**Оригинал**.

This design is generally worldwide recognized to be the best solution since simplifies the shaftline arrangement, avoid additional thrusts that could be increased by effects like coupling thermal growth or by shaftline misalignment issues and reduces the manufacturing costs on bearings, on the electrical machines structure, oil lube system (less losses and oil flow) and monitoring system (requirements of additional temperature sensors and axial vibration probe).

As conclusion this Technical Instruction focus on input and output parameters for the loads, oil supply flow (if applicable) and thermal performances, oil film parameters, in order to check the bearing size chosen as preliminary for the electrical machine project and provides a guideline to explain parameters used inside the software to be used for this purpose or to check the calculation sheet provided by any bearing manufacturer.

In the market there is a wide range of products and this Technical Instruction already selects the bearings type range used for the 95% of the motors/generators, horizontal shaftline provided with sleeve bearings designed upon DIN standards that are used by the Company and other worldwide medium/high voltage electric motor manufacturers.

**Перевод**.

Данная конструкция является лучшим решением во всем мире, которая упрощает монтаж трансмиссионного вала лебедки вращательного бурения, избегает дополнительной тяги, которая может быть увеличена под влиянием термического расширения или смещения вала, выдает и уменьшает производительные расходы на подшипниках, на электродвигателе,
масляная система смазки (вычет потерь и расхода масла) и системы контроля (данные дополнительных температурных датчиков и продольное колебание каротажного зонда).

Заключительная часть данной технической инструкции содержит параметры входных и исходящих нагрузок, систему снабжения маслом (если существует) и термальные характеристики, коэффициент масляной пленки, порядок проверки размера подшипника предварительно выбранного для проекта электродвигателя и руководство, объясняющее параметры, используемые в программном обеспечении, которые используются для этой цели или проверки расчетного листа, поставленного любым изготовителем подшипников.

На мировом рынке существует широкий выбор конструкций, и данная техническая инструкция выделяет ряд подшипников, используемых в 95% двигателей и генераторов, горизонтальный вал снабжен подшипниками скольжения, сконструированными по стандартам DIN (Немецкий институт по стандартизации), которые используются компанией и другими мировыми производителями электродвигателей среднего и высокого напряжения.

**Оригинал**.

Входной контроль является составной частью производственного контроля качества и включает в себя проверку, поступающих на стройплощадку строительных материалов, конструкций, изделий и оборудования на соответствие требованиям Проекта, ГОСТ, ТУ, паспортам, сертификатам, подтверждающим качество их изготовления, а также соблюдение правил разгрузки и хранения. Входной контроль на стройплощадке осуществляется с помощью внешнего осмотра и, при необходимости, проведения независимых лабораторных исследований/испытаний. С этой целью, по рекомендации Инженера, Заказчик может заключить договор на устройство лаборатории, оборудованной всем необходимым оборудованием, на площадке строительства. При этом работы Заказчика не отменяют работу Генерального подрядчика/субподрядчиков по обеспечению входного контроля качества поставляемых на строительную площадку материалов или продукции.

**Перевод**.

**The incoming inspection of constructions, products, materials and equipment.**

The incoming inspection is the constituent part of manufacturing quality control and includes verification, supplying structural materials, constructions, products and equipment into the building site for the compliance with requirements for the project, all-Union State Standard, technical conditions, specifications, certificates, which confirm the quality of the production, and the compliance with the rules of unloading and storage. The incoming inspection at the building site is achieved by outer inspection and, if necessary, conduction of the independent laboratory study/tests. According to the recommendation of engineer, customer can conclude a treaty for the design of the laboratory, equipped with all required equipment on the building site. Herewith the work of the customer does not abrogate the work of the general contractor or subcontractors for the guarantee of the quality inspection of supplied materials or products to the building site.