

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на выполнение работ по ремонту КВГМ -100-150 ГМ ст.№ 4 РК-4

Место размещения ремонтируемого оборудования: АО «Таразэнергоцентр». Адрес: Республика Казахстан, Жамбылская область, г. Тараз, улица Сыпатай батыра 8.

Подрядчик до начала производства ремонта КВГМ-100-150 ГМ ст.№4 РК-4 обязан разработать и представить на согласование Заказчику - график производства работ, сметный расчет стоимости работ.

Условия выполнения работ:

1	Подбор и подготовка материалов, запасных частей и отдельных сборочных единиц оборудования для их замены
2	Транспортировка к местам производства работ материалов
3	Подготовка рабочих площадок и рабочих мест, перемещение и установка ремонтной оснастки, лебедок, электросварочных аппаратов, проверка и ремонт разводов, прокладка сварочных кабелей и газовых шлангов
4	Устройство проемов и ограждений
5	Выполнение мероприятий по технике безопасности, промышленной санитарии и противопожарной безопасности, предусмотренных проектом организации работ и графиком подготовительных работ
6	Наружный осмотр котла до вывода его в ремонт с целью уточнения состояния его узлов
7	Гидравлическое испытание котла на рабочее давление до ремонта
8	Доставка к котлу элементов инвентарных стоечных лесов на расстояние свыше 100м
9	Сборка инвентарных лесов, установка настилов, лестниц, ограждений
10	Подбор и доставка к котлу пиломатериалов для устройства лесов
11	Устройство в топке лесов из пиломатериалов
12	Снятие обшивки
13	Разборка изоляций из БСТВ
14	Спуск отходов, мусора после разборки обмуровки и изоляции
15	Демонтаж пакетов змеевиков с резкой стояковых труб, стропкой и укладкой на отведенное место пакеты
16	Обработка торцов оставшихся частей стояковых труб со снятием фасок.
17	Подбор и сортировка труб для изготовления пакетов конвективных пучков с измерением длины, толщины стенок, очисткой труб снаружи и внутри
18	Изготовление плаза (на всю партию изготавливаемых пакетов)
19	Гнутье труб на станке. Проверка радиусов гибов.
20	Механическая резка труб с одновременным снятием фасок под сварку.
21	Сборка пакета на плазу из отдельных элементов со стыковкой и прихваткой электросваркой
22	Электродуговая сварка стыков собранного пакета
23	Проверка и гидравлическое испытание изготовленных пакетов. Осмотр и проверка пакета в соответствии с чертежами. Установка на конце выходной части пакета. Установка гидравлического пресса и гидравлическое испытание с осмотром и обстукиванием
24	Монтаж изготовленных пакетов в количестве 96шт.
25	Изоляция поверхности с плитами БСТВ
26	Обшивка котла из листовой стали толщиной до 3мм
27	Разборка стоечных инвентарных лесов
28	Разборка лесов из пиломатериалов
29	Гидравлическое испытание котла на рабочее давление
30	Испытание котла на газовую плотность
31	Уборка на котле после ремонта, снятие оснастки, уборка инструмента

Ремонт оборудования производить в соответствии с требованиями нормативно-технической и технологической документации, которые включают в себя действующие в отрасли стандарты, технические условия на ремонт, руководства по ремонту, правила технической эксплуатации, методические указания, нормы, инструкции, эксплуатационные характеристики и т.п.

Срок выполнения: Срок выполнения ремонта КВГМ-100-150 ГМ ст.№4 РК-4 с 22.04.2020 года по 31.05.2020 с момента предоставления заявки на начало работ Заказчиком до ввода в эксплуатацию (с правом досрочного исполнения).