

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТЧЕТ № 03/19

г. Брянск

11.02.2019 г.

Т/х:	
Постройка / № проекта:	Tianjin Xingang Shipyard, КНР, 2009 г.
Главный двигатель:	YMD - MAN B&W 6S46MC-C
Изготовитель ГД:	YIHANGMARINEDIESELENGINECo.Ltd., КНР Наработка 49 418 часов
Судовладелец / Заказчик:	
Место проведения работ:	п. Bremerhaven, Германия
Период проведения работ:	28.01.-05.02.2019 г.
Заявленные работы:	Сервисное обслуживание ГД: 1. Замена узлов головок поршней №№1-6; 2. Замена узлов цилиндрических втулок №№ 1-6; 3. Переборка ТНВД №№ 1-6.

1. Выполненные работы:

1.1. Моточистка цил. №1 с заменой цилиндрической втулки, форсунок подвода цилиндрической смазки, головки поршня, уплотнительного кольца цилиндрической крышки, поршневых колец и всех резиновых уплотнений: головки поршня, цилиндрической втулки, цилиндрической крышки.

Цилиндр №1



1.1.1. Опрессовка поршня воздухом давлением 4 бар.

1.1.2. Замер вертикальных зазоров между канавками и поршневыми кольцами (зазоры в кепках):

Канавка №	Цилиндр № 1 / Зазор, мм
1	0.35
2	0.35
3	0.35
4	0.35

Номинальный зазор: 0.35-0.40 мм. Максимально допустимый в эксплуатации: 0.85 мм.

Перед монтажом проверили поступление цилиндрического масла в цилиндр.

1.1.3.Ревизия сальника штока поршня:

Суммарные зазоры в сегментах составили: шламосьемного кольца – 20.0 мм, уплотнительных колец – 21.0-22.0 мм, маслосъемных колец – 7.8-8.0 мм.Критерием износа данных колец является полное отсутствие зазоров в сегментах. Согласно инструкции на ГД, величина суммарных зазоров в сегментах колец составляет: шламосьемного кольца – 24.0 мм; уплотнительных колец – 24.0 мм; маслосъемных колец – 9.0 мм.

1.1.4.Состояние штока поршня – удовлетворительное.

1.2.Моточисткацил. №2 с заменой цилиндрической втулки, форсунок подвода цилиндрической смазки, головки поршня, уплотнительного кольца цилиндрической крышки, поршневых колец и всех резиновых уплотнений: головки поршня, цилиндрической втулки, цилиндрической крышки.

Цилиндр №2



1.2.1.Опрессовка поршня воздухом давлением 4 бар.

1.2.2. Замер вертикальных зазоров между канавками и поршневыми кольцами (зазоры в кепках):

Канавка №	Цилиндр № 2 / Зазор, мм
1	0.35
2	0.35
3	0.35
4	0.35

Номинальный зазор: 0.35-0.40 мм. Максимально допустимый в эксплуатации: 0.85 мм.

Перед монтажом проверили поступление цилиндрического масла в цилиндр.

1.2.3. Ревизия сальника штока поршня:

Суммарные зазоры в сегментах составили: шламосьемного кольца – 20.0-22.0 мм, уплотнительных колец – 22.0-23.0 мм, маслосъемных колец – 7.0-8.0 мм.Критерием износа данных колец является полное отсутствие зазоров в сегментах. Согласно инструкции на ГД, величина суммарных зазоров в сегментах колец составляет: шламосьемного кольца – 24.0 мм; уплотнительных колец – 24.0 мм; маслосъемных колец – 9.0 мм.

1.2.4.Состояние штока поршня – удовлетворительное.

1.3.Моточисткацил. №3 с заменой цилиндрической втулки, форсунок подвода цилиндрической смазки, головки поршня (головка взята из ЗИП), уплотнительного кольца цилиндрической крышки, поршневых колец и всех резиновых уплотнений: головки поршня, цилиндрической втулки, цилиндрической крышки.

Цилиндр №3



1.3.1 Опрессовка поршня воздухом давлением 4 бар.

1.3.2 Замер вертикальных зазоров между канавками и поршневыми кольцами (зазоры в кепках):

Канавка №	Цилиндр № 3 / Зазор, мм
1	0.34
2	0.37
3	0.35
4	0.36

Номинальный зазор: 0.35-0.40 мм. Максимально допустимый в эксплуатации: 0.85 мм.
Перед монтажом проверили поступление цилиндрического масла в цилиндр.

1.3.3. Ревизия сальника штока поршня:

Суммарные зазоры в сегментах составили: шламосьемного кольца – 20.0-21.0 мм, уплотнительных колец – 22.0-23.0 мм, маслосъемных колец – 8.0 мм. Критерием износа данных колец является полное отсутствие зазоров в сегментах. Согласно инструкции на ГД, величина суммарных зазоров в сегментах колец составляет: шламосьемного кольца – 24.0 мм; уплотнительных колец – 24.0 мм; маслосъемных колец – 9.0 мм.

1.3.4. Состояние штока поршня – удовлетворительное.

1.4. Моточистка цил. №4 с заменой цилиндрической втулки, форсунок подвода цилиндрической смазки, головки поршня (использована головка, ранее стоявшая на цил. №5), уплотнительного кольца цилиндрической крышки, поршневых колец и всех резиновых уплотнений: головки поршня, цилиндрической втулки, цилиндрической крышки.

Цилиндр №4



1.4.1. Опрессовка поршня воздухом давлением 4 бар.

1.4.2. Замер вертикальных зазоров между канавками и поршневыми кольцами (зазоры в кепках):

Канавка №	Цилиндр № 4 / Зазор, мм
1	0.36
2	0.37
3	0.38
4	0.37

Номинальный зазор: 0.35-0.40 мм. Максимально допустимый в эксплуатации: 0.85 мм.

Перед монтажом проверили поступление цилиндрического масла в цилиндр.

1.4.3. Ревизия сальника штока поршня:

Суммарные зазоры в сегментах составили: шламосьемного кольца – 18.0-20.0 мм, уплотнительных колец – 20.0-22.0 мм, маслосъемных колец – 8.0-9.0 мм. Критерием износа данных колец является полное отсутствие зазоров в сегментах. Согласно инструкции на ГД, величина суммарных зазоров в сегментах колец составляет: шламосьемного кольца – 24.0 мм; уплотнительных колец – 24.0 мм; маслосъемных колец – 9.0 мм.

1.4.4. Состояние штока поршня – удовлетворительное.

1.5. Моточистка цил. №5 с заменой цилиндрической втулки, форсунок подвода цилиндрической смазки, головки поршня, уплотнительного кольца цилиндрической крышки, поршневых колец и всех резиновых уплотнений: головки поршня, цилиндрической втулки, цилиндрической крышки.

Цилиндр №5



1.5.1. Опрессовка поршня воздухом давлением 4 бар.

1.5.2. Замер вертикальных зазоров между канавками и поршневыми кольцами (зазоры в кепках):

Канавка №	Цилиндр № 5 / Зазор, мм
1	0.35
2	0.35
3	0.35
4	0.35

Номинальный зазор: 0.35 ± 0.40 мм. Максимально допустимый в эксплуатации: 0.85 мм.

Перед монтажом проверили поступление цилиндрического масла в цилиндр.

1.5.3 Ревизия сальника штока поршня:

Суммарные зазоры в сегментах составили: шламосьемного кольца – 21.0-23.0 мм, уплотнительных колец – 22.0-23.0 мм, маслосъемных колец – 7.0-8.0 мм. Критерием износа данных колец является полное отсутствие зазоров в сегментах. Согласно инструкции на ГД, величина суммарных зазоров в сегментах колец составляет: шламосьемного кольца – 24.0 мм; уплотнительных колец – 24.0 мм; маслосъемных колец – 9.0 мм.

1.5.4. Состояние штока поршня – удовлетворительное.

1.6. Моточистка цил. №6 с заменой цилиндрической втулки, форсунок подвода цилиндрической смазки, головки поршня, уплотнительного кольца цилиндрической крышки, поршневых колец и всех резиновых уплотнений: головки поршня, цилиндрической втулки, цилиндрической крышки.

Цилиндр №6



1.6.1. Опрессовка поршня воздухом давлением 4 бар.

1.6.2. Замер вертикальных зазоров между канавками и поршневыми кольцами (зазоры в кепах):

Канавка №	Цилиндр № 6 / Зазор, мм
1	0.35
2	0.35
3	0.35
4	0.35

Номинальный зазор: 0.35 ± 0.40 мм. Максимально допустимый в эксплуатации: 0.85 мм.
Перед монтажом проверили поступление цилиндрического масла в цилиндр.

1.6.3. Ревизия сальника штока поршня:

Суммарные зазоры в сегментах составили: шламосьемного кольца – 18.0-20.0 мм, уплотнительных колец – 20.0-22.0 мм, маслосъемных колец – 8.0-9.0 мм. Критерием износа данных колец является полное отсутствие зазоров в сегментах. Согласно инструкции на ГД, величина суммарных зазоров в сегментах колец составляет: шламосьемного кольца – 24.0 мм; уплотнительных колец – 24.0 мм; маслосъемных колец – 9.0 мм.

1.6.4. Состояние штока поршня – удовлетворительное.

1.7. Переборка ТНВД №1 с заменой плунжерной пары, уплотнений плунжерной пары, зонтичных уплотнений, всасывающего и перепускного клапанов.

Цилиндр №1



1.8. Переборка ТНВД №2 с заменой плунжерной пары, уплотнений плунжерной пары, зонтичных уплотнений, всасывающего и перепускного клапанов.

1.9. Переборка ТНВД №3 с заменой плунжерной пары, уплотнений плунжерной пары, зонтичных уплотнений, всасывающего и перепускного клапанов. На корпусе насоса отсутствует установка дросселя поз. 424 рис. 90901-155.

1.10. Переборка ТНВД №4 с заменой плунжерной пары, уплотнений плунжерной пары, зонтичных уплотнений, всасывающего и перепускного клапанов.

Цилиндр №4



1.11. Переборка ТНВД №5 с заменой плунжерной пары, уплотнений плунжерной пары, зонтичных уплотнений, всасывающего и перепускного клапанов.

Цилиндр №5



1.12. Переборка ТНВД №6 с заменой плунжерной пары, уплотнений плунжерной пары, зонтичных уплотнений, всасывающего и перепускного клапанов.

2. Замечания и рекомендации:

2.1. В соответствии с п.1.9., необходимо срочно закупить и установить дроссель.

И.Слободянюк
Сервисный инженер