



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

К комплекту рабочих лопаток 13 ступени ЦСД к турбине К-210-130 ст.№5 заводской номер №1514 год выпуска 1978 для филиала «Шатурская ГРЭС» ПАО «Юнипро»

1. Наименование предприятия:

Филиал «Шатурская ГРЭС» ПАО «Юнипро».

2. Технические характеристики:

2.1. Основные технические характеристики должны отвечать **СО 153-34.17.462-2003** «Инструкция о порядке оценки работоспособности рабочих лопаток паровых турбин в процессе изготовления, эксплуатации и ремонта».

2.2. Детали турбины должны быть изготовлены в соответствии с чертежами и техническими условиями завода-изготовителя турбины К-200/130 Ленинградского металлического завода (ЛМЗ).

3. Основные технические характеристики:

Рабочие лопатки должны быть изготовлены в соответствии с чертежами, указанными в каталоге запасных частей паровой турбины К-200/130 ЛМЗ.

13 ступень:

черт. В-1137442 и черт. В-1137443-запасной комплект облопачивания рабочего колеса 13 ступени.

4. Дополнительные требования:

Поставляемая продукция должна быть новой и ранее не использованной (не бывшей в употреблении), содержать сертификаты (копию), имеющие номер, в котором указываются:

- номенклатура рабочих лопаток и комплектующих;
- их количество;
- номера чертежей, по которым изготовлены лопатки и комплектующие (при необходимости соответствующие им номера чертежей завода-изготовителя);
- марка стали и категория прочности материала лопаток и комплектующих;
- заключение технического контроля о соответствии комплекта лопаток и комплектующих требованиям чертежа;
- гарантийные обязательства завода-изготовителя лопаток;
- перечень технологических номеров лопаток, вошедших в данный комплект и (при необходимости) порядок расстановки лопаток на колесе по развеске;
- сведения об отклонениях, допущенных при изготовлении, и рекомендации по сборке в связи с этими отклонениями.
- срок изготовления рабочих лопаток должен быть не более 2-х лет.
- перед отгрузкой рабочих лопаток Заказчику необходимо предоставить акт осмотра рабочих лопаток специалистом ПАО «Силовые машины».

5. Срок поставки:

28 февраля 2020 год.

6. Требования к приемке:

Приемка должна осуществляться:

- 6.1. В соответствии с существующими НТД, в том числе: согласно п.2.5. СО 153-34.17.462-2003 «Инструкция о порядке оценки работоспособности рабочих лопаток паровых турбин в процессе изготовления, эксплуатации и ремонта».
- 6.2. В соответствии с техническими требованиями и сопровождающими документами;
- 6.3. В соответствии с требованиями "Правил промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением», (утв. приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору №116 от 25.03.2014г.), Федеральный Закон РФ № 116-ФЗ от 21.07.97 г «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»;
- 6.4. Отсутствие механических повреждений, связанных с нарушением транспортировки;
- 6.5. После получения продукции Заказчик проводит входной контроль поставляемого оборудования согласно РД 34.17.401-95;
- 6.6. Доставка оборудования должна осуществляться до склада заказчика.

7. Требования к поставщику:

- 7.1. Поставщиком должен быть завод-изготовитель, либо его официальный представитель.
- 7.2. Поставщик обязан поставить надежное и высокоэффективное оборудование, иметь опыт работы с энергетическими предприятиями.
- 7.3. Поставщик должен иметь положительный опыт поставки подобного оборудования для нужд ПАО «Юнипро» не менее 3-х лет.
- 7.4. Поставщик должен иметь положительные отзывы, референции, поставки подобного оборудования в предыдущие годы.
- 7.5. Поставщик должен гарантировать поставку качественного, нового товара с указанием сроков эксплуатации, с соблюдением сроков поставки.

8. Перечень предоставляемой документации:

- 8.1. Комплект приемо-сдаточной документации;
- 8.2. Перечень отступлений или изменений от НТД;
- 8.3. Предоставить чертежи, технические паспорта, сертификаты, руководство по монтажу, эксплуатации, техническому обслуживанию.

9. Гарантия изготовителя. Требования к надежности:

- 9.1. Поставщик гарантирует, что качество поставляемой продукции будет соответствовать обязательным требованиям, предъявляемым к продукции едиными правилами согласно Федеральному закону «О техническом регулировании» от 27.12.2002 г. № 184-ФЗ;
- 9.2. Гарантийный срок со дня ввода в эксплуатацию поставляемого оборудования должен составлять не менее 24 месяцев;
- 9.3. В случае несоответствия качества, поставляемой продукции, и неявки представителя Поставщика в указанный срок, для участия в составлении акта, Покупатель в одностороннем порядке фиксирует недостатки продукции в акте и направляет копию акта Поставщику. Поставщик обязан по требованию Покупателя за свой счет заменить продукцию или вернуть Покупателю денежные средства, уплаченные за такую продукцию, по усмотрению последнего.

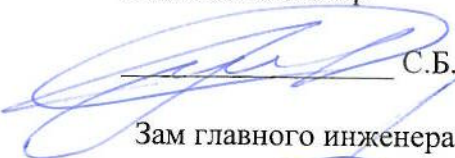
10. Требования к упаковке:

- 10.1. Поставка должна осуществляться в заводской жесткой, герметичной упаковке, исключающей возможность попадания влаги, механических повреждений при транспортировке. Упаковка должна соответствовать требованиям ГОСТ 26653-90 «Подготовка генеральных грузов к транспортированию».
- 10.2. На таре должна быть надпись (ярлык, этикетка), содержащая наименование продукта, марку, наименование предприятия-изготовителя, массу, нетто, дату, номер партии.
- 10.3. Поставщик отвечает за последствия недостатков тары и внутренней упаковки грузов (бой, поломка, деформация, течь и т.п.), а также применение тары и упаковки, не соответствующих свойствам груза, его массе или установленным стандартам.
- 10.4. Отсутствие механических повреждений изделия, связанных с нарушением транспортировки.
- 10.5. Все поставляемое оборудование и материалы должны быть надлежащим образом упакованы (законсервированы), защищены от воздействия атмосферных влияний, включая защиту от воздействия

конденсатной влаги и других факторов коррозии при хранении в условиях неотапливаемого склада (открытой площадки хранения).

10.6. Доставка продукции должна осуществляться до склада филиала «Шатурская ГРЭС» ПАО «Юнипро».

Согласовано
от филиала «Шатурская ГРЭС»
Главный инженер


С.Б. Овчинников

Зам главного инженера


Р. И. Юдин

Начальник ОПиПР


О. Н. Данильцев

Начальник ОТД


А.А. Васильев

Начальник КТИ


Д.И. Баранов

Разработал:
Ведущий инженер-технолог ОПиПР
Иванов Е.В.

