

Приложение №1 к договору — Технические требования и правила ТБ

ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ ПОДГОТОВКИ ОБЪЕКТА К БАЛАНСИРОВКЕ

Настоящие требования являются обязательными для Заказчика при подготовке оборудования к проведению работ цифровым комплексом «Арбаланс 2»:

1. **Очистка агрегата:** Вращающийся узел (лопасти, витки шнека, внутренняя и внешняя поверхности барабана) должен быть полностью очищен от технологических налипаний, остатков сырья, окалины и грязи.
2. **Механическая целостность:** Не допускается наличие трещин в основном металле и сварных швах вала, лопастей или барабана.
3. **Состояние опор:** Подшипники и подшипниковые узлы не должны иметь критических люфтов, разрушений сепараторов или следов перегрева. Рабочая частота вращения должна быть **не менее 150 об/мин**.
4. **Обеспечение доступа:** Все защитные кожухи, крышки и панели, закрывающие доступ к валу, подшипниковым опорам и плоскостям балансировки (для наварки грузов и наклейки лазерной метки), должны быть демонтированы Заказчиком до прибытия инженера.
5. **Персонал:** На весь период работ Заказчик закрепляет за объектом оператора/электрика для проведения от 3 до 5 технологических пусков/остановок, а также дипломированного сварщика со сварочным аппаратом для оперативной приварки корректирующих грузов.
6. **Правила ТБ:** Любые физические манипуляции с ротором (наклейка метки, установка или наварка грузов) производятся **только при полной остановке** вала и при полностью отключенном и заблокированном вводном автомате питания привода. Запуск оборудования производится оператором строго по команде инженера-балансировщика.

С техническими требованиями ознакомлен, объект подготовлен:

_____/_____/«___»_____202__ г.
(Должность) (Подпись / ФИО ответственного лица Заказчика)