

Дата 29.11.19 – 20.12.19

Помимо плановых работ столкнулись с незапланированными активностями:

1. Перепрокладка кабелей питания привода вентиляторов.
2. Перепрокладка сети профибас.
3. Изготовление разветвителя для передачи сигнала с главного контролера температуры на два ведомых контролера температуры.
4. Изготовление новой горловины загрузки.
5. Установка вакуумного насоса на загрузки.
6. Ремонт двух тэнов.
7. Переподключение датчиков температуры между зонами экструдера. Было перепутано 2 датчика.
8. Ремонт модулей. Гарантия на ремонт 6 месяцев. Расширенная таблица ниже:

	Дата	Наименование работ	Комментарий	Материал	Цена (грн)
1	02.12.19	Ремонт модуля удаленного ввода/вывода ET-200. Схемное обозначение =FBK01+KS11 -D306	Ремонт печатных дорожек на плате. Замена стабилизатора питания	Стабилизатор питания LM3940 1шт.	52.0
2	04.02.19	Ремонт коммуникационного модуля. Схемное обозначение =FBK01 +KS11 -D306х	Замена микросхемы контроля питания.	Микросхема ADR03ARZ 1шт.	64.0
3	09.12.19	Ремонт аварийного реле. Схемное обозначение =FBE01 +ES11 -A001	Замена всех электролитических конденсаторов.	Конденсаторы 14 шт.	120.40
Цена (работы + материалы) [REDACTED].					

Во время работ проведено обучение специалиста [REDACTED]:

1. Структура системы управления машиной для диагностики ремонта.
2. Работа с ПЛК сименс.
3. Настройка регулятора пузыря. IBC система.
4. Работа с электрическими схемами.
5. Назначение сервисных полей на пульте оператора

Вывод:

Оборудование исправно и используется с 20.12.19 в штатном режиме **КРОМЕ** одной кнопки аварийного отключения (схемный номер DCO 23/15), после активации кнопки для сброса необходимо пинцетом вытягивать активатор кнопки.

Причина – поврежден активатор кнопки (красный грибок), что приводит к залипанию.

Рекомендация – заменить кнопку на рабочую.



Сумма к оплате по, ранее согласованной смете и дополнительным работам [REDACTED].