

TEHNIČNI DEL DOKUMENTACIJE

MENJAVA SEDEŽA VENTILA NIZKOTLAČNE PRELIVNE POSTAJE TURBINE BLOKA 6

TEHNIČNA DOKUMENTACIJA ZA IZVEDBO STORITVE

Predmet javnega naročila: Menjava sedeža ventila nizekotlačne prelivne postaje (LP bypass) turbine bloka 6.

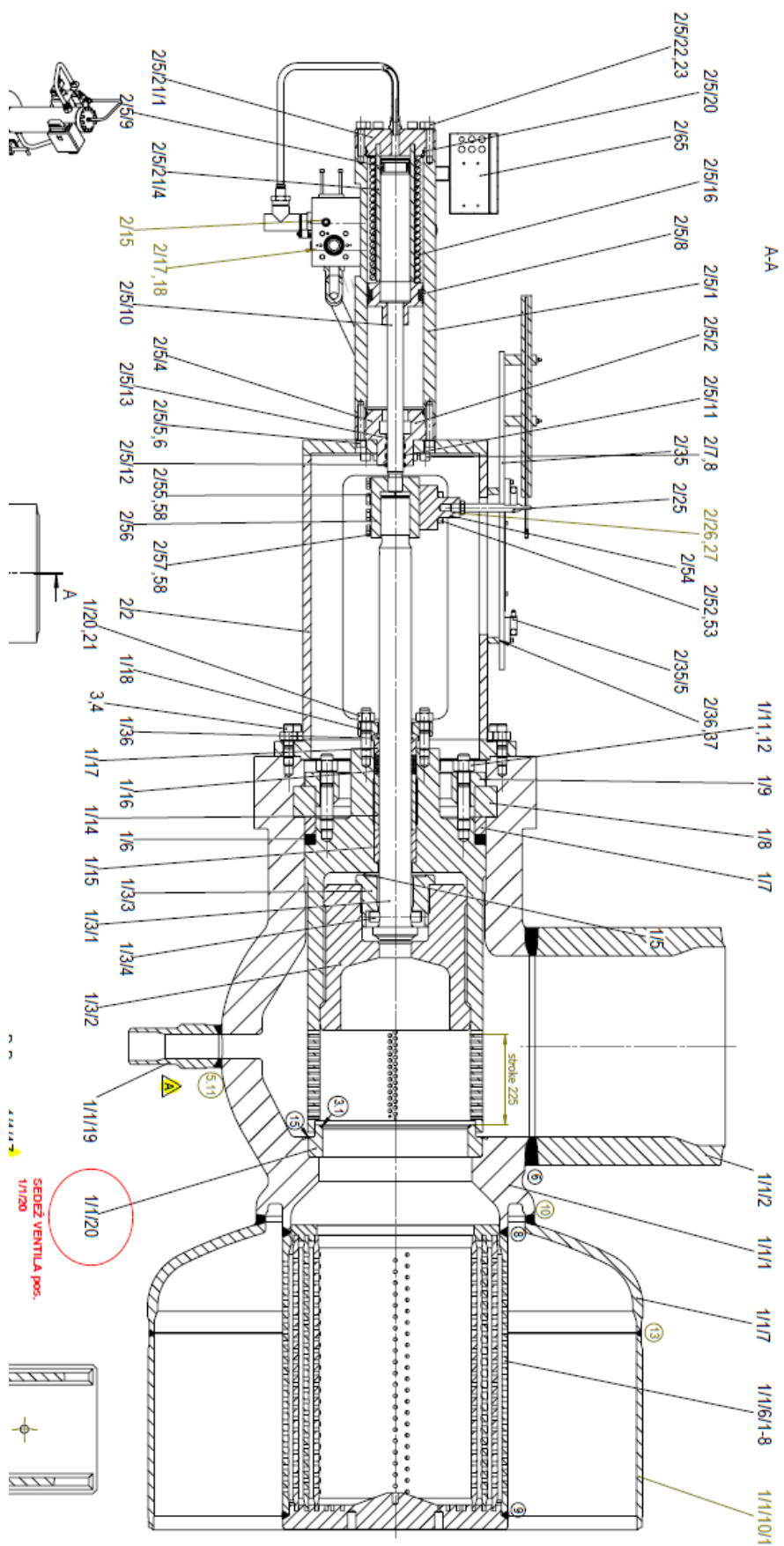
1. UVOD

Na bloku 6 sta vgrajena na nizkotlačni prelivni postaji (LP bypass) dva regulirna ventila, proizvajalca Bopp & Reuther. Zaradi netesnosti obeh ventilov na sedežu, pos. 1/1/20, materiala sestave X10CrMoVNb9-1 (oznake 1.4903) je potrebna menjava z novim. Do sedaj sta bila že oba večkrat strojno obdelana in na površini sedeža ventila ni več zadostnega sloja stelita in ni dovolj ustrezne trdote, zaradi česar prihaja do ponavljajočih netesnosti.

Podatki ventila:

- KKS oznaka: 06MAN10AA450
 - TIP: DRE 360.500/1200.113
 - TOV. št. 921/19/597
 - LETO: 2012
 - Kv: 3491 m³/h
 - Kap. 531 t/h
 - ST.POS. 20/2
- KKS oznaka: 06MAN20AA450
 - TIP: DRE 360.500/1200.113
 - TOV. št. 921/19/597
 - LETO: 2012
 - Kv: 3491 m³/h
 - Kap. 531 t/h
 - ST.POS.20/2

Skica:



2. TEHNIČNA SPECIFIKACIJA

2.1 Tehnični opis

Ponudba naj zajema menjavo sedeža na regulirnem ventilu interne oznake MAN10AA450 in MAN20AA450. Nova sedeža ventila in tesnilni material ima naročnik na zalogi. Predvidena termina možne izvedbe del je prvih 10 dni v mesecu november 2019, v kolikor se zaustavitev bloka 6 prestavi na mesec december se le ta dela izvedejo po 20.12.2019.

Ponudnik mora ponuditi cene in dela po sledečih sklopih za oba reg. ventila:

- sklop A
 - odklop električnih in hidravličnih priključkov;
 - označba pozicije ventila in pogona na sklopki - za montažo;
 - demontaža položaja kazanja;
 - demontaža sklopke med pogonom in ventilom;
 - demontaža hidravličnega pogona;
- sklop B
 - demontaža delov ventila;
 - montaža orodja za struženje zvara sedeža;
 - čiščenje delov;
- sklop C
 - struženje zvara sedeža, čiščenje;
 - montaža hidravlične opreme za demontažo sedeža;
 - montaža stroja in priprava površine za zvar;
 - montaža centrirnega orodja za montažo sedeža (predgretje), paralelno glede na ohišje;
 - predgretje, varjenje;
 - žarjenje;
- sklop D
 - strojna obdelava zvara, kontrola;
 - vizualna kontrola zvara, penetrantska kontrola, blue-print kontrola;
 - čiščenje;
- sklop E
 - montaža sestavnih delov ventila;
 - montaža hidravličnega pogona;
 - montaža elektro in hidravličnih priključkov;
 - test ventila in kalibracija.

2.2 Tehnične zahteve:

- Ponudnik poda 1 referenco v obdobju zadnjih 5 let za ekvivalentna dela.
- Ponudnik preda podpisani listini za specifikacijo izvedbe varilnega postopka (WPS-weld procedure specification) in za žarjenje (PWHT-post weld heat treatment).
- Ponudnik poda izjavo, da ima na razpolago ustrezne stroje in za stroje tehnični list pregleda oz. veljavnost kalibracije opreme.
- Ponudnik mora predati terminski plan izvedbe del, ki morajo biti izvedena na obeh ventilih v roku 10 dni.
- Ponudnik poda fiksno ceno za vsa dela, specificirana po sklopih.
- Ponudnik mora izvesti storitve po navodilu proizvajalca armature in prevzeti tudi tiste storitve, ki niso specificirane, so pa potrebne za izvedbo storitev.
- Ponudnik preda izjavo, da ima ustrezen servis in šolano osebje za izvedbo omenjenih storitev.
- Ponudnik poda garancijo za izvedeno delo (najmanj 1 leto).
- V kolikor izvajalec del pri izvedbi del povzroči škodo na opremi jo mora odpraviti na lastne stroške.

2.3 Priloga

- Načrt regulirnega ventila 06MAN10/20AA450

