

4.11.2 PRUEBA DE CAPABILIDAD (CAPABILITY TESTING)

El CONTRATISTA debe diseñar un plan de pruebas de eficiencia de acuerdo con los códigos (PTC 22) y estándares del fabricante, dicho plan debe ser presentado al ENTE CONTRATANTE con al menos 30 días de anticipación al inicio de cualquiera de las pruebas, para su revisión y aprobación.

ALCANCE GENERAL: La garantía del proyecto será demostrada con una serie de pruebas de eficiencia, las cuales tendrán una duración de dos (02) horas para determinar el Heat Rate y la Potencia de salida neta ajustada de la Planta. Los resultados de las pruebas serán ajustados a las condiciones de garantía del proyecto.

4.11.2.1 PRUEBA DE CAPABILIDAD (CAPABILITY TESTS).

La prueba de Capabilidad será llevada a cabo por el CONTRATISTA para cada una de las Unidades de Generación de acuerdo con el procedimiento desarrollado y aceptado mutuamente. El propósito de la prueba es verificar la capacidad operacional garantizada de cada turbina a gas.

El sistema de protección contra incendio será actuado para demostrar su apropiado funcionamiento antes de la operación de cada unidad. La prueba debe garantizar la concentración de CO₂ durante la parada de la Unidad. El CONTRATISTA es responsable de reponer el CO₂ utilizado en esta prueba.

EL CONTRATISTA es responsable a sus expensas de realizar todas las correcciones y modificaciones necesarias para realizar las pruebas de capacidad, y las mismas deben ejecutarse antes de la prueba de eficiencia.

La prueba de capacidad de cada Unidad Turbogeneradora debe incluir sin limitarse:

- Tiempo de secuencia de arranque, corresponde a la duración del tiempo de arranque normal y rápido que va desde el giro lento hasta la sincronización.
- Velocidad de cambio de carga, las turbinas deberán ser probadas para demostrar que la velocidad de cambios de carga satisfagan los requerimientos operacionales, sin causar daños a la Unidad. La Velocidad de cambio de carga debe ser calculada desde giro lento hasta máxima carga.
- Rechazo del 100% de carga, las turbinas deberán ser probadas para demostrar la habilidad de éstas para manejar satisfactoriamente el rechazo del 100% de carga.
- Disparo de las Unidades según indicaciones del fabricante, dentro de los cuales se mencionan sin limitarse: Sobrevelocidad (mecánico y/o electrónico), Alta temperatura de aceite de lubricación, Baja presión de aceite de lubricación, Pérdida de Combustión, etc.
- Operación estable a mínima carga (sin variación de dicha carga nominal).
- Operación del sistema de protección contra incendio.
- Prueba de Ruido de la planta de acuerdo con los valores garantizados.