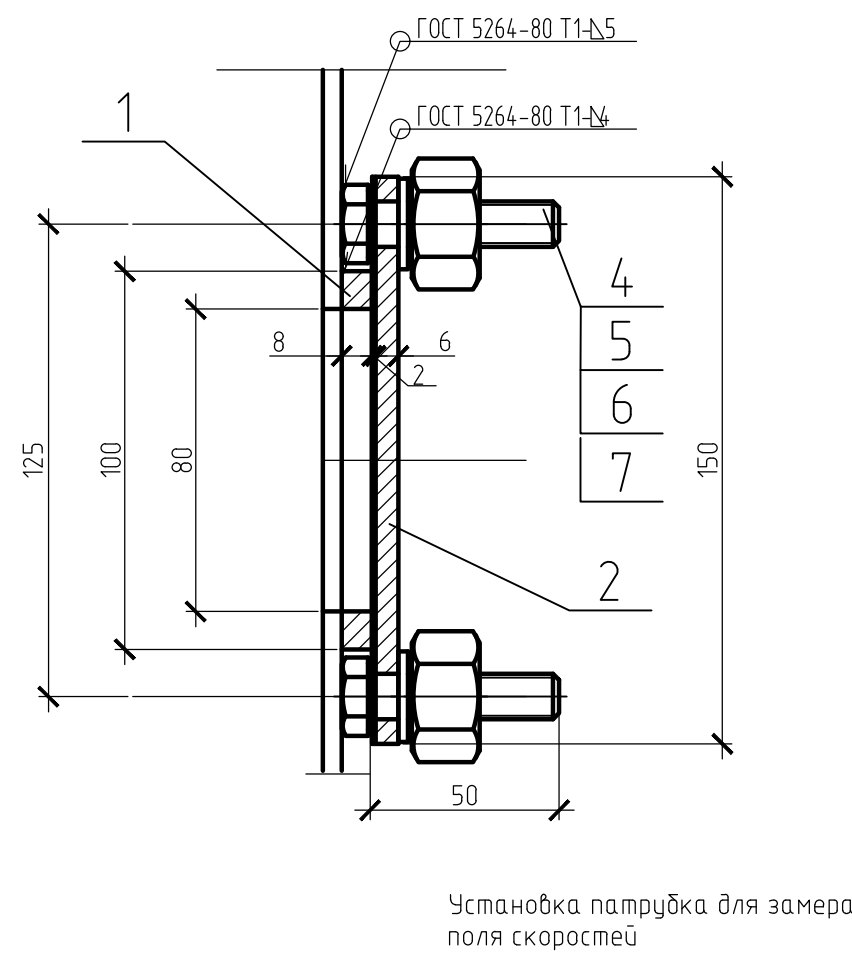
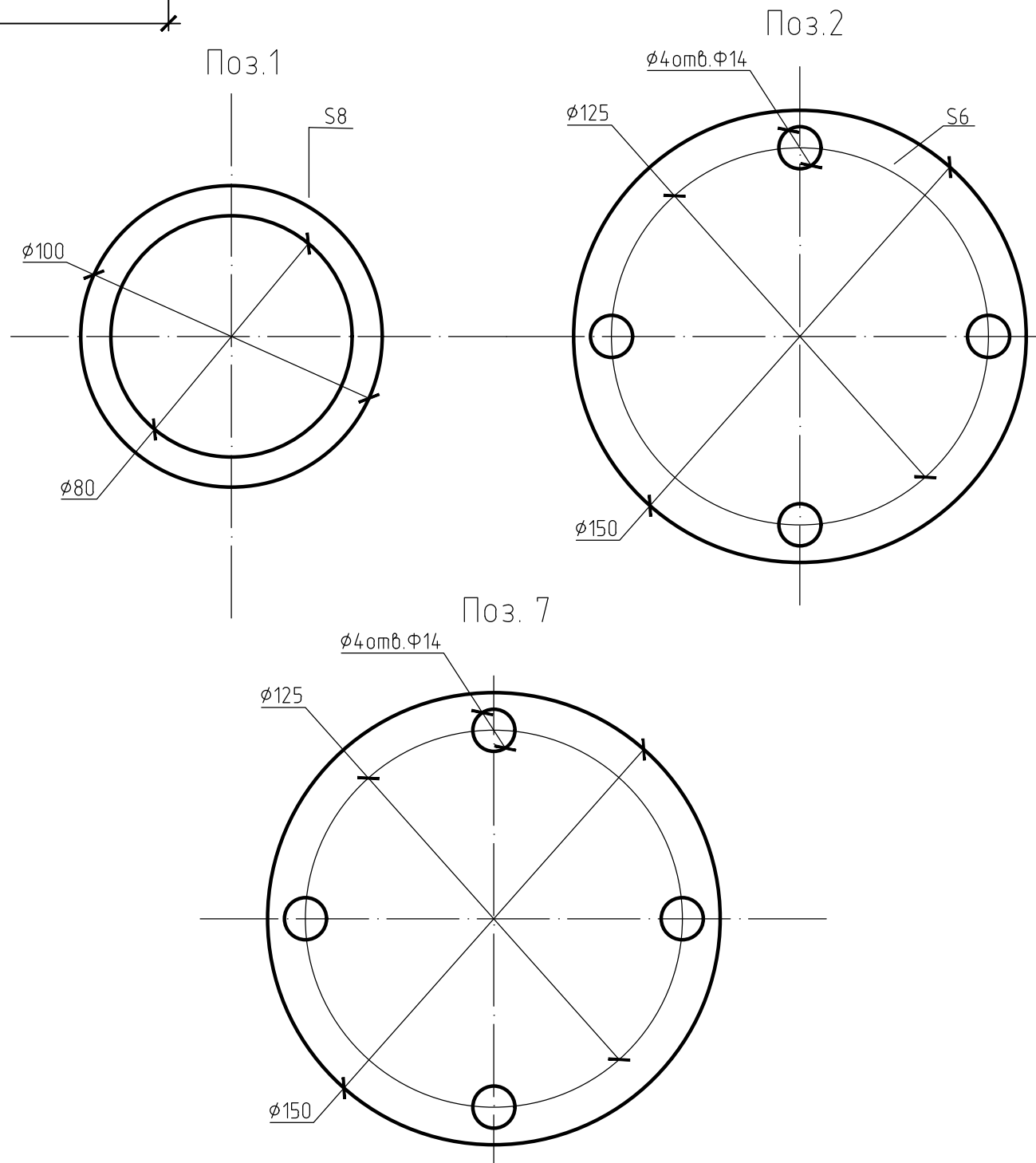
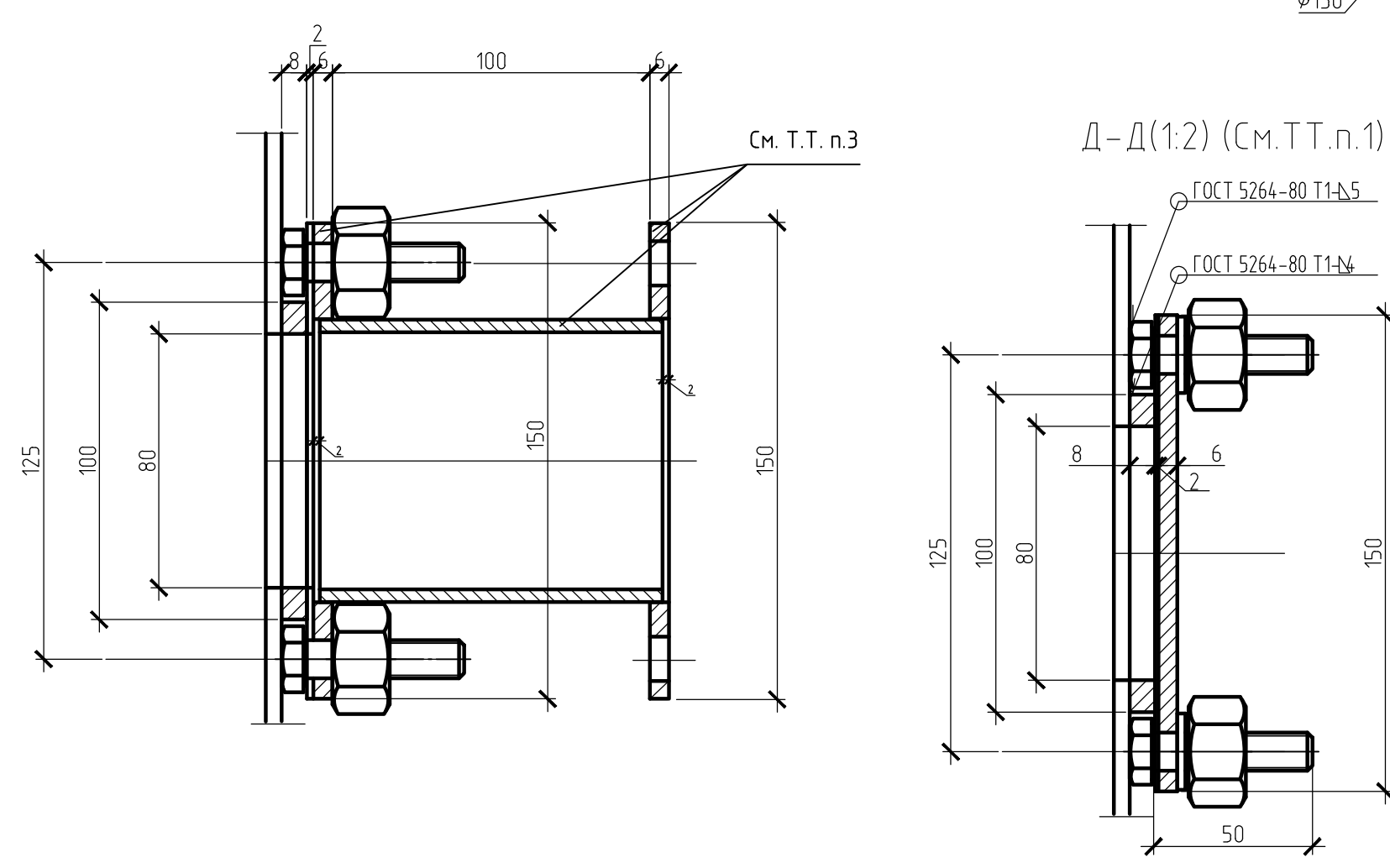


Б-Б(1:2) (см.ТТ.п.2)

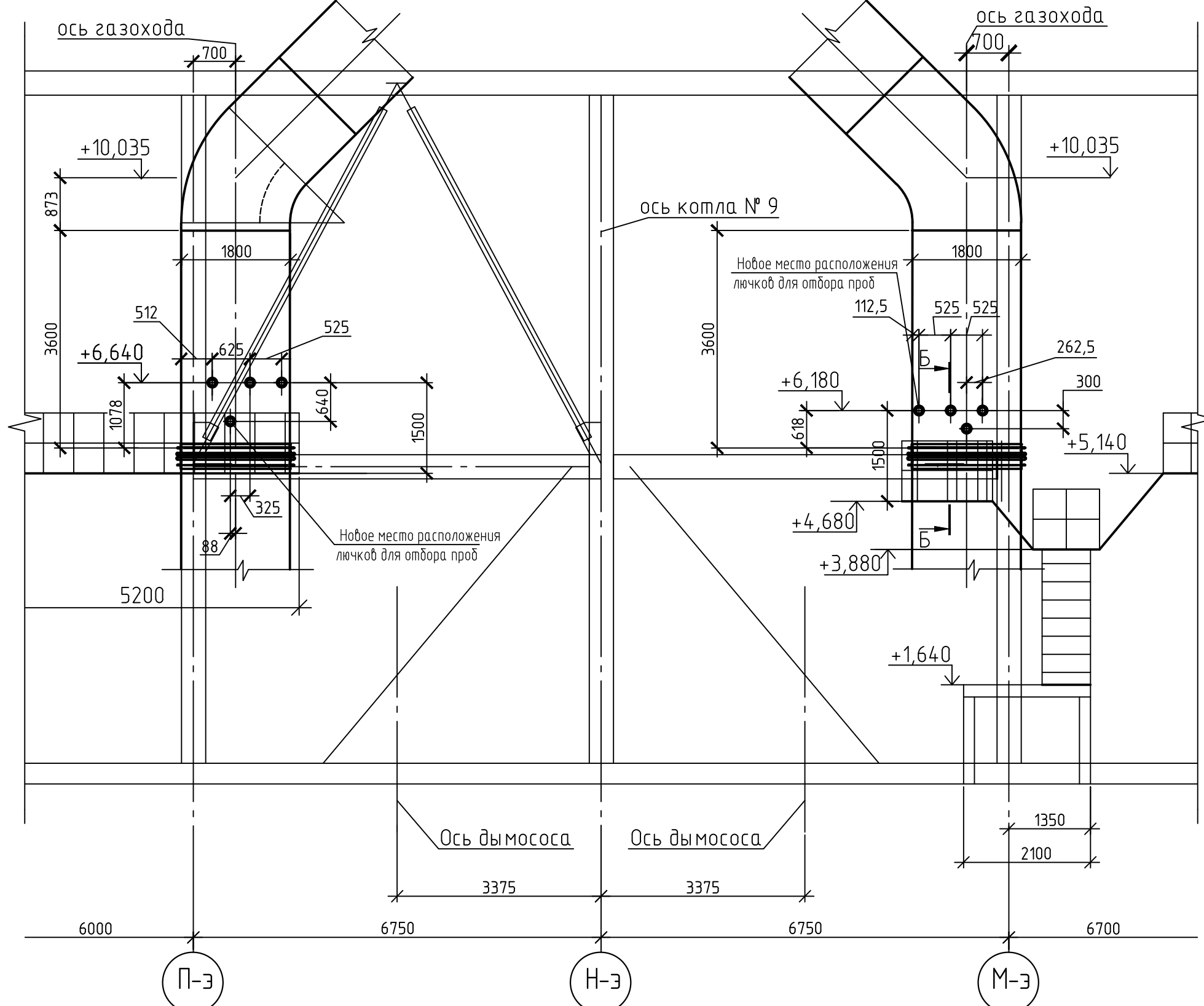


Д-Д(1:2) (см.ТТ.п.1)

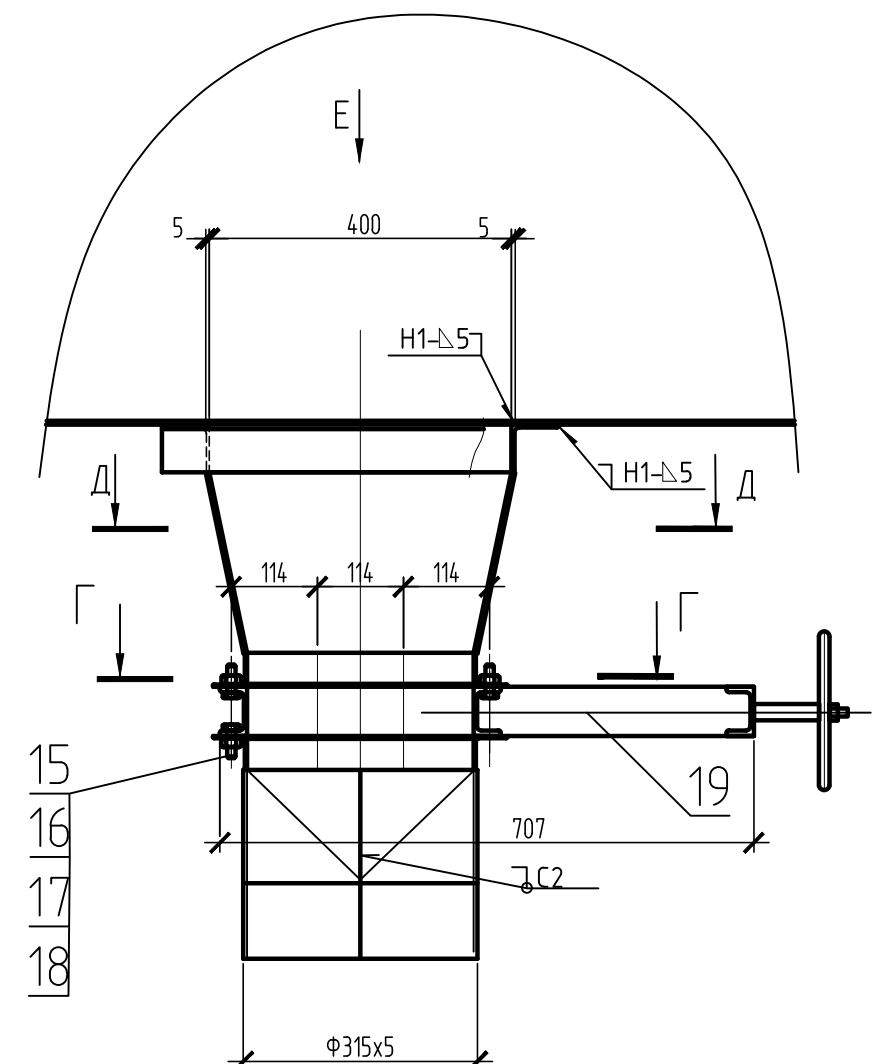
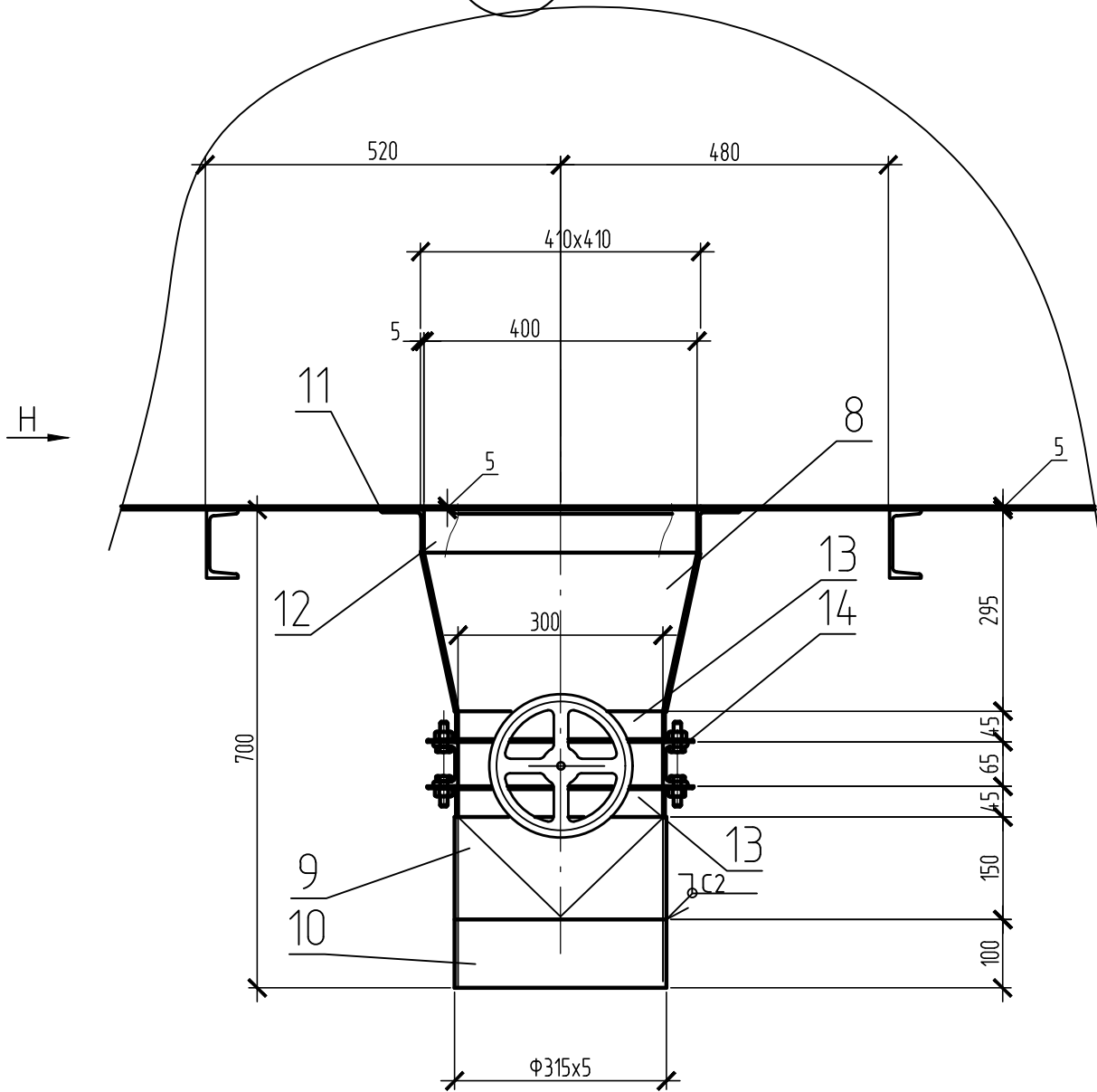
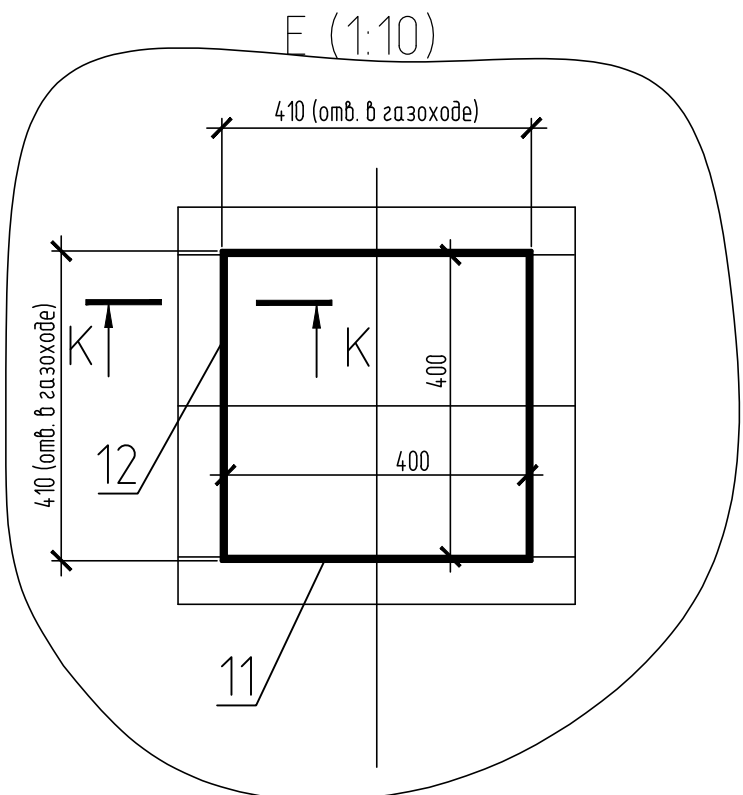
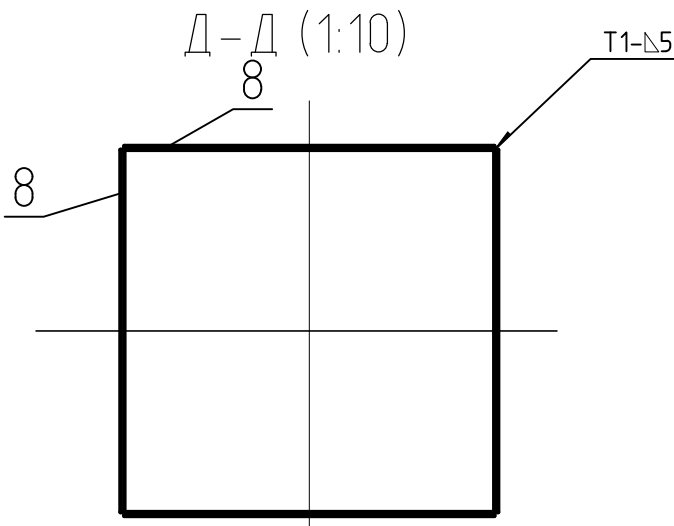
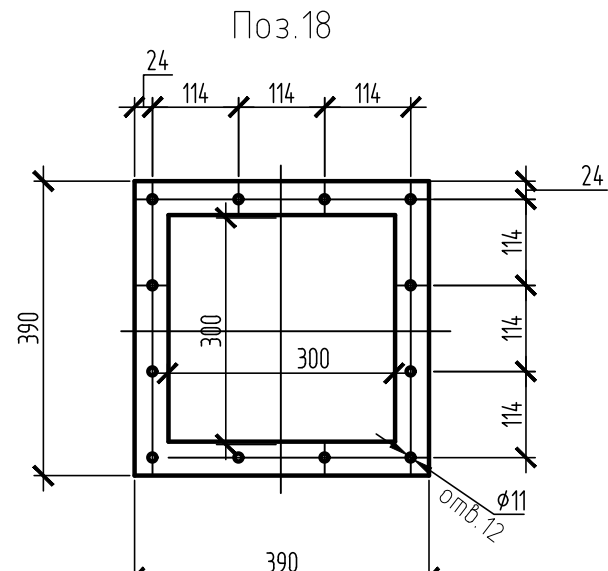
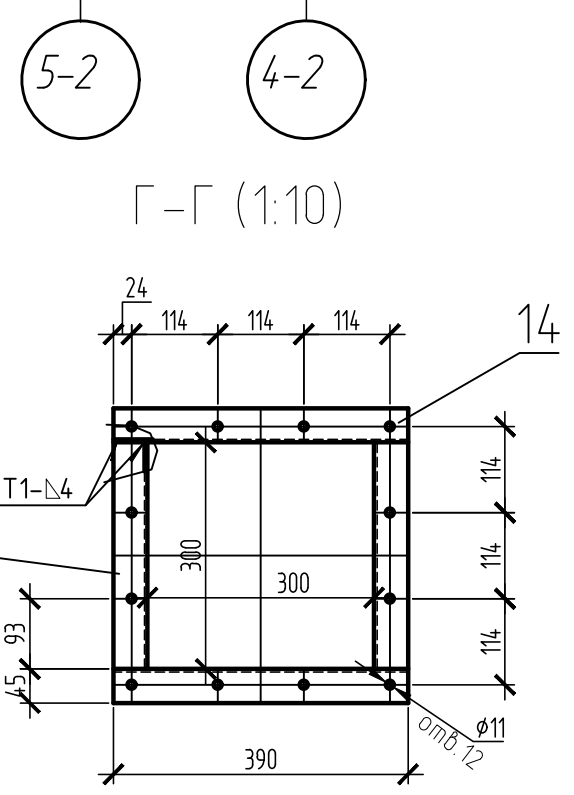
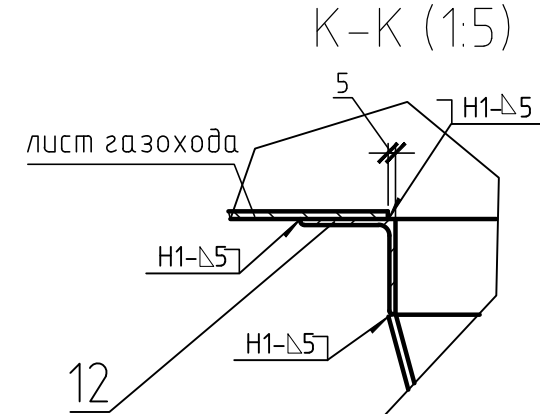
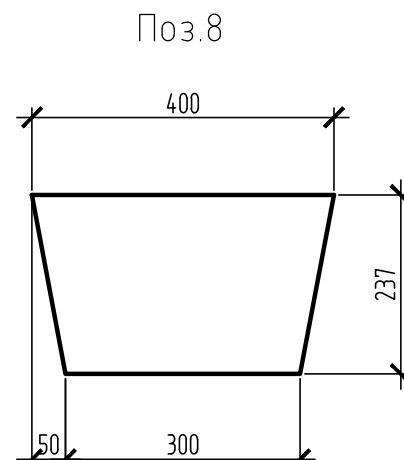
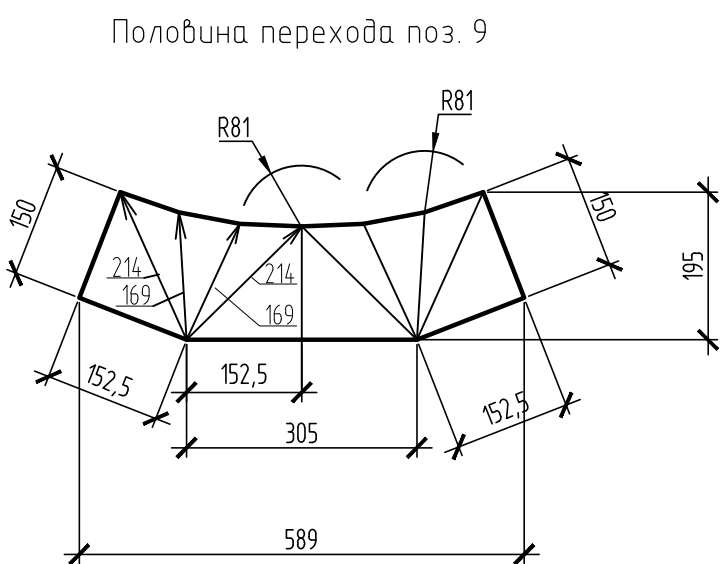
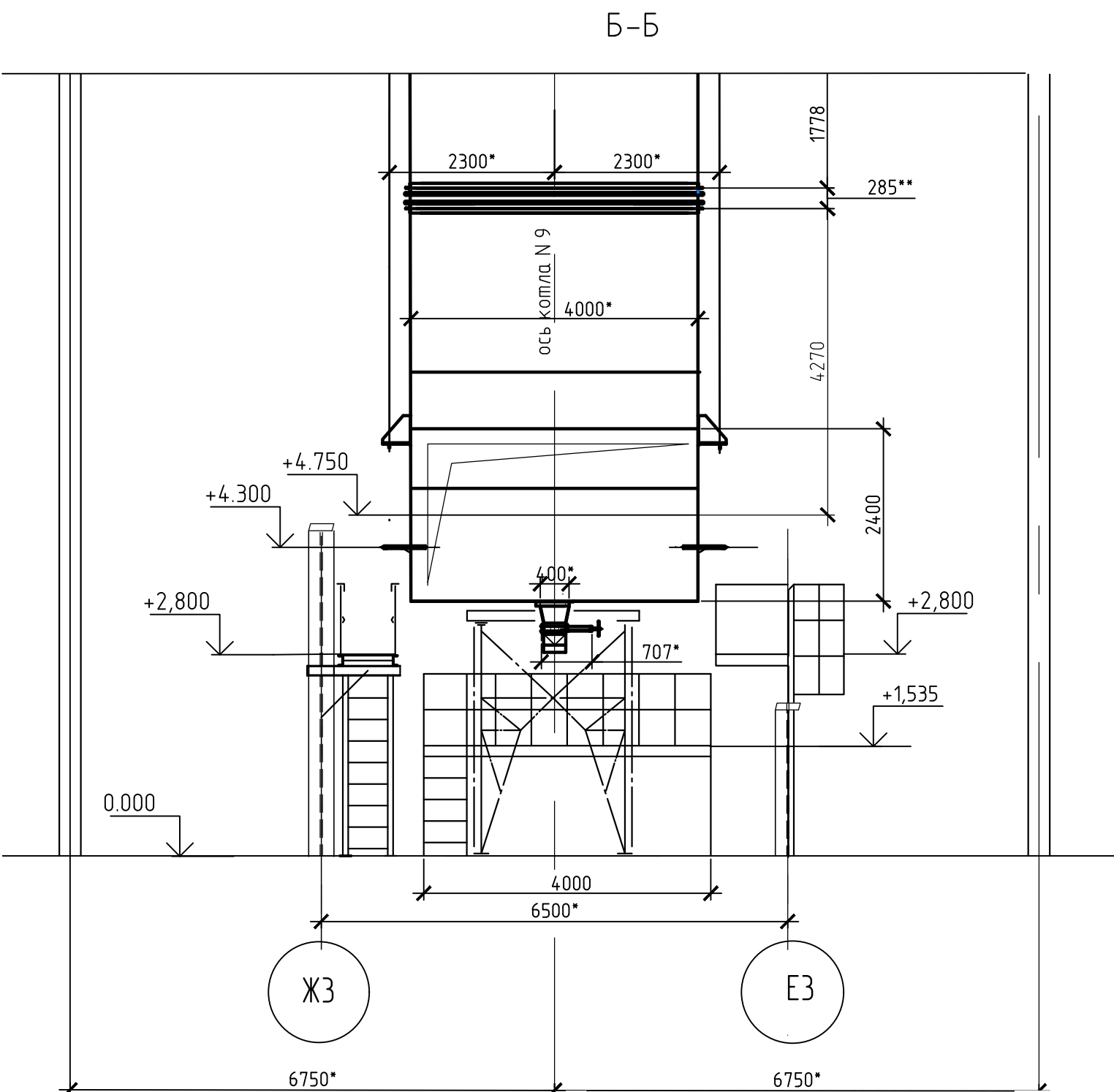
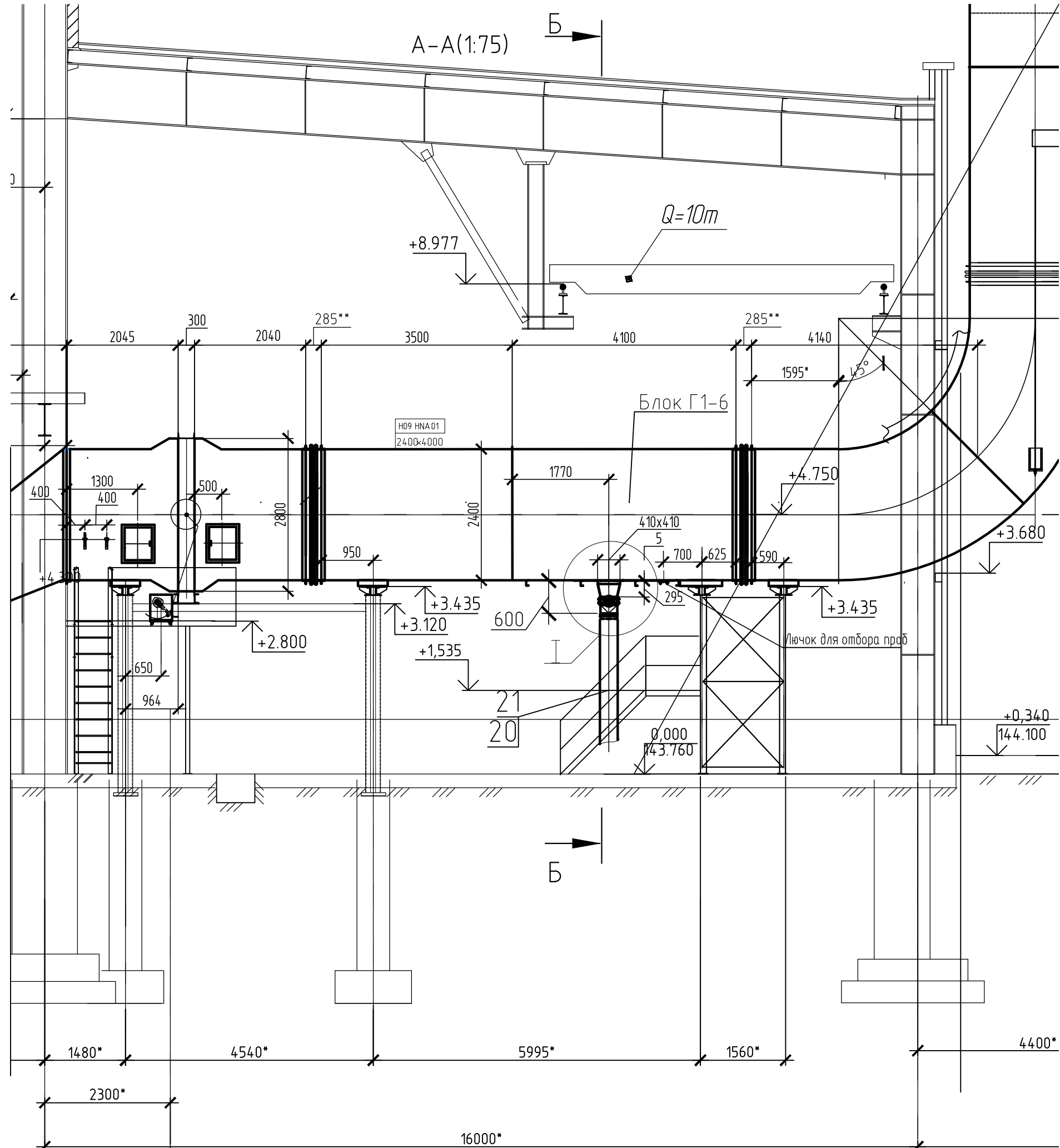


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	масса, кг
				Для щитов (Блок Г2-9 черт. КТ101Р.09.017.ТН01.38-г00)			
		1		Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015 М2 Лист 0912С-14 ГОСТ 19281-2014	0,1	62,8	6,28
		2		Б-ПН-6 ГОСТ 19903-2015 М2 Лист 0912С-14 ГОСТ 19281-2014	0,15	47,1	7,065
		3					
		4		Болт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4014- М12х50-10.9	32	0,058	1,856
		5		Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032- М12-10	32	0,016	0,512
		6		Шайба А.12.11 ГОСТ 11371-78	32	0,006	0,192
		7		Прокладка 2,0 150х150 Ватт-Стандарт ТУ 2575-279-0014/9363-2006	8	0,09	0,72
				Наплавленный металл	0,13		
				Итого	16,75		

- Данное тех. решение аннулирует ранее выполненное тех. решение КТ101Р.09.017.ТН01.ТР01.
 - По данному заданию - старые лючки отбора проб заглушить (см. Д-Д), используя материал заказанный в чертеже КТ101Р.08.017. ТН01_28_izm4_г02.
 - В месте установки новых лючков, в блоках Г2-9 выполнить новые отверстия $\Phi 80$ (по 4 шт. в каждом) см. вид П (сечение Б-Б), используя вновь заказанный материал данной спецификации.
 - Патрубок для замера скоростей и фланцы заказаны в чертеже КТ101Р.08.017. ТН01_28_izm 4_г02 и будут использованы в данном комплекте.
 - Для обслуживания лючков на тракте Г2 выполнены площадки, см. чертежи АСО.
 - Шероховатость деталей по контуру реза без чертежа $\sqrt{Ra} 25$, остальное $\sqrt{(1\phi)}$.
 - Детали газоходов подлежат антикоррозионной защите.
- Подготовка наружной поверхности трубопроводов перед нанесением защитных материалов включает в себя:
- обезжиривание до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004 "Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию", уайт-спирит - 0,2 кг;
 - ручная или механическая очистка до степени Sa 2,5 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 "Подготовка стальной поверхности перед нанесением лакокрасочных материалов и относящихся к ним продуктов. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 1. Степень окисления и степени подготовки непокрытой стальной поверхности и стальной поверхности после полного удаления прежних покрытий", металлические щетки - 0,2кг;
 - обеспыливание (проводят для удаления пыли с защищаемой поверхности пылесосом или напором воздуха), ветошь - 0,1 кг.
- На подготовленную наружную поверхность газоходов наносится:
- термостойкая эмаль "Полиформ Р" - 2слоя - 0,3кг.
- Общая толщина покрытия - 150 мкм.
- При проведении всех антикоррозионных работ необходимо строго соблюдать правила техники безопасности и предусматривать противопожарные мероприятия.



КТ101Р.09.017.ТН01.ТР02						КТ101Р.09.017.ТН01.ТР02		
Модернизация генерирующих объектов по группе точек поставки ОКРАСНБ4 АО "Красноярская ТЭЦ-1"						Электрофильтр котла 9		
Техническое перевооружение						Газоходы		
Изм. Колуч. Лист № док. Подп. Дата						Стадия Лист Листов		
Разраб. Обвешивка 08.09.21						Р 1 2		
Проб. Вертиснова 08.09.21								
Т.контр. Засыпкина 08.09.21								
Н.контр. Соснина 08.09.21								
Утв. Хорев 08.09.21								
Узел переноса лючков для отбора проб.						ООО "УралТЭП"		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	масса, кг
				Для блока Г1-6 (черт. КТ101R.09.017.TH01_9_r00)			
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 09Г2С-14 ГОСТ 19281-2014			
		8		237x400	4	3,5	14
		9	Наст. черт	589x195	2	4,5	9
		10		100x974	1	3,82	3,82
				Уголок В-63x63x6 ГОСТ 8509-93 09Г2С-14 ГОСТ 19281-2014			
		11		L=526	2	3	6
		12		L=300	2	1,72	3,44
				Уголок В-45x45x5 ГОСТ 8509-93 09Г2С-14 ГОСТ 19281-2014			
		13	Наст. черт	L=300	4	1,01	4,04
		14	Наст. черт	L=390	4	1,31	5,24
		15		Болт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4014 - М10x45-10.9	24	0,037	0,888
		16		Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032 - М10-10	24	0,01	0,24
		17		Шайба А.10.11 ГОСТ 11371-78	24	0,004	0,089
		18		Прокладка 2,0 390x390 Валу-Стандарт ТУ 2575-279-00149363-2006	2	0,5	1
		19	КТ101R.13.023.TH01.0L.01 Опросный Лист N1	Затвор шиберный 3Ш-300x300-М	1	27	27
		20		Воздуховод абразивостойкий РукавPU1500, Ф315, L=6м	1	28	28
		21		Хомут червячный с мостиком Ф300-320мм, Рукав Fix, W2-12мм	1	-	
				Для блока Г2-9 (черт. КТ101R.09.017.TH01_38_r00)			
		22		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 09Г2С-14 ГОСТ 19281-2014, 1760x3575	1	246,96	246,96
				Наплавленный металл	2,73		
				Итого	352,44		

- Данное тех. решение аннулирует ранее выполненное тех. решение КТ101R.09.017.TH01.TP01.
- На листе 2 показана установка люка шуровочного в блоке Г1-6 (черт. КТ101R.09.017.TH01_9_r00) и добавлен упущенный лист в блок Г2-9 (черт. КТ101R.09.017.TH01_38_r00).
- Шероховатость деталей в местах отрезки $Ra50$, остальное $Ra12,5$.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Детали газохода подлежат антикоррозионной защите: Подготовка наружной поверхности трубопроводов перед нанесением защитных материалов включает в себя:
 - обезжиривание до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004 "Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию", уайт-спирит - 4 кг;
 - ручную или механическую очистку до степени Sa 2,5 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 "Подготовка стальной поверхности перед нанесением лакокрасочных материалов и относящихся к ним продуктов. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 1. Степень окисления и степени подготовки непокрытой стальной поверхности и стальной поверхности после полного удаления прежних покрытий", металлические щетки - 1,3 кг;
 - обсыпание (продувка) для удаления пыли с защищаемой поверхности пылесосом или напором воздуха), детошь - 0,5 кг.На подготовленную наружную поверхность газоходов наносится:
 - термостойкая эмаль "Полиформ Р" - 2 слоя - 3 кг.Общая толщина покрытия - 150 мкм. При проведении всех антикоррозионных работ необходимо строго соблюдать правила техники безопасности и предусматривать противопожарные мероприятия.

КТ101R.09.017.TH01.TP02					
Модернизация генерирующих объектов по группе точек поставки СКРАSN54 АО "Красноярская ТЭЦ-Т". Техническое перевооружение					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Вертунова	08.09.2021			
Проб.	Засыпкина	08.09.2021			
Т. контр.	Воронкова	08.09.2021			
Н. контр.	Соснина	08.09.2021			
Утв.	Хорев	08.09.2021			
Электрофильтр котла 9 Газоходы. Техническое решение.			Страница	Лист	Листов
Узел установки шиберного затвора			Р	2	