

на выполнение работ: «Механическая обработка вала ротора генератора гидроагрегата ст. № 1 Братской ГЭС. Инв. № БРГ-00040601».

### **1. Основание для проведения работ:**

- 1.1. Работы по механической обработке вала ротора генератора выполняются с целью приведения наружной поверхности втулки подшипника вала генератора к заводским характеристикам.
- 1.2. Правила организации технического обслуживания и ремонта объектов электроэнергетики (утв. Приказом Минэнерго России от 25.10.2017 № 1013).

### **2. Состав работ:**

#### **2.1. Подготовка оборудования для механической обработки «по месту» наружной поверхности втулки подшипника вала генератора (Ø 1505 мм, L=500 мм).**

- 2.1.1. Монтаж разъемных опорных поверхностей скольжения.
- 2.1.2. Центровка разъемных опорных поверхностей скольжения относительно базовой поверхности втулки подшипника.
- 2.1.3. Контрольная сборка и наладка станка.
- 2.1.4. Монтаж мобильного станка
- 2.1.5. Настройка мобильного станка.

#### **2.2. Механическая обработка рабочей зоны L=460 ±1 мм наружной поверхности Ø 1505 мм, втулки подшипника вала генератора.**

- 2.2.1. Проточка рабочей зоны поверхности втулки вала в ремонтный размер не менее 1503,7 мм с притуплением кромок от рабочей зоны до базовой поверхности.
- 2.2.2. Шлифовка рабочей зоны поверхности втулки вала в ремонтный размер не более 1503,7 мм с притуплением кромок от рабочей зоны до базовой поверхности\* (обеспечить шероховатость поверхности Ra 0,8 мкм по всей длине обработанной поверхности).

\* Обеспечить биение относительно базовой поверхности не более 0,02 мм по всей длине обработанной поверхности.

#### **2.3. Заключительные работы.**

- 2.3.1. Демонтаж станка.
- 2.3.2. Разборка мобильного станка.
- 2.3.3. Демонтаж разъемных опорных поверхностей скольжения.

### **3. Место выполнения работ.**

- 3.1. Работы по механической обработке втулки подшипника вала генератора проводятся в Здании ГЭС Братской ГЭС в кратере ГА-19 (работа с подмостей, подмости устанавливает Заказчик).

### **4. Перевозка оборудования до Братской ГЭС.**

- 4.1. Перевозка оборудования до Братской ГЭС и обратно осуществляется силами подрядной организации.

### **5. Срок производства работ.**

- 5.1. Установить срок производства работ по механической обработке вала ротора генератора гидроагрегата ст. № 1 Братской ГЭС с даты заключения договора по **31.08.2024 г.**

### **6. Гарантийный срок на выполненные работы.**

- 6.1. Гарантийный срок – 12 месяцев.

7. Работы по выполнению механической обработки наружной поверхности втулки подшипника вала генератора должна выполнять организация, имеющая в собственности мобильное метал-

лообрабатывающее оборудование, располагать квалифицированным персоналом и иметь опыт выполнения работ по проточке неподвижных валов гидроагрегатов. Участник закупки предоставляет справку о договорах, подтверждающую наличие у него опыта оказания работ/услуг по проточке **шеек роторов диаметром не менее 1 000 мм** в количестве не менее трех исполненных договоров за последние пять лет, предшествующих дате подачи заявки на участие в данной закупке.

**8. Отчетная документация:**

8.1. Предоставить формуляр втулки подшипника вала генератора с замерами с указанными размерами после выполнения работ (диаметр вала рабочей зоны  $L=500$  мм, класс шероховатости, величину биения ротора).

8.2. Предоставить акт выполненных работ.

Начальник ПТО БГЭС

Начальник ОППР БГЭС

В.Ю. Писарев

А.А. Логинов