



АЗМ-ТЕХНОЛОГИИ  
ПЕТРОЗАВОДСКМАШ  
РОСАТОМ

**Общество с ограниченной  
ответственностью  
«Петрозаводскмаш-Сервис»  
(ООО «ПЗМ-Сервис»)**

ул. Зайцева, 65, г. Петрозаводск, 185031  
Республика Карелия, Россия  
Телефон+7(8142)716890  
E-mail: pzm-service@pzm.su  
ОКПО 73695211, ОГРН 1041000030906  
ИНН/КПП 1001156891/100101001

01.08.22, № 30/506

На № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

**Запрос ТКП**

Уважаемые господа!

Настоящим запросом (далее – запрос ТКП) информируем Вас, что Общество с ограниченной ответственностью «Петрозаводскмаш-Сервис» (ООО «ПЗМ-Сервис») принимает предложения на выполнение работ по ремонту вала турбины ПЛ30/800-В-500 (чертеж 480.04.300СБ), согласно Технического задания (Приложение №1 к запросу ТКП).

Прошу Вас предоставить технико-коммерческие предложения по вышеуказанному запросу, в котором должны быть отражены:

1. Стоимость работ, включая транспортные услуги по вывозу вала турбины с адреса Заказчика (г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65) до места выполнения работ и обратно до адреса Заказчика после их окончания.
2. Срок выполнения работ.
3. Условия оплаты: согласно проекта Договора.

Технико-коммерческие предложения принимаются на адрес электронной почты: v.kachalova@pzm.su

Специалист по  
договорной работе

В.А. Качалова

Тел. (8142) 71-65-00, доб. 3950

**Техническое задание  
на ремонт вала турбины ПЛ30/800-В-500  
(чертеж: 480.04.300 СБ).**

1. Произвести наплавку нержавеющими электродами или проволокой на поверхности «И» Ø 770 марка наплавленного металла, согласно чертежа (лента СВ07Х25Н13 или лента СВ10Х16Н25АМБ по ТУ 14-1-3146-81).
2. Установить вал турбины в станок, соблюдая при этом:
  - Бой на диаметрах поверхности («Ж» Ø740 – не более 0,02мм; «П» Ø1550; «И» Ø770; «Т» Ø1230; «У» Ø750) – не более 0,03 мм.
  - Проверить бой поверхности «Е» (торец фланца вала – Ø1230мм); «М» (торец фланца вала – Ø1550мм) – допуск торцевого биения не более 0,02мм. Составить формуляр. В случае превышения указанных значений произвести механическую обработку со снятием минимального слоя металла 0,05мм поверхности «Е» выпуклость не допускается.
  - Проверить бой поверхности «У» (контрольный пояс для проверки линии вала - Ø750) - допуск биения не более 0,02мм. В случае превышения указанного значения произвести механическую обработку со снятием минимального слоя металла «как чисто».
3. Произвести механическую обработку вала турбинного с рубашкой соблюдая при этом:
  - На поверхности «И» после мехобработки не допускаются непровары, трещины, раковины и др. дефекты.
  - Поверхность «И» - Ø770 H7мм; L=780 мм.
  - Конусность на диаметрах - Ø770H7мм; L=780мм поверхности «И» -- не допускается.
  - Овальность на диаметрах - Ø770H7мм; L=780 мм поверхности «И» -- не допускается.
  - Чистота обработки Ra 0,63.
4. Снять формуляр выходного контроля поверхностей «Ж» Ø740; «П» Ø1550; «И» Ø770; «Т» Ø1230; «У» Ø750 с указанием боя поверхности относительно оси.  
Для поверхности И указать фактический размер в 2-х сечениях, класс чистоты обработки.