



КОМБИНАТ  
**ЭЛЕКТРОХИМПРИБОР**

ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСАТОМ»

Федеральное государственное унитарное предприятие  
«Комбинат «Электрохимприбор»



Коммунистический пр., д. 6а,  
г. Лесной, Свердловская обл., 624200  
Тел.: (34342) 9-50-62, 9-50-73  
Факс: (34342) 9-56-76, 2-65-03  
Телетайп: 221210 «Радар»  
E-mail: main@ehp-atom.ru

ИНН 6630002336 КПП 660850001 ОКПО 07624577  
Р/с 40502810616340101001 Уральский банк ОАО «Сбербанк России»  
г. Екатеринбург БИК 046577674 К/с 30101810500000000674

15.02.16 № 191-066-03/46  
На № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_  
О ремонте молота мод.М1345

Генеральному директору ООО  
«Надежность ТМ»  
И.А.Суркову  
109428, Россия, г. Москва,  
Рязанский проспект, 8-А  
Тел.: +7(495) 730-4695  
E-mail: info@nadezhnost.com

Специалистами компании ООО «НАДЕЖНОСТЬ ТМ» в 2014 г. был проведен комплексный ремонт и модернизация ковочного молота М1345 (масса падающих частей - 3 тонны).

В современных условиях ремонт и обслуживание металлургического оборудования требует привлечения нескольких подрядчиков, которые несут ответственность только за свой объем работ и не могут гарантировать качественное выполнение ремонта в целом. Поэтому на ремонт была привлечена компания ООО «НАДЕЖНОСТЬ ТЯЖЕЛЫХ МАШИН» которая предлагает Заказчикам комплексные решения по проведению ремонтов и модернизаций оборудования с гарантией на безотказную работу базовых деталей в течении 36 мес.

В перечень предлагаемых комплексных услуг компании НАДЕЖНОСТЬ ТМ входят:

1. Экспертиза состояния оборудования выполняемая на основе обследования методами неразрушающего контроля, прочностных расчетов, тензометрических и метрологических исследований. На основании экспертизы разрабатываются

технические решения по устранению обнаруженных дефектов и недопущению их развития при дальнейшей эксплуатации.

2. Реализация разработанных решений по обеспечению длительной безотказной работы базовых деталей происходит на месте в условиях цеха с применением:

- мобильного оборудования, позволяющего выполнять механическую обработку круговых и плоских поверхностей крупногабаритных деталей на месте в цеховых условиях, без их демонтажа;

- технологий сварки, позволяющих проводить сварочные работы по наплавке изношенных поверхностей, устранению обнаруженных трещин и дефектов в цеховых условиях без предварительного подогрева и последующей термообработки

3. Во время капитального ремонта оборудования выполняются монтажные работы любой сложности с проведением термической затяжки гаек колонн и стяжных шпилек по запатентованной технологии, замена трубопроводов высокого давления, ремонт сосудов работающих под давлением по собственной технологии сварки, аттестованной в НАКС.

В рамках комплексной работы по ремонту молота проведены следующие работы:

- Обследование силовых конструкций молота на наличие трещин методами неразрушающего контроля с прочностными расчетами;

- Разработка новой конструкции ласточкина хвоста шабота с увеличенным радиусом галтели и разработкой технологий сварки по ремонту трещин обнаруженных в шаботе;

- Разборка станины, демонтаж пневмоцилиндра, демонтаж шабота, демонтаж дубовой подложки, осмотр фундамента, чистка фундамента;

- Заварка обнаруженных трещин по разработанной технологии с помощью материалов фирмы SABAROS;

- Фрезерование шабота с помощью мобильного станка Mirage MR2200, установленного непосредственно на детали с одновременной геодезической выверкой его положения;
- Приобретение дубовых брусьев, сборка и фрезеровка дубовой подложки, отсыпка основания под дубовую подложку, укладка дубовой подложки на основание, монтаж шабота на дубовую подложку
- Расточка цилиндра с помощью мобильного расточного станка Mirage LB 150, установка втулки, восстановление точности направляющих, ревизия узлов, замена уплотнений;
- Монтаж пневмоцилиндра, сборка станины, геодезические замеры, регулировка молота, пуско-наладочные работы, проверки на точность и обработка контрольных деталей.

Сопряжение поверхностей, расположенных под углом друг к другу осуществлено при помощи галтелей увеличенного радиуса, что повысило прочностную надежность отремонтированного шабота.

Специалисты компании ООО «НАДЕЖНОСТЬ ТМ» провели качественный комплексный ремонт молота с модернизацией шабота в соответствии с техническим заданием и утвержденным графиком ремонта. Применение современных технологий сварки и мобильного металлообрабатывающего оборудования позволило провести все работы на месте в цеховых условиях со значительным экономическим эффектом для нашего предприятия.

Главный механик

ФГУП «Комбинат»Электрохимприбор»



С.В. Козлов