

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ К ТЕНДЕРУ

«Работы по ремонту/модернизации турбин (кроме двигателей авиационных, автомобильных и мотоциклетных)»

Лот №1

«Ремонт узлов газоперекачивающего агрегата №1 КЦ-А КС «Уральск»

1 Предмет работ

Восстановление технических характеристик узлов и корпусных деталей газоперекачивающего агрегата (ГПА) типа ГТК-10И стационарный №1 компрессорного цеха «А» (далее – КЦ-А) компрессорной станции (далее – КС) «Уральск» до паспортных величин путем проведения капитального ремонта в специализированных заводских условиях.

2 Основание производства работ

Согласно «Инструкции по эксплуатации агрегата ГТК-10И» и «Сборников по демонтажу, монтажу и разборке, сборке узлов газовой турбины ГТК-10И» («СОЮЗГАЗЭНЕРГОРЕМОНТ»), межремонтный ресурс ГПА типа ГТК-10И составляет 16 000 ч.

Наработка ГПА после капитального ремонта составляет 16 096 ч.

В рамках капитального ремонта ГПА ст. №1 КЦ-А КС «Уральск» УМГ «Уральск» необходим ремонт отдельных узлов в заводских условиях:

- рабочие лопатки турбины высокого давления подлежат замене ввиду недопустимых дефектов,
- корпус поворотно-направляющего аппарата (далее – ПНА) подлежит ремонту ввиду наличия трещин.

3. Объем работ

Таблица №1

№№ п/п	Полное описание и требуемые технические и качественные характеристики работ	Ед. изм.	Коли- чество	Целевые показатели по доле местного содержания, %
1	2	3	4	5
1	Транспортировка с КС «Уральск» на Ремонтное предприятие.			
1.1	Ротор «турбина высокого давления – осевой компрессор» (далее – ТВД-ОК).	Шт.	1	100
1.2	Корпус ПНА.	Шт.	1	100
2	Ремонт ротора ТВД-ОК (127D8326; 02.1302.000.00.00) на Ремонтном предприятии			
2.1	Снятие геометрических характеристик ротора на балансировочном станке.	Шт.	1	100
2.2	Демонтаж рабочих лопаток ротора ТВД.	Шт.	80	100
2.3	Очистка пазов елочного профиля диска ТВД.	Шт.	80	100
2.4	Демонтаж дисков и лопаток ОК с 1 по 15 ступени.	Шт.	15	100

1	2	3	4	5
2.5	Дефектоскопия приборным методом:			
2.5.1	пазов елочного профиля диска ТВД.	Шт.	80	100
2.5.2	болтов крепления диска ТВД.	Шт.	16	100
2.5.3	дисков ОК.	Шт.	15	100
2.5.4	шпилек ОК.	Шт.	16	100
2.6	Замена рабочих лопаток ТВД на новые.	Шт.	80	100
2.7	Замена рабочих лопаток ОК с 1 по 15 ступень на новые.	Шт.	856	100
2.8	Замена поворотных замков ТВД на новые.	Шт.	80	100
2.9	Замена уплотнительных штифтов ТВД на новые.	Шт.	80	100
2.10	Замена болтов крепления диска ТВД на новые.	Шт.	16	100
2.11	Замена шпилек ОК на новые.	Шт.	16	100
2.12	Замена покрывных пластин диска ТВД на новые.	Шт.	160	100
2.13	Расточка и полировки шеек под подшипники №1 и №2, лабиринтные уплотнения.	К-т	1	100
2.14	Монтаж дисков и лопаток ОК с 1 по 15 ступень.	Шт.	15	100
2.15	Проверка биения ротора ОК.	Шт.	1	100
2.16	Балансировка ротора ОК.	Шт.	1	100
2.17	Балансировка ротора ТВД-ОК.	Шт.	1	100
2.18	Развеска лопаток ТВД.	Шт.	80	100
2.19	Развеска покрывных пластин диска ТВД.	Шт.	160	100
2.20	Монтаж рабочих лопаток ротора ТВД.	Шт.	1	100
2.21	Окончательная балансировка ротора ТВД-ОК.	Шт.	1	100
2.22	Консервация и упаковка ротора ТВД-ОК.	Шт.	1	100
3	Ремонт корпуса ПНА на ремонтном предприятии			
3.1	Снятие геометрических характеристик корпуса ПНА (в собранном виде), замер эллипсности, коробления, деформации.	Шт.	1	100
3.2	Разъединение корпуса по горизонтальному разъему.	Шт.	1	100
3.3	Дефектоскопия приборным методом корпуса ПНА.	Шт.	1	100
3.4	Восстановительный ремонт трещин по корпусу ПНА.	Шт.	1	100
3.5	Устранение эллипсности корпуса ПНА.	Шт.		100
3.6	Восстановительный ремонт коррозионных разрушений горизонтальных разъемов.	Шт.	1	100
3.7	Восстановительный ремонт коррозионных разрушений вертикальных разъемов.	Шт.	1	100
3.8	Восстановительный ремонт поврежденных резьбовых и посадочных отверстий на разъемах корпуса.	Шт.	1	100
3.9	Устранение всех выявленных дефектов по корпусу ПНА	Шт.	1	100
3.10	Обследование неразрушающими методами контроля корпуса ПНА с выдачей заключения по продлению срока эксплуатации.	Шт.	1	100
3.11	Соединение корпуса по горизонтальному разъему.	Шт.	1	100
3.12	Снятие геометрических характеристики корпуса ПНА (после ремонта).	Шт.	1	100
3.13	Комплектация корпуса в соответствии с Таблицей №2 настоящей Технической спецификации.	Шт.	1	100

1	2	3	4	5
3.14	Консервация и упаковка корпуса.	Шт.	1	100
4	Транспортировка с Ремонтного предприятия на КС «Уральск».			
4.1	Ротор «турбина высокого давления – осевой компрессор» (далее – ТВД-ОК).	Шт.	1	100
4.2	Корпус ПНА.	Шт.	1	100

4 Комплектующие, используемые Подрядчиком при выполнении работ
Материалы, используемые Подрядчиком для выполнения работ должны быть использованы из запасов Заказчика (при наличии).

Таблица №2

№№ п/п	Наименование материалов	Ед. изм.	Кол- во	Целевые показатели по доле местного содержания, %	Страна произво- дитель
1	2	3	4	5	6
1	Ремонт ротора ТВД-ОК				
1.1	Поворотный замок 02.1308.009.01.00	Шт.	80	0	Импорт
1.2	Уплотнительный штифт 02.1308.011.10.00	Шт.	80	0	Импорт
1.3	Вкладыш опорный подшипника №1 02.0801.006.00.00	Шт.	1	0	Импорт
1.4	Вкладыш опорный подшипника №2 02.1502.003.00.00	Шт.	1	0	Импорт
1.5	Дефлектор масляный 02.0801.002.00.00	Шт.	1	0	Импорт
1.6	Дефлектор масляный 02.0801.007.00.00	Шт.	1	0	Импорт
1.7	Уплотнение масляное подшипника №1 02.0801.003.00.00	Шт.	1	0	Импорт
1.8	Уплотнение масляное подшипника №2 02.1502.002.00	Шт.	2	0	Импорт
1.9	Уплотнение лабиринтное подшипника №1 02.0801.008.00.00	Шт.	1	0	Импорт
1.10	Шпилька ОК 02.1302.017.00.00				
1.11	Болт с гайкой 02.1302.004.00.00	Шт.	16	0	Импорт
1.12	Лопатка рабочая 756Е 420Р008 02.1302.010.01.00	Шт.	80	0	Импорт
1.13	Рабочие лопатки ротора ОК с 1 по 15 ступень	Шт.	856	0	Импорт
1.14	Пластина покрывная 02.1302.006.20.00	Шт.	40	0	Импорт
1.15	Пластина покрывная 02.1302.007.20.00	Шт.	40	0	Импорт
1.16	Пластина покрывная 02.1302.008.20.00	Шт.	40	0	Импорт
1.17	Пластина покрывная 02.1302.009.20.00	Шт.	40	0	Импорт
2	Корпуса ПНА				
2.1	Болт 296А786Р213	Шт.	6	0	Импорт
2.2	Болт 296А786Р216	Шт.	20	0	Импорт
2.3	Шпилька 184А9383Р6	Шт.	2	0	Импорт
2.4	Гайка 184А9385 Р2	Шт.	4	0	Импорт

5 Место выполнения работ:

Работы по капитальному ремонту узлов и корпусных деталей газоперекачивающего агрегата типа ГТК-10И стационарный №1 КЦ-А КС «Уральск» должны быть выполнены и сданы Заказчику по адресу: Западно-Казахстанская область, г.Уральск, ЛПУ «Уральск» УМГ «Уральск».

6 Сроки выполнения работ

Начало – со дня подписания договора, окончание – в течение 360 (трехсот шестидесяти) дней со дня подписания договора.

7 Особые требования

7.1 Гарантия на проделанную работу должна составлять 12 (двенадцать) месяцев со дня подписания Акта приемки работ.

7.2 Тендерная заявка потенциального поставщика должна содержать сведения о наличии у него, либо у привлекаемых им субподрядных организаций, аттестата на право экспертизы промышленной безопасности, распространяющегося на газовую/ газотранспортную отрасль, с приложением копии аттестата.

7.3 Тендерная заявка потенциального поставщика должна содержать сведения о наличии у него, либо у привлекаемых им субподрядных организаций, лаборатории неразрушающего контроля, аккредитованной по следующим видам (методам) неразрушающего контроля (с приложением копии свидетельства об аккредитации):

- оптический контроль,
- контроль проникающими веществами,
- ультразвуковой контроль.

7.4 Тендерная заявка потенциального поставщика должна содержать сведения о наличии у него опыта работ не менее 3 (трех) лет в течение последних 5 (пяти) лет на рынке закупаемых работ (ремонт газоперекачивающих агрегатов типа ГТК-10И), подтвержденного оригиналами или нотариально засвидетельствованными копиями соответствующих актов, подтверждающих прием-передачу выполненных работ, оказанных услуг, совокупный объем которых по одному договору, в каждом году составляет не менее 75 миллионов тенге.

7.5 Тендерная заявка потенциального поставщика должна содержать сведения о наличии у него, либо у привлекаемых им субподрядных организаций, производственной базы, оснащенной следующим оборудованием:

- балансировочный станок для роторов массой до 3,5 тонн и диаметром до 1500мм, с частотой оборотов не менее 600 об/мин,
- приспособление для разборки и сборки роторов ТВД-ОК ГПА типа ГТК-10И.

Для подтверждения указанных сведений, должны быть приложены копии соответствующей документации (документы на производственную базу, паспортов оборудования и т.п.).

Директор ДКСиР

«СОГЛАСОВАНО»

Директор ДЭМГКСиПХГ



А.Н.Давлетов

А.Ж.Кисметов