

Утверждаю:

Главный инженер

Филиала «Шатурская ГРЭС»

ПАО «Юнипро»

С.Б. Овчинников



«04» _____ 03 _____ 2019г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Запасные части для турбогенератора ТГВ-200

1. Наименование:

Кольцо бандажное (зав. черт. 8ТХ.217.757) в сборе с кольцом упорным (зав. черт. 1Т60) и кольцевой шпонкой (зав. черт. 4Т415).

2. Технические характеристики:

Тип турбогенератора	ТГВ-200
Завод производитель турбогенератора	ГП «Электротяжмаш», г. Харьков, Украина
№ зав. чертежа бандажного узла	4Т74
№ зав. чертежа кольца бандажного	8ТХ.217.757
№ зав. чертежа кольца упорного	1Т60
№ зав. чертежа шпонки кольцевой	4Т415
Требования марки стали бандажного кольца 8ТХ.217.757	60Х3Г8Н8В (сталь не магнитная) или аналог (механические, физико-технические характеристики аналога не должны уступать характеристикам марки стали типа 60Х3Г8Н8В)
Требования марки стали кольца упорного (центрирующего) 1Т60	35ХНЗМФАР (сталь конструкционная легированная высококачественная хромоникельмолибденованадиевая) или аналог (механические, магнитные, физико-технические характеристики аналога не должны уступать характеристикам марки стали типа 35ХНЗМФАР)

3. Основные технические требования

Конструкция бандажки должно соответствовать чертежам завода-изготовителя турбогенератора (ГП «Электротяжмаш») без отступлений от геометрических размеров, замеренных на турбогенераторе ТГВ-200 энергоблока №5.

Приемо-сдаточные испытания заготовки (далее по тексту – поковка) бандажного кольца 8ТХ.217.757 (далее по тексту – бандажное кольцо) должны быть проведены в последовательности и объеме согласно таб. 5 ТУ 24.00.4821-89. Способы изготовления, контроля и испытаний поковки должно соответствовать ТУ 24.00.4821-89, ГОСТ 5632-72, ГОСТ 12344-88.

Способы изготовления, контроля и испытаний кольца упорного должно соответствовать ГОСТ 8479-70

Обработка бандажного кольца должна соответствовать техническим требованиям чертежа 8ТХ.217.757.

Сборка бандажного и упорного колец должна соответствовать геометрическим размерам и техническим требованиям зав. чертежа 1Т74.

После окончательной сборки бандажа и механической обработки носика бандажного кольца должен быть обеспечен требуемый НТД натяг.

4. Сроки поставки:

Изготовление поковки, сборка бандажа до 20 марта 2020 г.

Проведение регламентированных замеров узлов ротора генератора до 15 апреля 2020 г.

Окончательная механическая обработка согласно проведенных замеров до 15 мая 2020 г.

5. Перечень оборудования:

Кольцо бандажное (зав. черт. 8ТХ.217.757) в сборе с кольцом упорным (зав. черт. 1Т60) соединенных кольцевой шпонкой (зав. черт. 4Т415).

6. Требования к приемке:

Механические, физико-технические характеристики лаковок бандажных колец должны соответствовать ТУ 24.00.4821-89 для группы прочности 5

Окончательная приемка товара производится после проведения входного контроля комплектации оборудования, окончательной механической обработки и установки на ротор турбогенератора №5 Шатурской ГРЭС.

Продукция, не соответствующая качеству, возвращается Поставщику.

7. Требования к поставщику:

Поставщик обеспечивает:

- изготовление и маркировку бандажного кольца из заготовки (поковки) согласно технических требований зав. черт №8ТХ.217.757
- выполнение регламентируемых НТД замеров вала ротора (посадочные места бандажное кольцо-вал ротора, кольцо упорное бандажное кольцо ротора) на площадке филиала Шатурская ГРЭС с применением собственного инструмента.
- сборка бандажного и упорного кольца в соответствии с требованиями зав. чертежа 1Т74
- окончательная обработка бандажного кольца под выполненные замеры в соответствии с требованиями чертежа 8ТХ.217.757 и соблюдением необходимых натягов, регламентированных НТД

8. Перечень документации:

Поставка должна включать:

8.1. Перечень документации на заготовки бандажных колец

- сертификаты на основной металл для изготовления новых заготовок (поковок) бандажных колец
- формуляр геометрических размеров заготовок (поковок) бандажных колец
- протоколы механических испытаний образцов
- паспорт паковки бандажного кольца, выданный независимой лабораторией металлов, аттестованной лабораторией неразрушающего контроля, подтверждающий качество металла применительно к его назначению (изготовление заготовок (поковок) бандажных колец. Независимая лаборатория должна иметь все необходимые разрешения для проведения подобных испытаний.

8.2. Перечень документации после механической обработки:

- Заполненный паспорт бандажного кольца по форме бланка зав.черт. ОТХ.468.533
- формуляр замеров бандажного кольца
- формуляр замеров бандажного кольца и центрирующего кольца в местах их посадки
- формуляр замеров посадочного места бандажного кольца на «бочку» ротора
- протоколы результатов ультразвукового дефектоскопии.

- протоколы результатов цветной дефектоскопии.
- протоколы результатов стилоскопирования.

Вся документация предоставляется на русском языке.

9. Гарантии изготовителя:

Поставщик гарантирует соответствие качества и комплектности поставляемой продукции стандартам завода изготовителя.

10. Требования к упаковке:

Транспортировка заготовок (поковок) и готовых бандажных колец должна быть осуществлена комплектно, с применением средств консервации, согласно требований завода – изготовителя за счет средств Поставщика. Стоимость упаковки и доставки входит в стоимость товара. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность груза от всякого рода повреждений и порчи при его перевозке

СОГЛАСОВАНО:

От филиала «Шатурская ГРЭС»

/ Начальник электроцеха

Начальник ОППР

/ Начальник ОТД

Технические требования разработал:

/ ст. мастер электроцеха

Морозов В.А.

Рыбаков В.А.

Данильцев О.Н.

Васильев А.А.

ВНТ ОППР *Томленков*