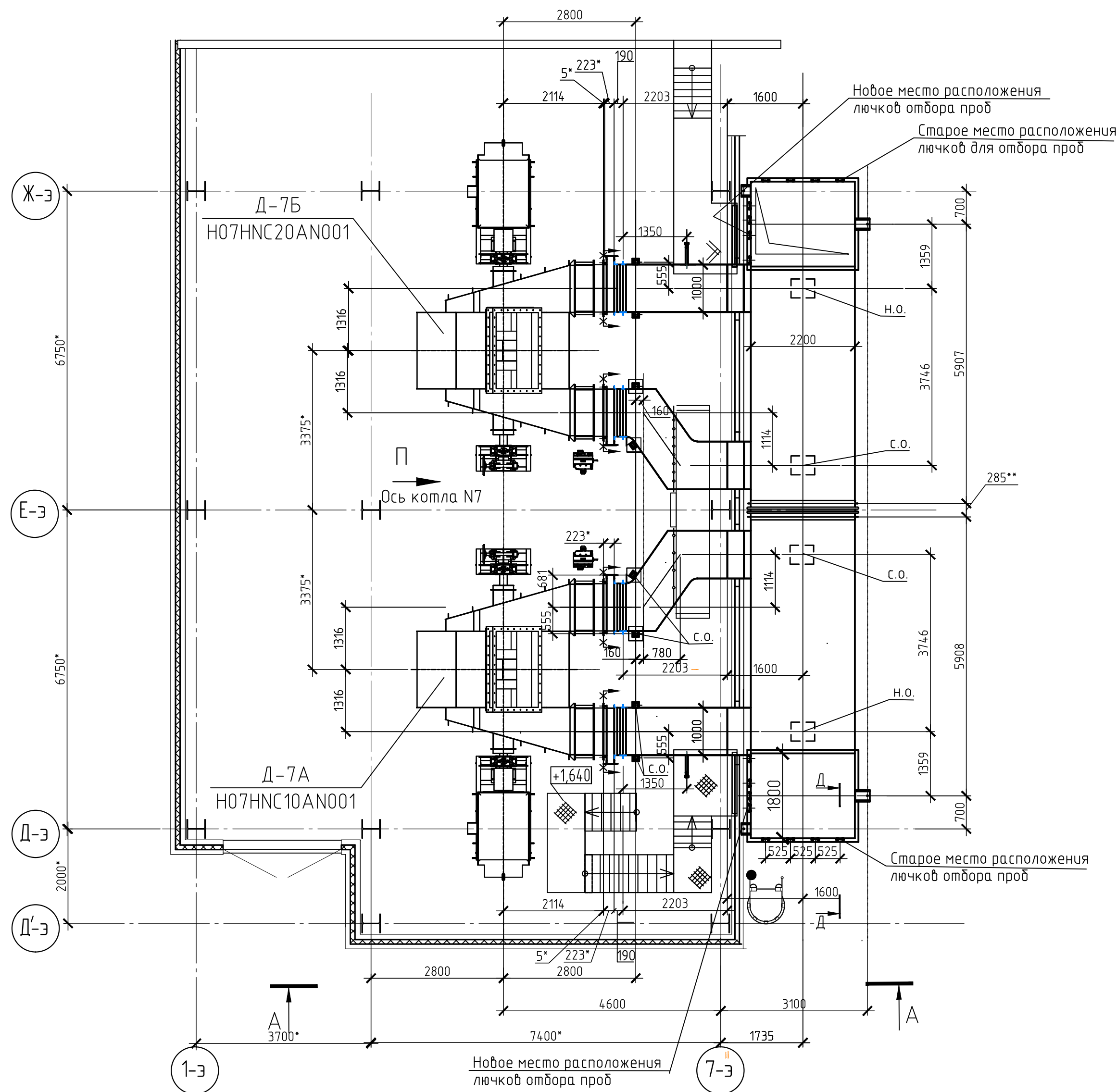
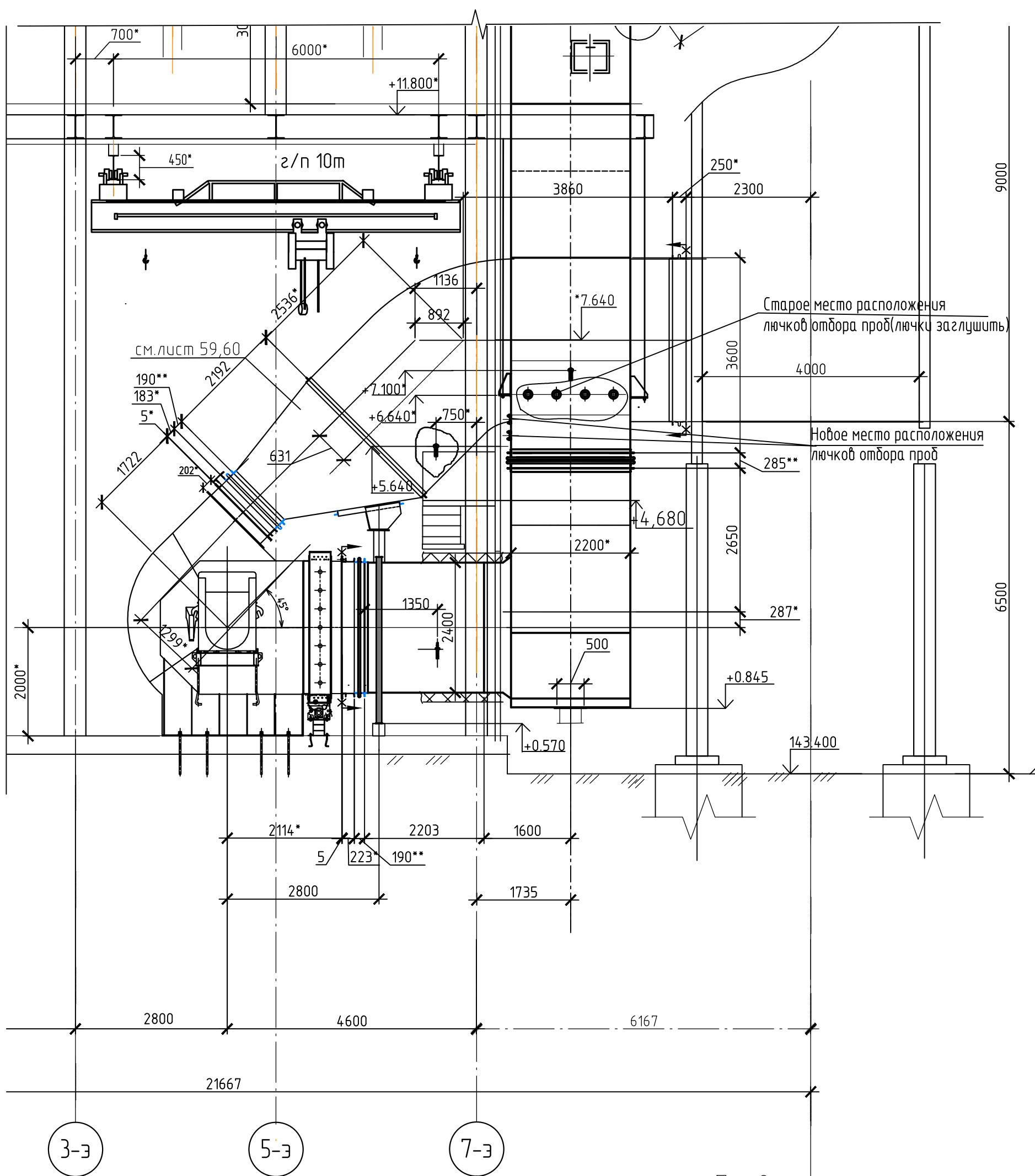


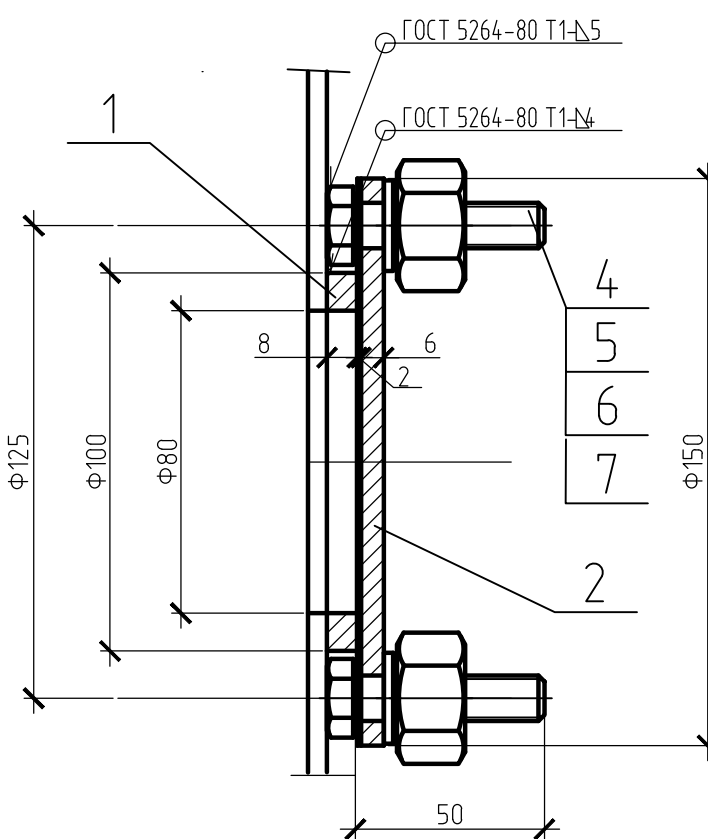
План на отм. +0.340



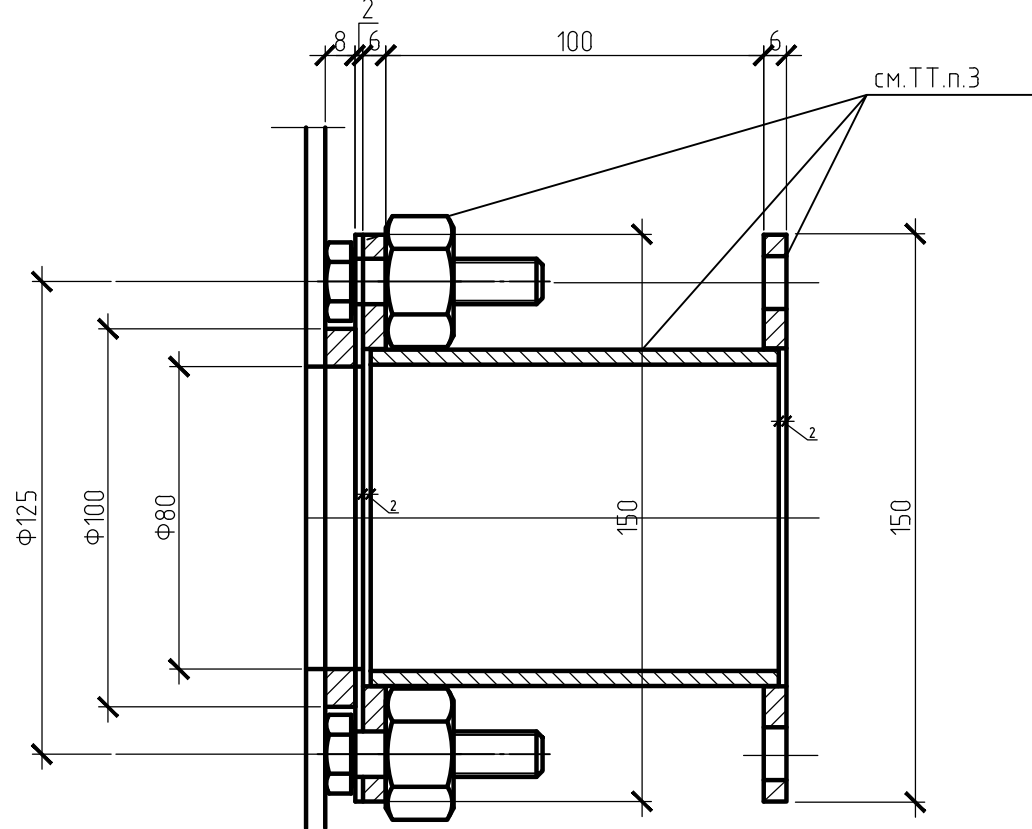
А-А (1:75)



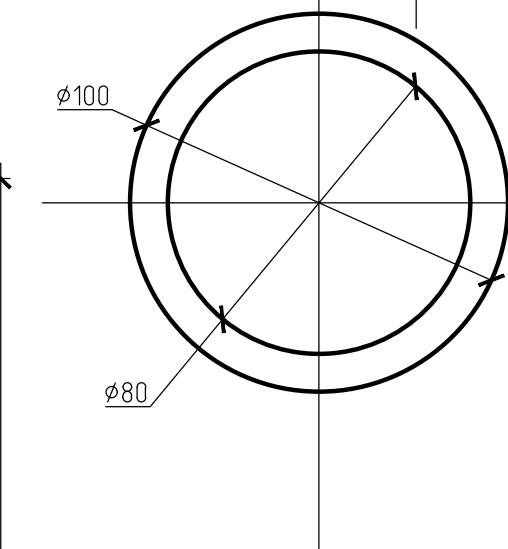
Е-Е(1:2) (см.ТТ.п.2)



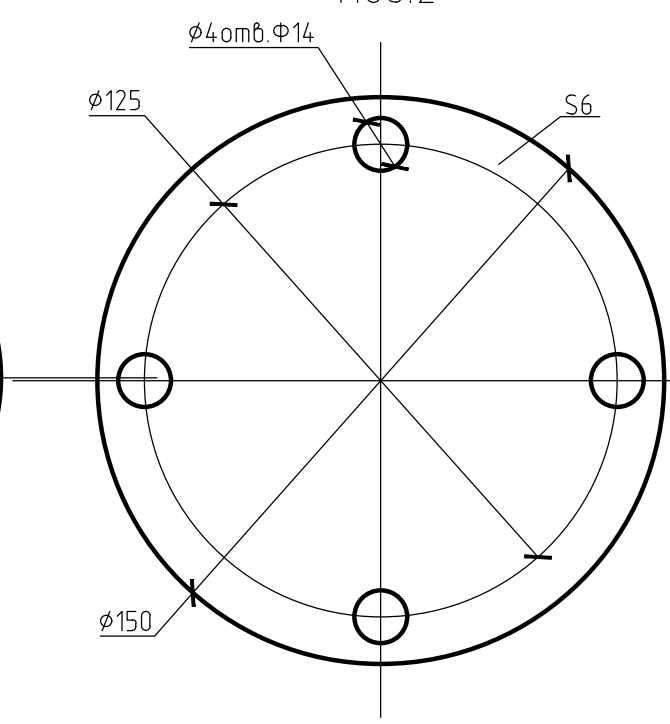
Установка патрубка для замера поля скоростей



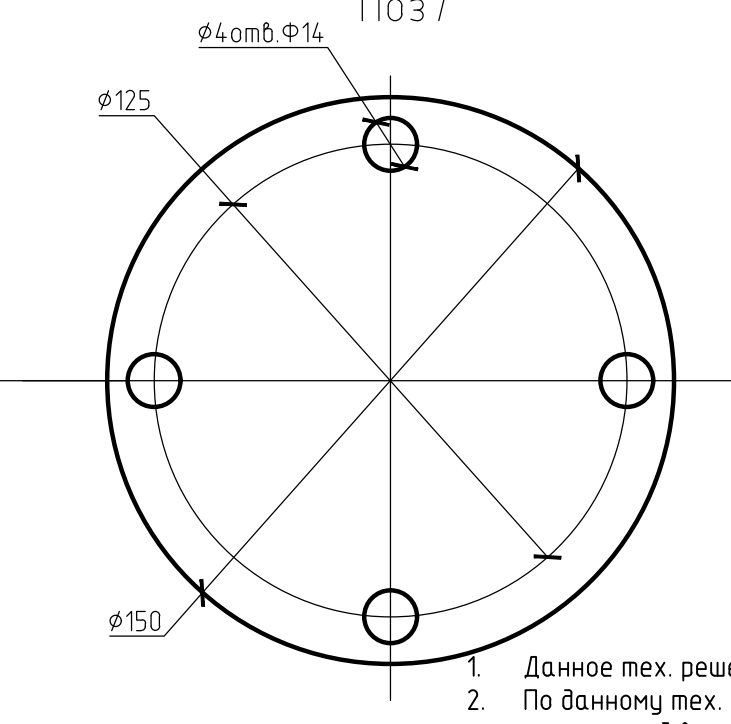
Поз.1



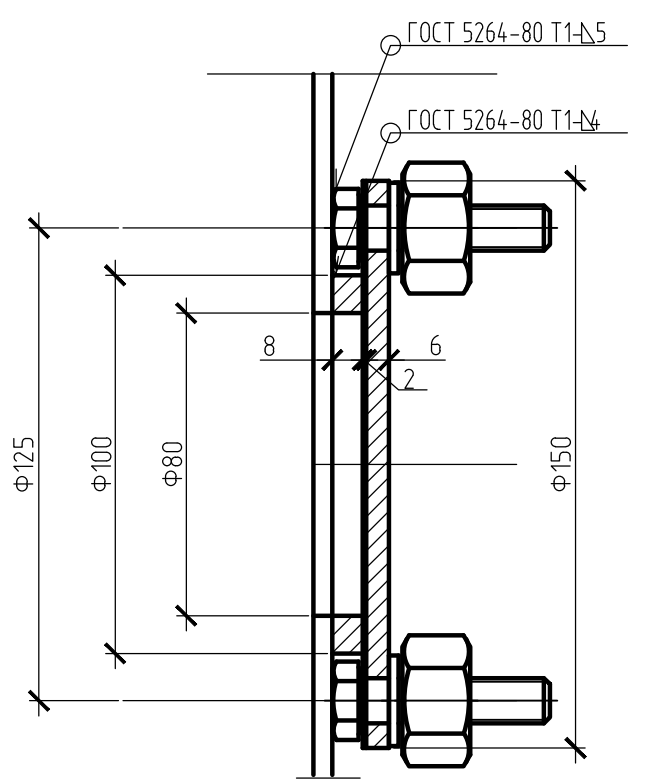
Поз.2



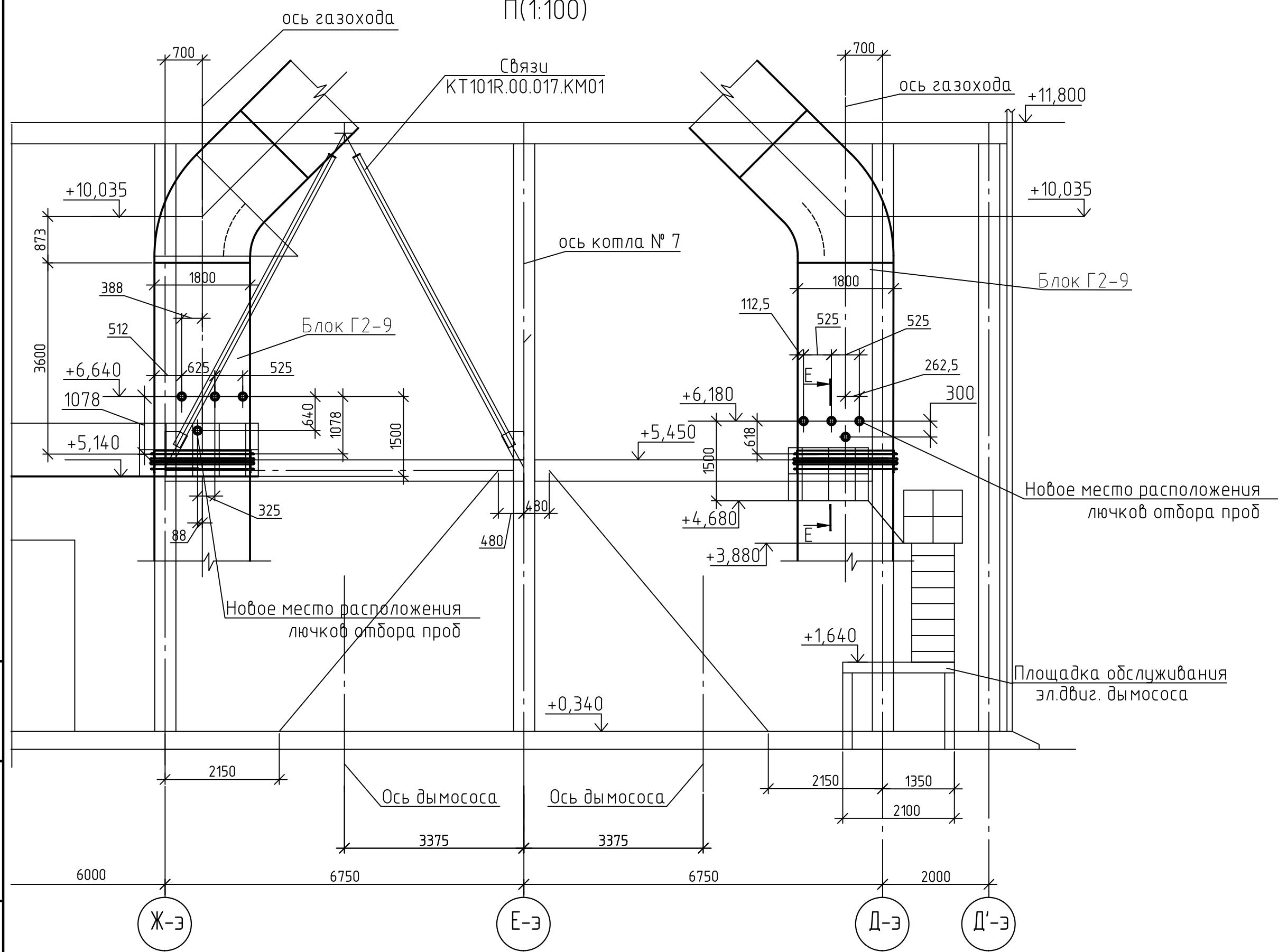
Поз.3



Д-Д(1:2) (см.ТТ.п.1)



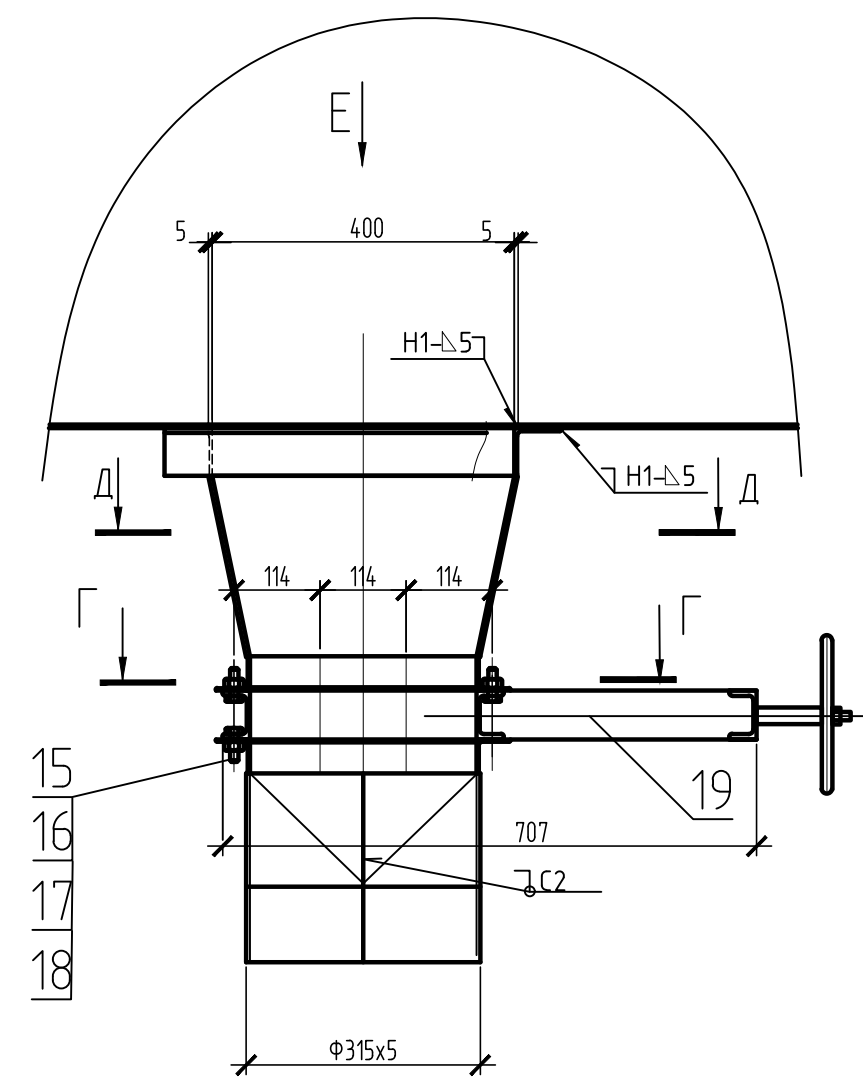
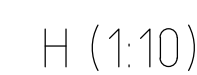
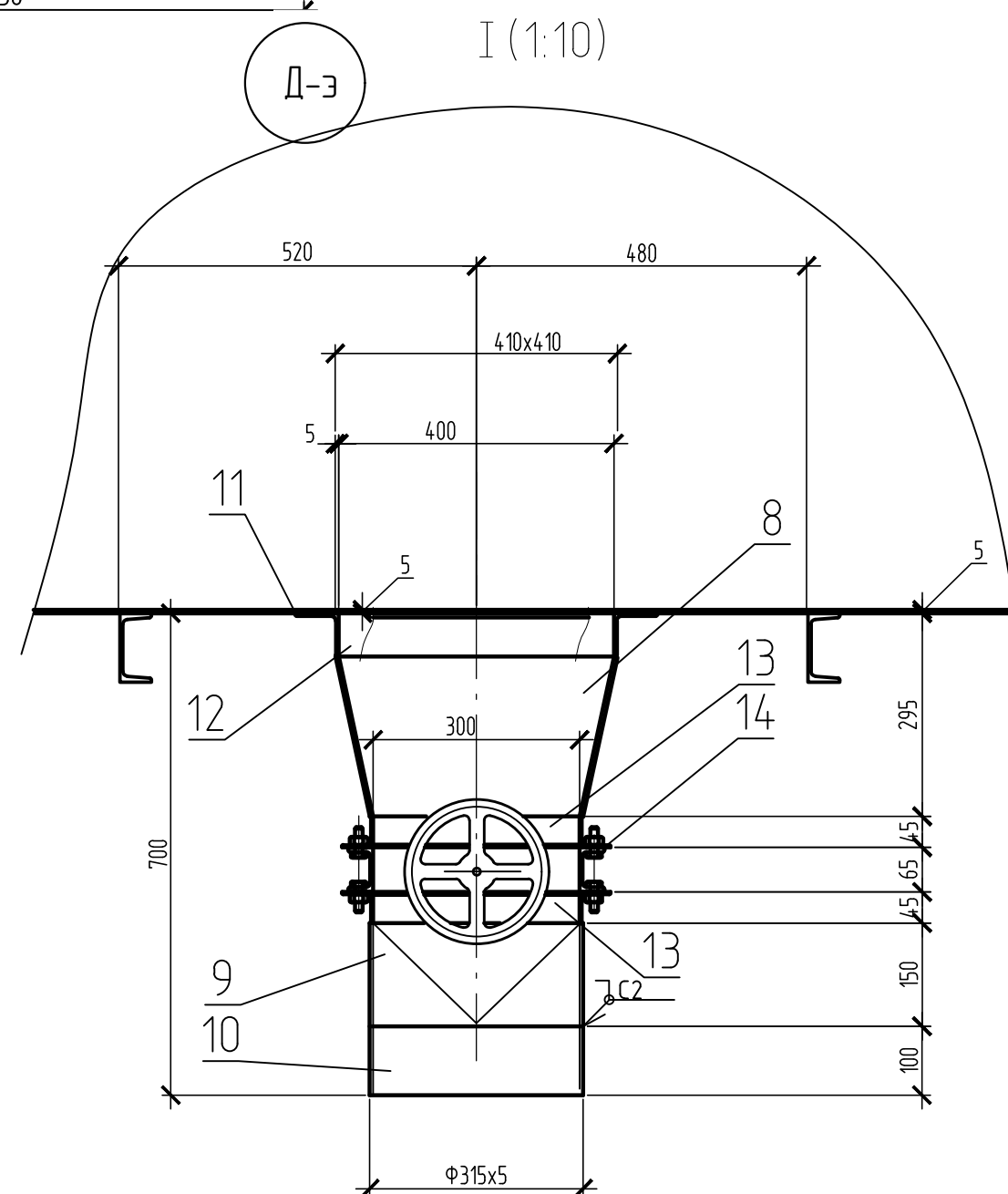
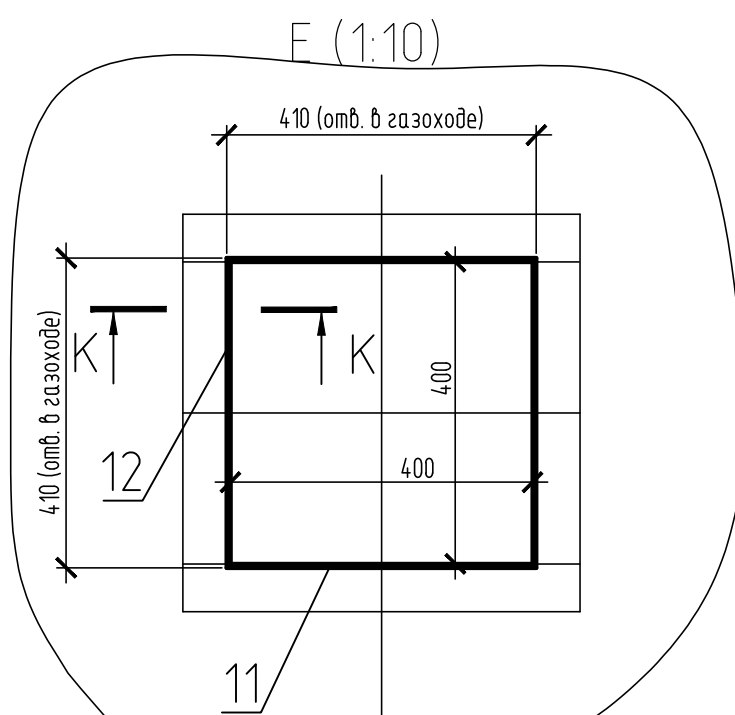
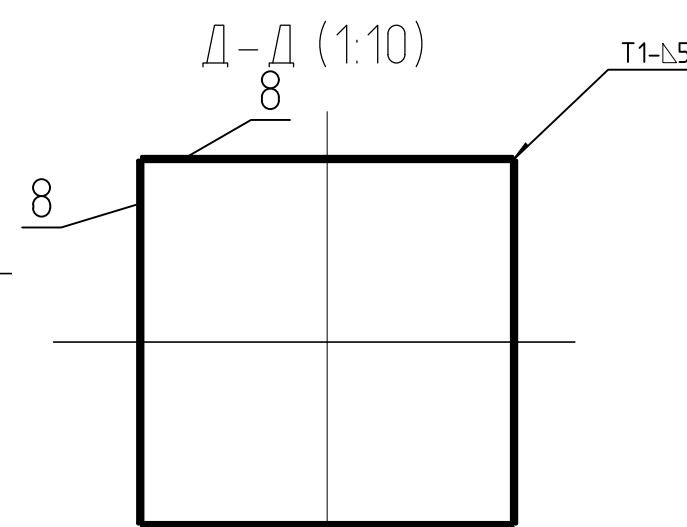
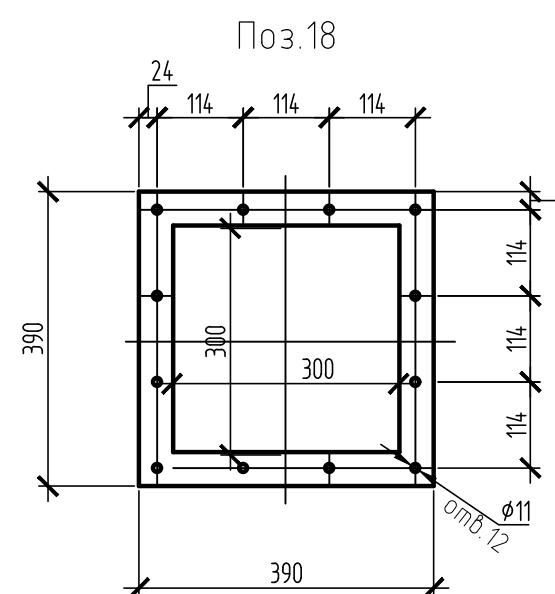
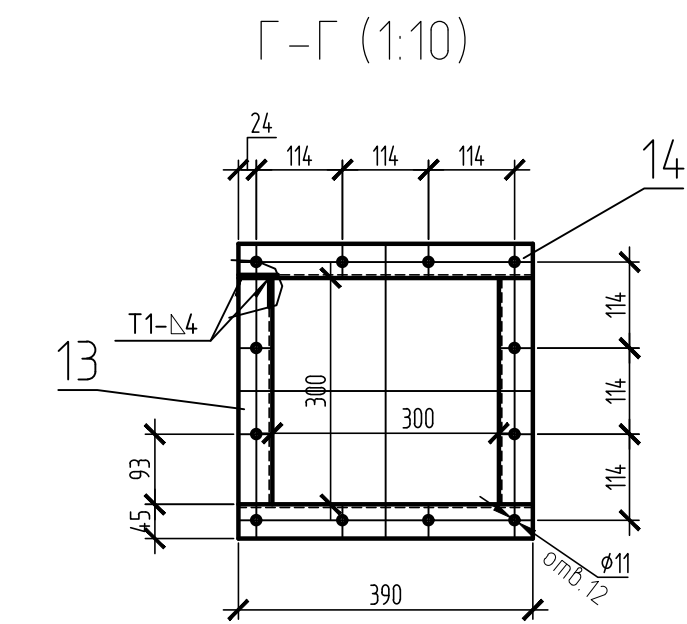
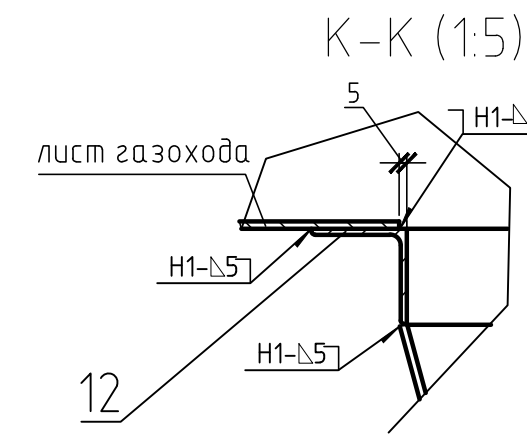
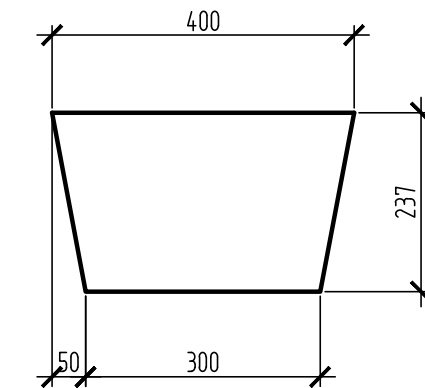
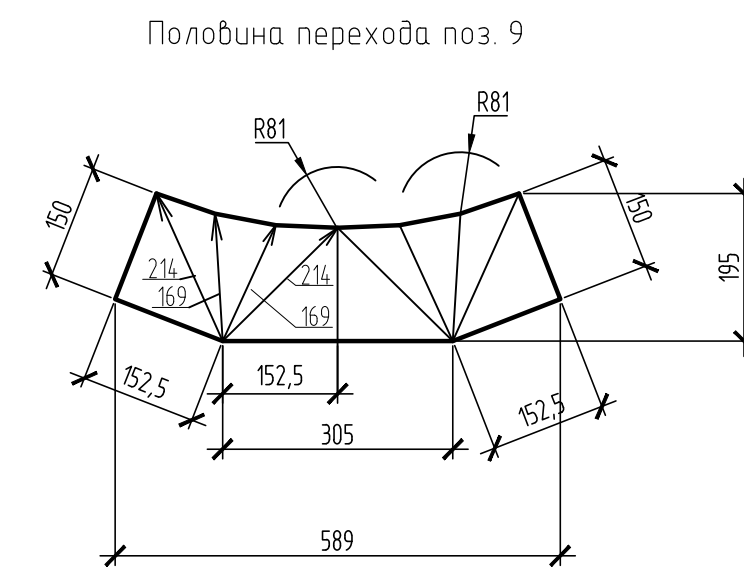
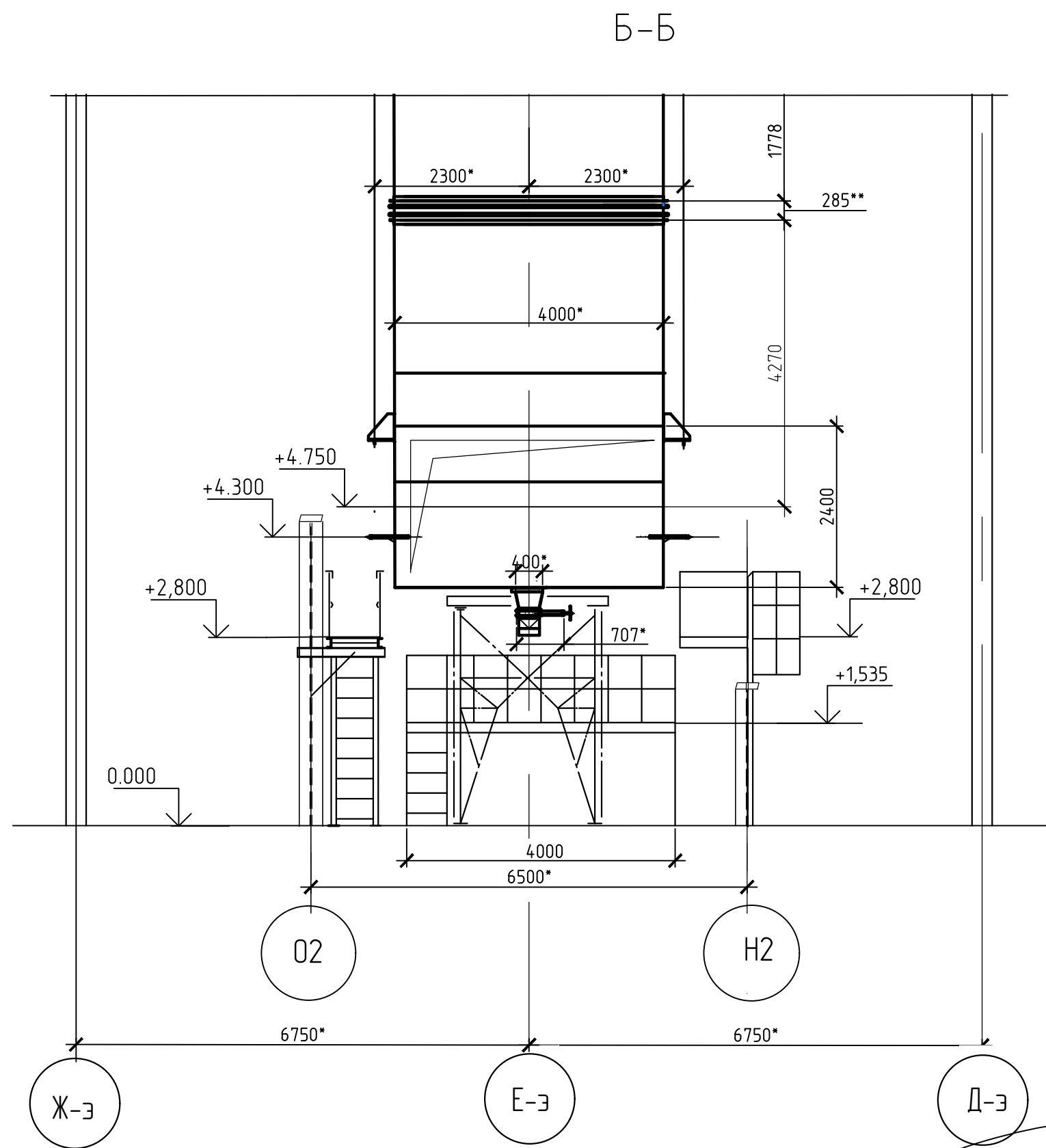
П(1:100)



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|--------|------|------|-------------|---|-------|---------|
| | | | | Для штифтов (Блок Г2-9 черт.КТ101R.07.017.ТН01_38_r00 | | |
| | | 1 | | Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015 М2 | 0,1 | 62,8 |
| | | 2 | | Б-ПН-6 ГОСТ 19903-2015 М2 | 0,15 | 47,1 |
| | | 3 | | Болт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4014- М12х50-10.9 | 32 | 0,058 |
| | | 4 | | Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032- М12-10 | 32 | 0,016 |
| | | 6 | | Шайба А 12.11 ГОСТ 11371-78 | 32 | 0,006 |
| | | 7 | | Прокладка 2,0 150х150 Ватт-Стандарт ТУ 2575-219-00149363-2006 | 8 | 0,09 |
| | | | | Наплавленный металл | 0,13 | |
| | | | | Итого | 16,75 | |

- Данное тех. решение аннулирует ранее выполненное тех. решение КТ101R.07.017.ТН01.ТР03
 - По данному тех. решению - старые лючки отбора проб зашлифовать (см. Д-Д), используя материал заказанный в чертеже КТ101R.07.017. ТН01_28_изм3_r02.
 - В месте установки новых лючков, в блоках Г2-9 выполнить новые отверстия Ф80 (по 4 шт в каждом) см. вид П (сечение Е-Е), используя вновь заказанный материал данной спецификации.
 - Патрубок для замера скорости и фланцы заказаны в чертеже КТ101R.07.017. ТН01_28_изм3_r02 и будут использованы в данном комплекте
 - Для обслуживания лючков на тракте Г2 выполнены площадки, см. чертежи АСО.
 - Шероховатость деталей в местах отрезки/Ra50, остальное - Ra12,5
 - Газоходы 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;
 - 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 - 0,2 кг;
 - обезжиривание (пробовать для удаления пыли с защищаемой поверхности пылесосом или напором воздуха), ветошь - 0,2 кг.
- На подготовленную наружную поверхность газоходов наносится:
- термостойкая эмаль "Полиформ Р" - 2 слоя - 0,1 кг.
- Общая толщина покрытия - 150 мкм.
- При проведении всех антикоррозионных работ необходимо строго соблюдать правила техники безопасности и предусматривать противопожарные мероприятия.

| | | | | | |
|---|-----------|------|------------|--------|------|
| КТ101R.07.017.ТН01.ТР04 | | | | | |
| Модернизация генерирующих объектов по группе точек поставки GKASNS4 АО "Красноярская ТЭЦ-Г". Технические перевооружение | | | | | |
| Изм. | Колуч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| Разраб. | Ветчинина | 1 | 07.09.2021 | | |
| Проб. | Засыпкина | 1 | 07.09.2021 | | |
| Т.контр. | Воронкова | 1 | 07.09.2021 | | |
| Н.контр. | Соснина | 1 | 07.09.2021 | | |
| Умб. | Харев | 1 | 07.09.2021 | | |
| Электрофильтр котла 7 Газоходы. Техническое решение. | | | | Стадия | Лист |
| | | | | Р | 1 |
| Узел переноса лючков отбора проб (Тракт Г2) | | | | Листов | 2 |



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|--------|------|------|--|---|-----------|---------------|
| | | | | | масса, кг | |
| | | | | Для блока Г1-6 (черт. КТ101R.07.017.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 Ватт-Стандарт ТУ 2575-279-0014.9363-2006 | 2 | 0,5 1 |
| | | 19 | КТ101R.13.023.TH010L01 Опросный Лист N1 | Запор шаровый 3Ш-300х300-М | 1 | 27 27 |
| | | 20 | | Воздуховод абразивостойкий Рукав PU500, Ф315, L=6м | 1 | 28 28 |
| | | 21 | | Хомут червячный с мостиком Ф300-320мм, Рукав Fix , W2-12мм | 1 | - |
| | | | | Для блока Г2-9 (черт. КТ101R.07.017.TH01_38_r00) | | |
| | | 22 | | Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 09Г2С-14 ГОСТ 19281-2014 | 1 | 246,96 246,96 |
| | | | | Наплавленный металл | 2,73 | |
| | | | | Итого | 352,44 | |

1. Данное тех. решение аннулирует ранее выполненное тех. решение КТ101R.07.017.TH01.TP03.
 2. На листе 2 показана установка люка шуровочного в блоке Г1-6 (черт. КТ101R.07.017.TH01_9_g00) и добавлен ципушенный лист в блок Г2-9 (черт. КТ101R.07.017.TH01_38_g00).
 3. Шероховатость деталей в местах отрезки $\sqrt{Ra50}$, остальное ∇ .
 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
 5. Детали газозащита 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 перед окрашиванием", уайт-спирит - 4,0 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", металлургические щетки - 1,3 кг;
- обеспыливание (продувать для удаления пыли с защищаемой поверхности пылесосом или напором воздуха), ветошь - 0,5 кг.


- термостойкая эмаль "Полиформ Р" - 2 слоя - 3,0 кг.

Общая толщина покрытия – 150 мкм.

При проведенні всіх антикоррозійних

При проведении всех антикоррозионных работ необходимо строго соблюдать правила техники безопасности и предусматривать противопожарные мероприятия.

безопасности и предусматривать противопожарные мероприятия.

| | | | | | | | | | |
|----------|-----------|------|--------|-------------|------------|---|---|------|--------|
| | | | | | | КТ 101R.07.017.ТН01.ТРО4 | | | |
| | | | | | | Модернизация генерирующих объектов по группе точек поставки GKRASN54 АО "Красноярская ТЭЦ-1". Техническое переоборудование | | | |
| Изм. | Колуч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Электрофильтр котла 7 Газоходы. Техническое решение. | Стадия | Лист | Листов |
| Разраб. | Вертунова | | | <i>Верт</i> | 08.09.2021 | | Р | 2 | |
| Пров. | Засыпкина | | | <i>Засы</i> | 08.09.2021 | | | | |
| Т.контр. | Воронкова | | | <i>Вор</i> | 08.09.2021 | | | | |
| Н.контр. | Соснина | | | <i>С</i> | 08.09.2021 | | | | |
| Чтб. | Хорев | | | <i>Хор</i> | 08.09.2021 | Узел установки шиберного затвора (Тракт Г1) |  ООО "УралТЭП" | | |