



Вибрация ПОД КОНТРОЛЕМ

[Игорь Свириз]

Одно из основных направлений работы Службы технического сервиса ЕПК – вибродиагностика подшипниковых узлов. Эта услуга позволяет оперативно контролировать состояние техники, в которой используется подшипниковая продукция, оборудования заводов корпорации, осуществлять выходной и входной контроль качества подшипников по одному из ключевых параметров, определять их «слабые места» и при необходимости вносить коррективы в производственные процессы.



▲ Андрей Соболев



▲ Андрей Соболев



▲ Андрей Соболев

Заниматься вибродиагностикой подшипниковых узлов два года назад Служба технического сервиса ЕПК начала абсолютно с нуля. Не было ни специалистов необходимой квалификации, ни опыта работы в этом направлении, ни оборудования. Однако клиенты нуждались в такой услуге, чем успешно пользовались производители оборудования, достаточно далекие от производства подшипников, но оперативно среагировавшие на рыночные потребности. В итоге было принято решение о развитии Службой техсервиса ЕПК этого направления деятельности, подобраны специалисты, которые прошли несколько этапов обучения в специальных авторизованных центрах.

Сейчас вибродиагностика подшипниковых узлов – одно из основных направлений работы Службы технического сервиса, позволяющее корпорации обеспечивать полноценное сопровождение своей продукции и комплексный подход в работе с клиентами.

Работа по проведению диагностики вибрационным методом неразрушающего контроля ведется СТС по двум направлениям. Первый – оперативная диагностика, когда специалисты СТС выезжают к клиентам и в условиях производства измеряют вибрацию узлов. Измерения проводятся при помощи специальных портативных приборов, датчик которых устанавливается на элемент механизма на минимально возможном расстоянии от обследуемого подшипникового узла. Главное преимущество такого метода – возможность контроля состояния подшипника без остановки работы оборудования. В списке компаний, которым уже оказана такая услуга, предприятие «Мослифт», где оценивалось качество проведенного ремонта редукторов лифтов; московский завод электродвигателей «Кронос»; железнодорожное депо ВЧД-1, в котором диагностировалась вибрация в колесных парах; «Татэнергомаш».

Кроме того, по словам старшего сервис-менеджера СТС Сергея Страхова, этот метод активно применяется и для диагностики состояния роторного оборудования, используемого на предприятиях корпорации. В частности, приборы для оперативной диагностики приобрело ОАО «Московский подшипник», где с их помощью отслеживается техническое состояние оборудования производства подшипников общего назначения, проводится диагностика электромагнитных дефектов и балансировка шкивов двигателей в электроремонтном цехе, проводится виброналадка

300-киловаттного двигателя линии «Хатебур». Сейчас приборы для проведения оперативной вибродиагностики приобретает и Степногорский подшипниковый завод.

Второе направление – измерение уровня вибрации подшипников с помощью специальных стационарных стендов. Стенды СП-150, основная область применения которых – осуществление выходного контроля на заводе-изготовителе подшипников и входного у их потребителя, разработаны Европейской подшипниковой корпорацией в партнерстве с компанией «Диамех 2000». По информации старшего эксперта СТС Бориса Каневского, после того как был наработан необходимый опыт эксплуатации вибродиагностических стендов, в конструкцию как механической, так и приборной частей оборудования был внесен ряд корректив и выпущена усовершенствованная модель стенда – СП-180, который сейчас установлен в складском комплексе корпорации «Заборье». Использует стационарный стенд и «Московский подшипник», а в ППОне организована специальная «шумовая» комната. В ней, помимо контроля качества выпускаемой продукции и выработки норм вибрации, проводятся работы по оценке эффективности смазочных материалов, сравнительные исследования подшипников собственного производства и их зарубежных аналогов.

Специалисты Службы технического сервиса особо подчеркивают, что услуги вибродиагностики на рынке оказывает несколько компаний, но у ЕПК есть основное принципиальное отличие от них. Работу ведет холдинг, непосредственно занимающийся производством подшипников, а значит, имеющий богатый опыт их эксплуатации и способный разработать оптимальные и наиболее точные методы оценки и нормы качества продукции. «Производители вибродиагностического оборудования далеки от производства подшипников. Мы же пытаемся создать единые средства, методы диагностики и нормы вибрации и донести их до потребителя», – отметил Борис Каневский. «Мы разговариваем с клиентом на одном языке, призываем их опираться на нормы и эталоны, выработанные на основе реального опыта работы, гарантируя при этом 100-процентное качество нашей продукции. Для этого мы выезжали вместе со специалистами «МП» на предприятия, производящие продукцию для железных дорог, и разговор шел как раз об уровне шума и вибрации», – дополнил коллегу руководитель Службы технического сервиса Александр Иваночкин. ■