

НПО «ЭЛСИБ» ПАО
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «ЭЛСИБ»
ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО



**Возможности, компетенции и опыт НПО «ЭЛСИБ»
по выполнению крупных капитальных ремонтов
электрических машин, оказанию сервисных услуг**

Сервисные и ремонтные услуги



Капитальный ремонт турбо- и гидрогенераторов, электродвигателей и систем возбуждения генераторов



Комплексное техническое обследование и диагностика состояния электрических машин



Поставка запчастей и материалов для текущего обслуживания и ремонта



Шеф-монтаж и пусконаладочные работы



Техническая поддержка



Комплексное сервисное обслуживание электрических машин



Консультационные услуги



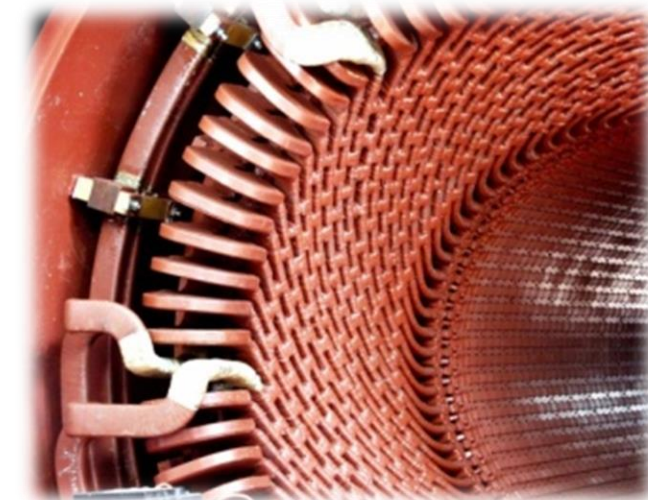
Инжиниринг, модернизация ремонтируемого оборудования



НПО «ЭЛСИБ» проводит капитальный ремонт как с полной заменой обмоток статоров и роторов, так и с восстановлением изоляции с использованием старой меди.







При капитальном ремонте и модернизации выполняются такие работы, как:

-  Замена обмотки статора на новые стержни с термореактивной изоляцией класса «F»;
-  Замена уплотнений вала торцового типа на современные кольцевые уплотнения;
-  Оснащение щеточно-контактного аппарата системой автоматизированного мониторинга (АСМ ЩКА) для диагностики его состояния;
-  Усовершенствование конструкции бандажного узла роторов с установкой коррозионностойких бандажных колец и переходом на одно-посадочную конструкцию бандажного кольца;
-  Улучшение звукоизоляции в зоне щеточно-контактного аппарата при помощи установки шумозащитного кожуха;



Сервисное сопровождение заказчиков в течение всего срока жизни турбогенератора



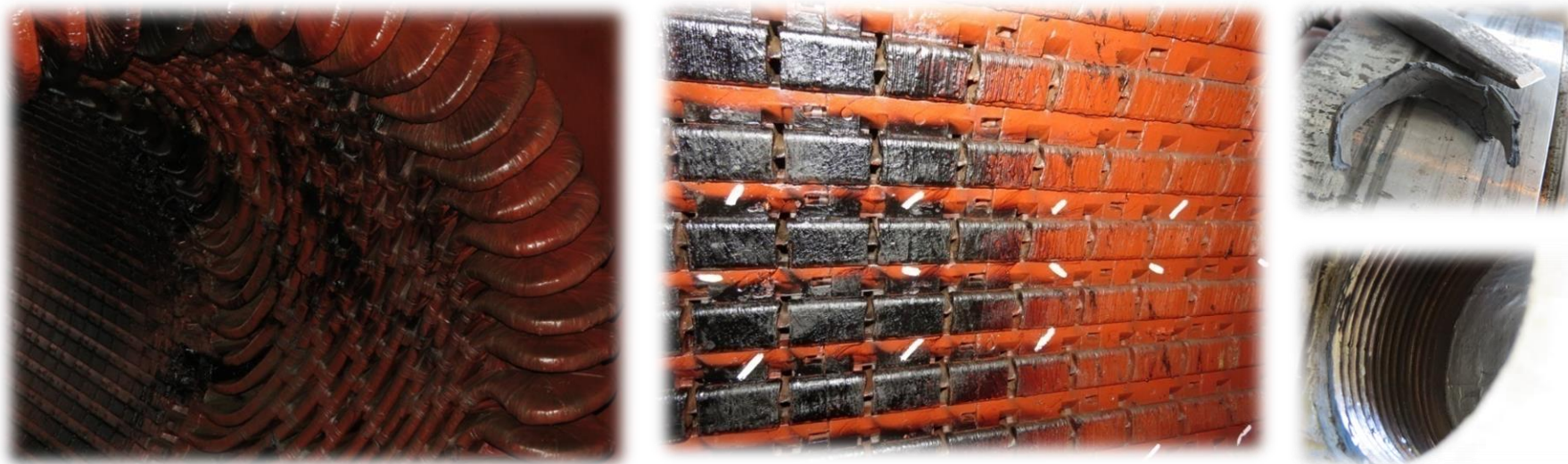
-  Замена изоляции обмоток роторов, в ряде случаев с заменой и обмоточной меди.
-  Проведение дефектоскопии всех участков вала ротора после полной вымотки обмотки, т.к. в эксплуатации из-за наличия обмотки, большая часть поверхности вала ротора недоступна для дефектоскопии.
-  Проверка всех участков ротора на отсутствие боев и при необходимости устранение дефектов с целью обеспечения допустимого уровня вибрации ротора в эксплуатации.
-  Балансировка ротора на рабочей частоте вращения, испытания ротора на угонную скорость на 1.1 от номинальной частоты вращения.
-  Проведение испытаний ротора на отсутствие витковых замыканий при номинальной частоте.
-  Проведение высоковольтных испытаний обмотки ротора.

1	<p>Первый ремонт <i>проводится в гарантийный период, через один год после ввода в эксплуатацию, но не позднее 8 000 часов наработки генератора</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Снятие возбuditеля и траверсы щеточно-контактный аппарат (ЩКА); 2.Вскрытие верхних половин торцевых щитов генератора и диффузоров, снятие нижних половин торцевых щитов; 3.Вывод ротора генератора, транспортировка на ремонтную площадку; 4.Вывод охладителей из шахт, чистка, ремонт, опрессовка и установка их на место; 5.Восстановление клиньев, чистка, уборка обмотки и бочки статора, обтяжка креплений распорок, восстановление вязок стержней; 6.Установка траверсы ЩКА подгонка щеток и выставление щеток.
2	<p>Капитальный ремонт <i>проводится через каждые 8 лет (5 раз за весь период эксплуатации)</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Снятие возбuditеля и траверсы ЩКА; 2.Вскрытие верхних половин торцевых щитов генератора и диффузоров, снятие нижних половин торцевых щитов; 3.Вывод ротора генератора, транспортировка на ремонтную площадку; 4.Вывод охладителей из шахт, чистка, ремонт, опрессовка и установка их на место; 5.Снятие лопаток вентилятора ротора генератора; 6.Осмотр, чистка торцевых щитов, диффузоров, устранение дефектов; 7.Восстановление клиньев, чистка, уборка обмотки и бочки статора, обтяжка креплений распорок, восстановление вязок стержней; 8.Ремонт ротора со снятием бандажных колец; 9.Контроль металла бандажных колец с зачисткой дефектов; 10.Сборка ротора, заводка ротора; 11.Ремонт траверсы ЩКА ротора; 12.Установка траверсы ЩКА подгонка щеток и выставление щеток.
3	<p>Поставка запасных частей <i>проводится через каждые 8 лет (5 раз за весь период эксплуатации)</i></p>
4	<p>Перемотка статора и ротора <i>(проводиться в случае необходимости по состоянию) один раз за весь период эксплуатации</i></p>
5	<p>Замена бандажных колец <i>один раз за весь период эксплуатации</i></p>

Так как это должно быть!

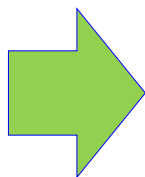
У турбогенераторов, отработавших 40...60 лет, неизбежно возникают вопросы по состоянию изоляции - последствия физического старения и условий эксплуатации машины, по состоянию активной стали статора, ее нагреву. Также одним из наиболее подверженных износу узлов турбогенератора - является ротор. Высокий уровень электромагнитных, тепловых и механических нагрузок, различные аномальные режимы работы за время длительной эксплуатации, приводят к старению изоляции обмоток генераторов, а это требует как минимум ремонтов с полной заменой изоляции обмоток, а иногда и с заменой обмоточной меди.

Типовые дефекты на генераторах, отработавших свой нормативный срок свыше 40 лет



В течение последних 10 лет мы наблюдаем, что участились случаи выполнения НПО «ЭЛСИБ» ПАО экстренного внепланового капитального ремонта с заменой обмоток статоров и роторов турбогенераторов, поставок новых турбогенераторов на замену, аварийно вышедших из строя машин. Тренд – на увеличение таких прецедентов.

Целесообразно выполнять внеочередной оценку фактического технического состояния турбогенератора в случаях:



- ✓ эксплуатации турбогенератора после аномальных режимов (перегрузка по току ротора или статора, перегрев ротора или статора, работа с повышенным напряжением статора и пр.);
- ✓ ухудшение эффективности охлаждения узлов турбогенератора и возбuditеля;
- ✓ появление признаков локальных перегревов или нарушения охлаждения отдельных элементов генератора и возбuditеля;
- ✓ при вынужденной эксплуатации генератора и возбuditеля с отклонениями от заданных допустимых параметров эксплуатационных режимов;
- ✓ Перед принятием решения о продлении срока службы генератора сверх нормативного.

На что, нужно обращать внимание при оценке технического состояния «возрастного» турбогенератора:

- Проверке термометров сопротивления штатной системы термоконтроля турбогенератора, показания которых по тем или иным причинам (повреждение термометра, каналов связи и пр.) могут быть недостоверными.
- Оценить качество работы системы охлаждения генератора: газоохладителей, системы газового охлаждения в целом.
- Оценить тепловое состояние обмотки статора, сердечника статора и ротора турбогенератора, выявить термические дефекты обмотки.
- Оценить качество работы охладителей системы охлаждения.

НПО «ЭЛСИБ» выполняет диагностику технического состояния турбогенераторов собственного производства. Наиболее актуальна диагностика для машин, эксплуатируемых свыше 40 лет.

Типовой пример оценки технического состояния ТВФ-100-2УЗ, введен в эксплуатацию в 1965г.

Наработка турбогенератора с 1965г. – 366 334 часов, 327 пусков.

Наработка турбогенератора с 1983г. – 227 886 часов, 151 пуск.

Наработка турбогенератора с 2007г. – 58 239 часов, 42 пуска.

В 1983г. – перемотан статор. Обмотка стержневая с микалентной компаундированной изоляцией. Бандажи, кронштейны переизолированы.

В 1988г. – переклинены 50% пазов. Перебандажировка лобовых частей обмотки статора.

В 1994г. – переклинены 50% пазов. Перебандажировка лобовых частей обмотки статора. Ремонт зубцов 2-х пакетов активной стали статора.

В 1991г. - перемотан ротор.

В 2000г. - при проведении профилактических испытаний пробита изоляция обмотки. Вынуты стержни из пазов 32-37. Изоляция нижних стержней подверглась локальному ремонту.

В 2007г. – ремонт зубцов сердечника. Переклиновка 75% пазов. Восстановлена изоляция поврежденных стержней с 49 по 56 паз.

В 2011г. – замена газоохладителей на тип ГО-258/5175-4-М2-УХЛ4.

В рамках обследования:

1. Была изучена техническая документация, история выполнения капремонтов на ТВФ-100-2УЗ.
2. Во время планового капремонта выполнен осмотр статора и ротора.
3. Выполнен осмотр статора : изоляция лобовых частей, система крепления лобовых частей, торцевые зоны и расточки статора, зубцовая зона активной стали статора, соединительные шины и узлы их крепления, гайки на стяжных призмах сердечника.
4. Выполнен осмотр ротора со снятыми полумуфтой, шпонками, вентиляторами, бандажными кольцами, центрирующими кольцами.

Выявлены ряд дефектов, которые необходимо устранить до ввода генератора в эксплуатацию.

В тоже время выявлены процессы неустраняемые, необратимые:

Наименование узла	Наименование дефекта и признаки	Описание дефекта
Обмотка статора	Наличие посторонних предметов в лобовых частях	Налет темного цвета
	Наличие посторонних предметов в пазах	Интенсивные выделения битумного лака на выходе из обмотки из пазов 6-11, 18-19, 21-24, 42, 45, 46.
	Нарушение паек и перегревы головок стержней и мест соединений стержней с соединительными шинами	Выгорание изоляции
Вывода обмотки статора	Нарушение изоляции (трещины , следы перегрева, разряда и сколы фарфора)	Трещины и сколы. Вывода заполнены маслом.

Заключение:

1. На момент обследования с учетом того, что обмотка статора выдержала испытания повышенным напряжением, статор находится в потенциально работоспособном состоянии.
2. Изоляция обмотки статора находится в запредельно перегретом состоянии свыше 105° по показаниям логометров. Неудовлетворительное состояние термоконтроля.
3. Выявлена устойчивая тенденция к ослаблению бандажных вязок лобовых частей обмотки статора, сползанию корзин в связи с истиранием корпусной изоляции бандажных колец и корпусной изоляции нижнего слоя обмотки о бандажные кольца. Частые перекалиновки пазовых частей обмотки статора свидетельствуют о продавливании корпусной изоляции, проламывании поверхности, возникновению лидеров и корон, выгоранию компаунда.
4. Множественное выделение компаунда из изоляции на выходе из паза.
5. Наблюдается перегрев элементарных проводников стержней обмотки статора, связанный с разрушением изоляции стержней внутри. Увеличившийся газовый зазор м/у элементарными проводниками и корпусной изоляцией уменьшает тепловой поток от меди к газу и воде. Медь и активная сталь статора перегреты, радиальные вентиляционные каналы частично перекрыты, перегородки, разделяющие горячий и холодный газ требуют ревизии и восстановления. Замыкания м/у элементарными проводниками внутри стержней. Множественные перегревы зубцов и спинки активной стали статора, налеты ферромагнитов.

Заключение:

6. После проведения необходимых восстановительных работ и всех, предписанных нормами контрольных испытаний статор может быть допущен к дальнейшей эксплуатации. Однако, фактически реализованный срок службы сердечника статора - 50 лет, и обмотки – 32 года. По этой причине в статоре произошли неизбежные процессы старения и усталостные изменения отработавших свой срок конструкционных материалов, произошло накопление неотвратимых повреждений в обмотке и сердечнике. Из-за многочисленных имеющихся очагов истирания, которые уже не могут быть устранены, а процесс их развития не может быть остановлен ремонтными мерами, безотказную работу статора на весь регламентированный межремонтный период гарантировать нельзя.

В связи с выше изложенными обстоятельствами технически и экономически целесообразно назначить ресурс статору – 15 000 часов, после приступить к процедуре замены турбогенератора.

Или на усмотрение Заказчика сразу приступить к процедуре замены турбогенератора.

Статистика по дефектам на генераторах одной из российских генерирующих компаний за период 2019-2021г.

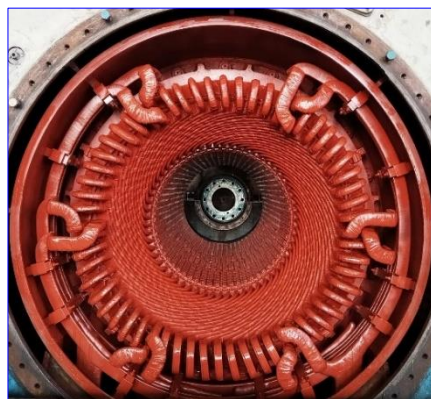
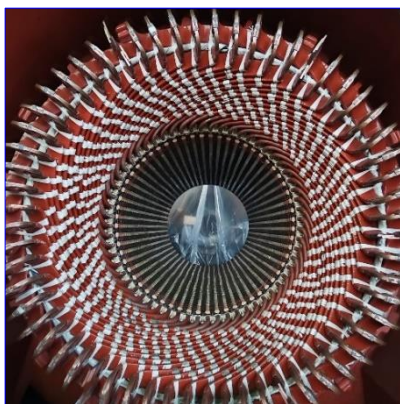
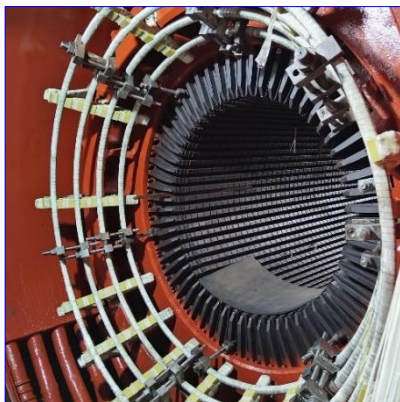
Наименование	Количество обследований	Количество узлов оборудования с выявленными дефектами	Доля дефектов
Ротор:			
✓ Дефекты обмотки	35	33	94,3 %
✓ Дефекты узла токоподвода	35	25	71,4 %
Обмотка статора:			
✓ Дефекты, связанные с пониженной изоляцией	37	26	70,3 %
✓ Дефекты, выявленные при визуальном осмотре	37	20	54,1 %
Активная сталь статора:			
✓ Дефекты плотности прессовки активной стали	36	15	41,7 %
✓ Дефекты, выявленные при испытании стали	36	11	30,6 %

Распределение повреждаемости по узлам турбогенераторов из опыта взаимодействия с заказчиками НПО «ЭЛСИБ» ПАО



1. Обмотка статора.....15%
2. Обмотка ротора.....10%
3. ЩКА.....22%
4. Подшипники, уплотнения25%
5. Возбудитель, обмотка якоря.....21%
6. Прочие.....7%

Капитальный ремонт статора турбогенератора ТВФ-100-2 на Артемовской ТЭЦ АО «ДГК». С применением по технологии «Монолит-4» на заводе был изготовлен комплект стержней. Непосредственно на станции выездной бригадой оперативно выполнена полная замена обмотки статора.



Наличие технологической оснастки для производства стержней турбогенераторов ТВФ-60, ТВФ-63, ТВФ-100, ТВФ-110-2Е, ТВФ-120 позволяет принимать заказы и проводить перемотки статоров в условиях электростанции в сжатые сроки.



АО «ДГК»
СП Артемовская ТЭЦ

ул. Каширская, 23, г. Артем,
Приморский край, Российская
Федерация, 692775.

тел.: 8 (42337) 450-65
факс: 8 (42337) 452-28

адрес: @dgk.ru
www.dgk.ru

от 20.11.2023 № 20.01/2311
на № _____ от _____
Рекомендательное письмо

Генеральному директору
НПО «ЭЛСИБ» ПАО
Д.А. Безмельницкому

Уважаемый Дмитрий Аркадьевич!

Настоящим рекомендательным письмом хотим отметить успешный опыт сотрудничества СП Артемовская ТЭЦ АО «ДГК» с НПО «ЭЛСИБ» ПАО, силами которого в 2023 году был проведен капитальный ремонт статора генератора ТВФ-100-2 с полной заменой обмотки.

После определения необходимых объемов ремонта был сделан выбор в пользу НПО «ЭЛСИБ» ПАО по следующим причинам:

- готовность выполнить работу в объеме, удовлетворяющем нашу организацию как заказчика;
- готовность к нестандартному режиму работы, т.е. выходящему за рамки рабочего времени и работа до получения желаемого результата;
- наличие у НПО «ЭЛСИБ» ПАО профессионально выполненных законченных работ для других организаций;
- устраивающие нашу компанию сроки и этапы проведения работ по ремонту;
- оперативность в согласовании технического задания, а также в обеспечении консультационной поддержки.

Работа была выполнена силами НПО «ЭЛСИБ» ПАО в полном объеме и в плановые сроки. На основании этого подтверждаем, что сделанный выбор в пользу НПО «ЭЛСИБ» ПАО, как подрядчика, был целиком и полностью оправдан. Благодаря системному подходу к организации процесса выполнения работ, высоким профессиональным качествам, умению понимать и решать поставленные задачи можно назвать наше сотрудничество с НПО «ЭЛСИБ» ПАО эффективным.

Мы довольны полученным результатом и можем рекомендовать организацию НПО «ЭЛСИБ» ПАО как надежного партнера, а также рекомендовать ее в качестве профессиональной компании, ответственного и квалифицированного подрядчика, предлагающие услуги по ремонту высоковольтного оборудования, особо выделив их способность выполнять их качественно и в установленные сроки.

Директор




Е. Н. Авдеев

НПО «ЭЛСИБ» ПАО
Вх. № 3110
от 20.11.2023 г.

Капремонт ротора турбогенератора ТВФ-120 для АО «ДГК» (Приморская ГРЭС) в заводских условиях: вымотка обмотки ротора, изготовление комплекта катушек из новой меди, деталей твердой изоляции, модернизацию узла токопровода, изготовление контактных колец и сборка ротора.



Акционерное общество
«Дальневосточная генерирующая компания»
(АО «ДГК»)

Филиал
«Лучегорский топливно-энергетический комплекс»
(Филиал «ЛуТЭК»)

692801, Приморский край,
Поваровский район, пгт. Лучегорск
Тел. приёмной (42357) 20-350, 47-359
Тел. канцелярии (42357) 47-625, 47-463
Факс (42357) 20-710, 47-625

e-mail: lebedeva-iv@dvjk.rao-essv.ru
http://www.dvjk.ru/ru/branch/luchtec
ИНН/КПП 1434031363/252602001
ОГРН 1051401746769 ОКПО 97859454

19.10.2017 № 160-01-14-1972

№ _____ от _____

Генеральному директору
НПО «ЭЛСИБ» ПАО
Д.А. Безмельницыну

630088, г. Новосибирск

Ул. Сибиряков-Гвардейцев, 56

тел.: 8(383)298-92-80, 298-92-94

Отзыв о выполненной работе

Уважаемый Дмитрий Аркадьевич!

В период с 18.05.2017г по 28.09.2017г. НПО «ЭЛСИБ» ПАО был выполнен капитальный ремонт ротора турбогенератора ТВФ-120-2 ст. № 3 для нужд филиала «ЛуТЭК» АО «ДГК».

Благодаря профессиональной и слаженной работе Вашего коллектива, позволило в установленные сроки осуществить ввод в эксплуатацию энергоблока №3 на Приморской ГРЭС, что значительно повысило надежность работы станции в ОЗП 2017-2018гг.

Выражаем Вам и сотрудникам Вашей компании благодарность за высокое качество выполненных работ и надеемся на продолжение сотрудничества.

Директор филиала «ЛуТЭК»



А.А. Здоренко

НПО «ЭЛСИБ» ПАО
З.К. № 2912
от 19.10.2017

При оценке фактического состояния крупных электрических машин на НПО «ЭЛСИБ» практикуется комплексный подход - электродвигатель поступает на НПО «ЭЛСИБ» в собранном виде.

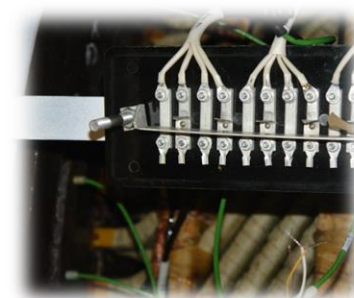
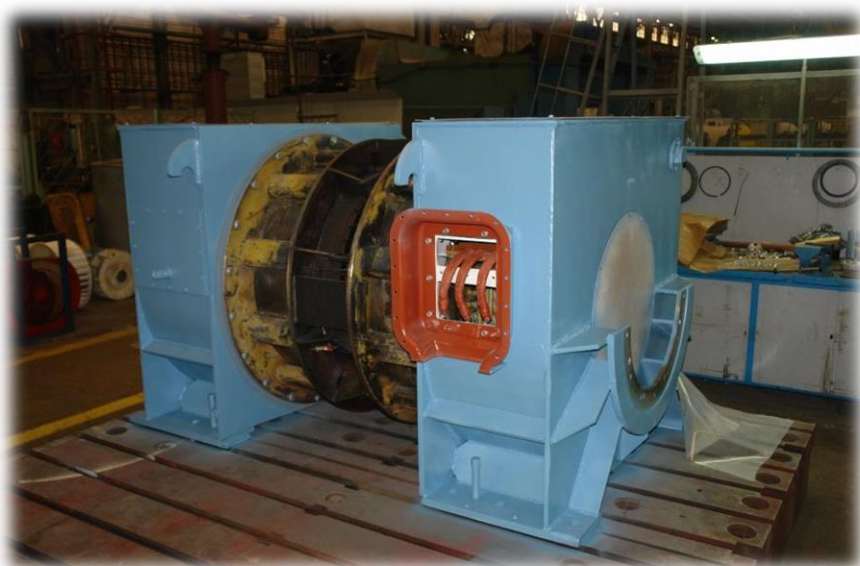
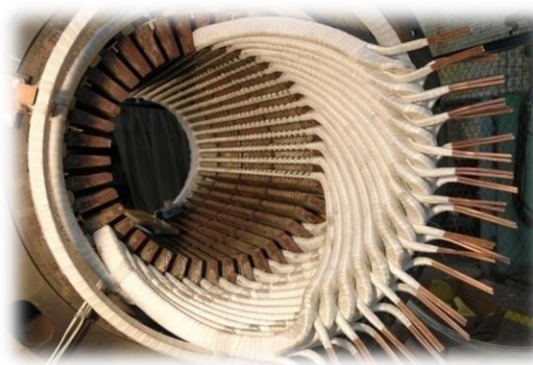
Проводиться дефектация всех основных узлов, определяются скрытые дефекты и весь необходимый объем работ.



Так, например, в двигателе с короткозамкнутой обмоткой ротора, поступившем на ремонт из-за повреждения обмотки статора, проверяется состояние элементов клетки ротора, проверяется состояние подшипниковых шеек и подшипников, при необходимости подшипники качения заменяются, вкладыши подшипников скольжения перезаливаются, ротор проверяется на отсутствие искривления вала, в обязательном порядке все ротора перед сборкой балансируются.

После окончания ремонта изделие проходит комплекс испытаний в собранном виде. Тем самым наиболее полно гарантируется надежность его дальнейшей работы.

Этапы ремонта статора 4А3М-4000/6000УХЛ4 для Приуфимской ТЭЦ



Положительный опыт ремонта общепромышленных и взрывозащищенных высоковольтных электродвигателей.

Выполняются сложные ремонты, в том числе:

- Ремонт и модернизация статорных обмоток с применением изоляции типа «Монолит-4»
- Ремонт сердечников статоров
- Ремонт и модернизация роторов
- Работы по устранению вибрации



Разборка двигателя фирмы SHORN



Двигатель производства АBB на ремонте



Ремонт статора двигателя АО2-18

НПО «ЭЛСИБ» обладает значительным опытом ремонта и модернизации:

- Асинхронных и синхронных двигателей мощностью от 80 до 9000 кВт (4АЗМ, 2АДО, 2АДОТ, ДАЗО, ДАЗО4, АН, А, А4, СТД, СТМП, СДЭ, ДСК, ВАО, ВАОУ, ВАОВ и др.)
- Двигателей с фазным ротором (АК4, АК3, АКД3, ФАМСО, др.)
- Машин постоянного тока (МП, ГПА и др.)

Выполняются сложные ремонты, в том числе:

- Ремонт и модернизация статорных обмоток с применением изоляции типа «Монолит-4»
- Ремонт сердечников статоров
- Ремонт и модернизация роторов
- Работы по устранению вибрации

Положительный опыт ремонта общепромышленных и взрывозащищенных двигателей отечественного и зарубежного производства (Англия, Италия, Германия, Япония, США, Франция).

Комплексный подход к ремонту электрических машин:

полное восстановление электродвигателя с прохождением испытаний, как при сдаче новой машины;

полный комплекс работ по ротору/статору крупных электрических машин при проведении модернизации.



Высокое качество выполненного капремонта за счет:

высокой квалификации шеф-инженеров и рабочих;

владения современными технологиями, наличия современной технологической производственной базой, позволяющей выполнить ремонт любой сложности.

Реализацию своих ожиданий от капремонта – машины получают вторую жизнь за счет:

компетенции конструкторской-технологической службы НПО «ЭЛСИБ» - специалистов, обладающих большим опытом и знаниями в области разработки, модернизации, ремонта электрических машин.



Спасибо за внимание

Научно-производственное объединение «ЭЛСИБ» публичное акционерное общество
630088, Россия, г.Новосибирск, ул. Сибиряков-Гвардейцев, 56

www.elsib.ru sales@elsib.ru

Дирекция по продажам:

отдел продаж сервиса и ремонта: +7 (383) 298-93-34, 298-93-52, svkolbin@elsib.ru