ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на разборку резервного статора и ротора генератора типа ТВ2-150-2.

«СТАТОР ГЕНЕРАТОРА».

1. **Район и площадка ремонта.**

Россия, 665800, Иркутская обл., г. Ангарск, Второй промышленный массив тер.,41 кв., строение 21, филиал ТЭЦ-10 ООО «Байкальская энергетическая компания».

1. **Сроки разбора статора и ротора генератора.**

Срок по разборке статора генератора - до 15.07.2023;

Срок по разборке ротора генератора - до 15.08.2023.

1. **Этапы разбора статора генератора.**
	1. Собрать инвентарные металлические леса (материал исполнителя работ) по периметру статора генератора.
	2. Снять при помощи мостового крана полущиты статора генератора (4-е шт.).
	3. Произвести демонтаж пазовых (текстолитовых) клиньев обмотки статора генератора.
	4. Выполнить распил лобовых частей обмотки статора. (сабельная пила + полотна).
	5. Произвести демонтаж стержней обмотки статора.
	6. Произвести демонтаж стяжных шпилек активной стали статора генератора.
	7. Произвести демонтаж активной стали статора генератора.
	8. Разрезать корпус генератора, с применением газовой горелки, по месту расположения статора генератора, в турбинном отделении главного корпуса станции: ряд А, отметка 0м, ось 25-28., на 6-ть относительно равных частей, для возможности погрузки на Ж/Д платформу и вывоза на открытую промышленную площадку ТЭЦ-10.
	9. Переместить 6-ть частей корпуса генератора при помощи мостового крана и Ж/Д платформы на открытую промышленную площадку ТЭЦ-10.
	10. Произвести разрезку 6-ти крупных частей корпуса статора генератора, с применением газовой горелки, до необходимых размеров (2х2х3 метра и весом каждой части от 5-ти до 6-ти тонн), для возможности погрузки в ломовоз.
	11. Вывезти из турбинного отделения главного корпуса станции, образовавшейся металлолом (лом меди и лом активного железа статора 12А) от разбора корпуса статора генератора, автомобильным транспортом (транспорт Подрядчика).
2. **Этапы разбора ротора генератора.**
	1. Переместить ротор генератора при помощи мостового крана с отметки 9м. ось 61 на отметку 0м. ось 63-65 турбинного отделения главного корпуса станции.
	2. Выполнить демонтаж пазовых клиньев.
	3. Выполнить демонтаж обмотки ротора.
	4. Разрезать вал ротора генератора, с применением газовой горелки, на 8-мь частей и весом каждой части от 5-ти до 6-ти тонн, для возможности погрузки в ломовоз.
	5. Вывезти из турбинного отделения главного корпуса станции, образовавшейся металлолом (лом меди и активного железа ротора 5А) от разбора ротора генератора, автомобильным транспортом (транспорт Подрядчика).