уайт-спирит (1л=0.8кг)  | кг             | 4.16   |  |
|            | Растворитель марки № 646 (1л=0.8кг)   | т              | 0.004  |  |
|            | Электроды угольные (1шт=43.2 г)   | кг             | 0.086  |  |
|            | Болты с гайками и шайбами для санитарно-технических работ диаметром 8 мм (Болт М8х50-6шт, Гайка М8-6 шт)                            | т              | 0.0002 |  |
|            | Сталь листовая горячекатаная марки Ст3спс толщиной 60-100 мм  | т              | 0.077  |  |
|            | 21. Сборка эл. двигателя  | шт             | 1      |  |
|            | Краны на автомобильном ходу при работе на монтаже технологического оборудования 10 т  | Маш.-ч.        | 6      |  |
|            | Автомобили бортовые, грузоподъемность до 10 т   | Маш.-ч         | 8      |  |

Начальник ГВС  
Инженер УКСИР

Ю.И.О./ Батарев С.А.  
Ю.И.О./ Печеникина О.Н.