

Директор южного филиала
 ООО «Газпром газомоторное топливо»
 А.Е. Беляев

_____ 2022 г.

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ № 2

Дата составления "18" февраля 2022 г.

Наименование организации: ООО «Газпром газомоторное топливо»
Наименование структурного подразделения: Южный филиал. АГНКС-1 г. Усть-Лабинск
Наименование объекта: Нежилое здание-производственный корпус АГНКС
Инвентарный номер: 000003246
Характеристика объекта: Здание 1-эт., фундамент ленточный бетонный, стены - метал., перекрытия - металл., крыша - металл., общая площадь 315,9 м2, площадь застройки 327 м2, объем 963 м3. Канализация местная, площадь 315,9 м2, электроснабжение 315,9 м2, водопровод 315,9 м2, телефон 315,9 м2.; слесарная КИП: производств., площадь застройки-28,8 кв.м., общая площадь - 26,0 кв.м. стены - металл., перекрытия - металл., крыша - а/ц волнистый лист; склад: площадь застройки 29,8 кв.м, общая площадь 27,3 кв.м. стены - металл., перекрытия - металл., крыша - а/ц волнистый лист. Пожарный водоем - 2 шт., мощение площадь застройки 5967 кв.м., асфальт 5450 кв.м. бетон-517 кв.м. теплотрасса: протяженность 172,72 м; 51,44 м ДУ 57; 34,92м ДУ 40. Автодороги площадь застройки-500 кв.м. асфальт. Комплекс оборудования для АГНКС модульного блочно-контейнерного исполнения типа АГНКС: очистка, компримирование, осушка, аккумулирование, редуцирование давления и заправка сжатого газа в автомобили. Состоит из: сепаратора газа V=0,18 м³, трех компрессорных установок 4ГМ 2,5-1,2/10-250 с электроприводом мощностью 132 кВт каждая, с межступенчатой аппаратурой и системой газопроводов с запорно-регулирующей и предохранительной арматурой, холодильников газа, АВО – 3 шт, с тремя электронасосами, установки осушки газа с двумя адсорберами, блока аккумуляторов газа с девятью баллонами V=0,25 м³, одного электрического подогревателя газа, Трансформаторная подстанция 2КТП-630/10/0,4 кВ, в составе два силовых трансформатора ТМЗ-630 кВА, 10/0,4 кВ, станционной автоматики, агрегатной автоматики КИПиА, системы пожаротушения, системы дренажа с емкостью V=2,5 м³, системы управления шаровой арматурой с четырьмя баллонами V=0,1 м³, запорочных колонок – 6 шт.
Характеристика дефектов: Нормативная наработка моточасов, снижение производительности КУ. Снижение пропускной способности масляных фильтров, механический износ и снижение производительности масляного насоса, нарушение герметичности системы смазки КУ. Не герметичность системы охлаждения, потеки охлаждающей жидкости, отложение оксидов на внутренних поверхностях теплообменников КУ с 1 ст. по 4 ст. Нарушение герметичности газовых клапанов, выработка, разрушение деталей клапанов. Загрязнение рубашечных пространств силовых цилиндров, кородирование привалочных плоскостей силовых цилиндров.. Снижение производительности КУ, механический износ ЦПГ и поршневых колец, не герметичность сальниковых уплотнений по штокам 1,2,3,4 ступеней КУ. Механический износ кривошипно - шатунного механизма КУ. Отклонение от допустимых нормативных размеров диаметров шатунных шеек. Повышенная вибрация, механический износ.
Вид ремонта: Текущий ремонт (ТР-1) КУ-2
Нормативный документ, обосновывающий вид ремонта (капитальный, текущий): Руководство по техническому обслуживанию и ремонту оборудования АГНКС СНПО им. Фрунзе, Правила технической эксплуатации автомобильных газонаполнительных компрессорных станций ВРД 39-2.5-082-2003

№ пп	Наименование работ	Ед. изм.	Кол.	Примечание
1	2	3	4	5
1	Подготовительные работы (подготовка деталей, узлов, приспособлений, приемка компрессорной установки (КУ) в ремонт)	шт.	1	
	Раздел I. Система смазки			
2	Слив масла из картера КУ	шт.	1	Объем 90 л
3	Очистка, промывка картера с приемным фильтром	шт.	1	
3.1	Уайт-спирит ГОСТ 3134-78	л	5	
3.2	Ветошь обтирочная ХБ	кг	2	
4	Очистка, промывка бака системы подготовки смазки	шт.	1	
4.1	Уайт-спирит ГОСТ 3134-78	л	5	
5	Замена заборного фильтра	шт.	1	
5.1	Фильтр заборный 317-49.17-00 (317.200.10-00)	шт.	1	
6	Отсоединение от лубрикатора и снятие маслопроводов смазки цилиндров и сальниковых уплотнений	шт.	8	
7	Промывка масляных каналов и маслопроводов	шт.	1	
8	Продувка сжатым воздухом масляных каналов и маслопроводов	шт.	1	
9	Снятие лубрикатора	шт.	1	
10	Очистка лубрикатора от отложений и грязи с последующей продувкой сжатым воздухом	шт.	1	
10.1	Уайт-спирит ГОСТ 3134-78	л	5	
11	Ремонт или замена обратных клапанов смазки поршневах групп	шт.	4	
12	Ревизия системы смазки	шт.	1	
13	Снятие масляного насоса	шт.	1	
14	Замена шестерен привода масляного насоса	шт.	2	

14.1	Вал шестерня	317-49.25-03	шт.	1	
14.2	Шестерня винтовая	317-49.25-01	шт.	1	
15	Установка масляного насоса		шт.	1	
15.1	Пластина 2Ф-1-МБС-С-3 ГОСТ 7338-90		кг	1	
16	Установка лубрикатора		шт.	1	
17	Установка и присоединение к лубрикатору маслопроводов смазки цилиндров и сальниковых уплотнений		шт.	8	
18	Заливка масла в картер КУ и лубрикатор		шт.	1	
18.1	Масло МГД 14 ТУ 38.101930-83		л	90	
Раздел 2. Система охлаждения					
19	Слив охлаждающей жидкости		шт.	1	Объем 180 л
20	Отсоединение фланцевых и муфтовых соединений подающих и отводящих линий трубопроводов Ду 32-50 мм, Pраб 1,0 МПа		шт.	16	
21	Очистка бака антифриза		шт.	1	
22	Подсоединение фланцевых и муфтовых соединений подающих и отводящих линий трубопроводов Ду 32-50 мм, Pраб 1,0 МПа		шт.	16	
22.1	Герметик ABRO SS-2400 до 343°C		кг	0,2	
22.2	Лента Ф-4 ПН 0,2x50 FL-PNR ГОСТ-24222-80		кг	0,1	
22.3	Пластина 2Ф-1-МБС-С-3 ГОСТ 7338-90		кг	1	
23	Заливка охлаждающей жидкости		шт.	1	
23.1	Тосол А-40 ГОСТ 28084-89		л	180	
24	Проверка фланцевых и муфтовых соединений системы охлаждения на герметичность		шт.	24	
Раздел 3. Клапанная группа					
25	Снятие клапанных крышек 1, 2, 3, 4 ступеней		шт.	16	
26	Замена клапанов 1, 2, 3, 4 ступеней		шт.	16	
26.1	Клапан нагнетательный 1 ст.	НКТ 110-2,5 МК	шт	2	
26.2	Клапан всасывающий 1 ст.	ВКТ 110-2,5 МК	шт	2	
26.3	Клапан нагнетательный 2 ст.	НКТ 70-4,0 М1	шт	2	
26.4	Клапан всасывающий 2 ст.	ВКТ-70-4,0 М1	шт	2	
26.5	Клапан нагнетательный 3 ст.	НКТ 50-25,0 М2	шт	2	
26.6	Клапан всасывающий 3 ст.	ВКТ 50-25,0 М2	шт	2	
26.7	Клапан нагнетательный 4 ст.	НКТ 50-25,0 М2	шт	2	
26.8	Клапан всасывающий 4 ст.	ВКТ 50-25,0 М2	шт	2	
27	Замена медных уплотнений клапанов		шт	16	
27.1	Уплотнительное кольцо медное 57*50*2		шт	8	
27.2	Уплотнительное кольцо медное 79*70*2		шт	4	
27.3	Уплотнительное кольцо медное 122*110*2		шт	4	
Раздел 4. Цилиндро-поршневая группа компрессорного агрегата					
28	Снятие цилиндров 1, 2, 3, 4 ступеней		шт.	4	
29	Промывка водяных рубашек цилиндров от шлама		шт.	4	
29.1	Промывочная жидкость Битумаз		л	10	
30	Механическая обработка присоединительных поверхностей цилиндров путем шлифовки или шабровки		шт.	4	
30.1	Уайт-спирит ГОСТ 3134-78		л	2	
30.2	Шлифшкурка 2Р 725x30 С2 на тканевой основе ширина 725 длина 30 ГОСТ 5009-82		м.п.	2	
31	Замена штоков 1, 2, 3, 4 ступеней		шт.	2	
31.1	Шток 1 ступени	317-49.30-01	шт.	1	
31.2	Шток 2 ступени	317-49.30-01-01	шт.	1	
31.3	Шток поршень 3-4 ступени	317-49.38-01	шт.	2	
32	Замена поршневых колец 1, 2, 3, 4 ступеней		шт.	71	
32.1	Кольцо направляющее 1 ступени	317-49.30-02-01	шт.	2	
32.2	Кольцо уплотнительное 1 ступени	317-49.30-03	шт.	3	
32.3	Экспандер 1 ступени	317-49.30-04	шт.	3	
32.4	Кольцо направляющее 2 ступени	317-49.30-02	шт.	1	
32.5	Кольцо уплотнительное 2 ступени	317-49.36-02	шт.	6	
32.6	Экспандер 2 ступени	317-49.36-03	шт.	6	
32.7	Кольцо направляющее 3,4 ступени	317-49.38-28	шт.	2	
32.8	Кольцо уплотнительное 3,4 ступени	317-49.38-27	шт.	24	
32.9	Экспандер 3,4 ступени	317-49.38.30	шт.	24	
33	Замена элементов сальниковых уплотнений по штокам		шт.	4	
33.1	Уплотнение штока 1 ступени	317-49.45-00	шт.	1	
33.2	Уплотнение штока 2 ступени	317-49.55-00	шт.	1	
33.3	Уплотнение штока 3,4 ступени	317-49.65-00	шт.	2	
34	Замена элементов масляеёмного уплотнения		шт.	12	
34.1	Кольцо масляеёмное	317-49.06-00	шт.	4	
34.2	Кольцо уплотняющее	317-49.68-00	шт.	4	

34.3	Кольцо замыкающее	317-49.1047-00	шт.	4	
35	Замена прокладок сальниковых уплотнений штоков		шт.	4	
35.1	Прокладка уплотнения штока 1 и 2 ступени	317-49.45-21	шт.	2	
35.2	Прокладка уплотнения штока 3 и 4 ступени	317-49.65-16	шт.	2	
36	Установка цилиндров 1, 2, 3, 4 ступеней		шт.	4	
Раздел 5. Крейцкопфо-шатунная группа компрессорного агрегата					
37	Снятие крышек смотровых люков		шт.	8	
38	Разборка, промывка кривошипно-шатунного механизма (КШМ КУ)		шт.	1	
38.1	Уайт-спирит ГОСТ 3134-78		л	5	
39	Замеры зазоров деталей кривошипно-шатунного механизма		шт.	10	
40	Замена башмаков крейцкопфа		шт.	8	
40.1	Башмак крейцкопфа	317-49.10-02	шт.	8	
41	Замена втулок крейцкопфа		шт.	8	
41.1	Втулка крейцкопфа	317-49.10-04	шт.	8	
42	Замена пальца шатуна		шт.	4	
42.1	Палец шатуна	317-49.10-03	шт.	4	
43	Замена шатунных вкладышей		шт.	8	
43.1	Вкладыши шатунные	A23.01.9103-01	шт.	8	
43.2	Втулка шатунная	317-49.03-03	шт.	8	
44	Проведение капиллярного неразрушающего контроля шатунных болтов		шт.	1	
45	Установка крышек смотровых люков		шт.	8	
45.1	Прокладка люка	317.49.01-23	шт.	8	
Планируемые к получению в процессе ремонта возвратные ТМЦ, металлолом:					
1	Лом черных металлов		кг	8	

Главный инженер

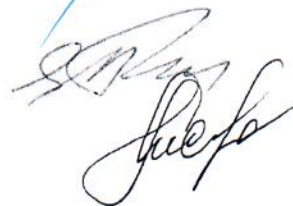
Начальник ОГМ

Начальник станции

Начальник ПУ №1



Е.С. Назарько



А.А. Зверев



Е.П. Касьянов



А.В. Писаренко