

1. Данное тех. решение аналогично ранее выполненное тех. решение ТН01R.10.017, ТН01Т.1P11.
2. По данному заданию – стартеры и лички отбора под зашлицы (см. Д-Д), используя материал заказанный в чертеже ТН01R.10.017, ТН01Т.1P09, 1_г00.
3. В месте установки новых личек, в блоках Г2–9 выполнены новые отверстия Ф80 (по 4 шт. в каждом) см. вид Р (семена 5–6), используя вновь заказанный материал данной спецификации.
4. Патрубков для смены скоростей в фланцы заказаны в чертеже ТН01R.08.017, ТН01_28_izm 4_г02 и будут использованы в данном комплексе.
5. Для обслуживания личек на практике Г2 выполнены площадки, см. чертежи АС0.
6. Шероховатость деталей по контуру реза без чермета $\sqrt{Ra\ 25}$, остальное $\sqrt{0,8}$.
7. Детали газодов 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", шаг-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 в отношении чистоты профилей. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 1. Степень окисления и степени подготовки непокрытой стальной поверхности и стальной поверхности после полного удаления прежних покрытий", металлосъемные щетки – 0,2 кг;
- обезжиривание (пробовать) для удаления пыли с защищаемой поверхности пылесосом или напором воздуха), ветошь – 0,1 кг.

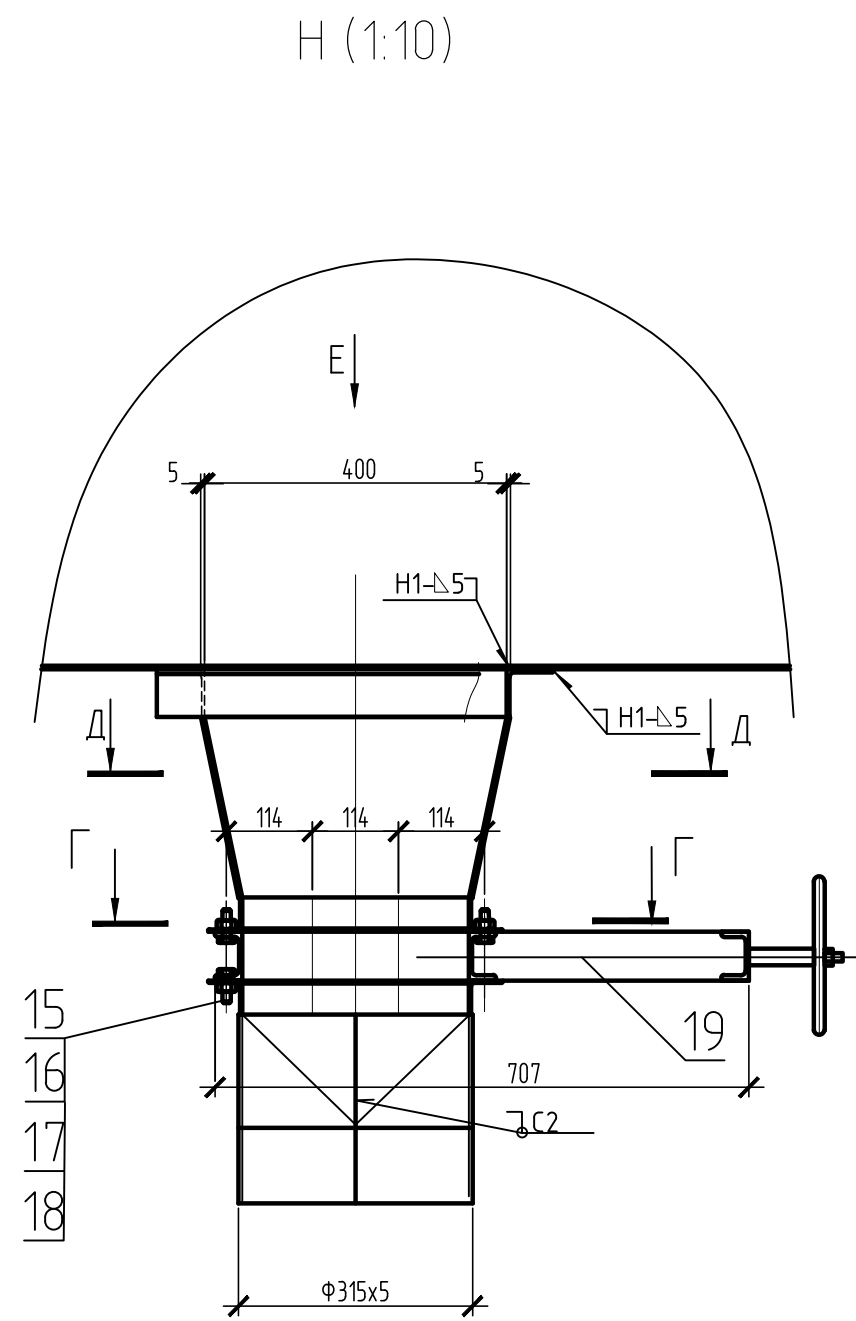
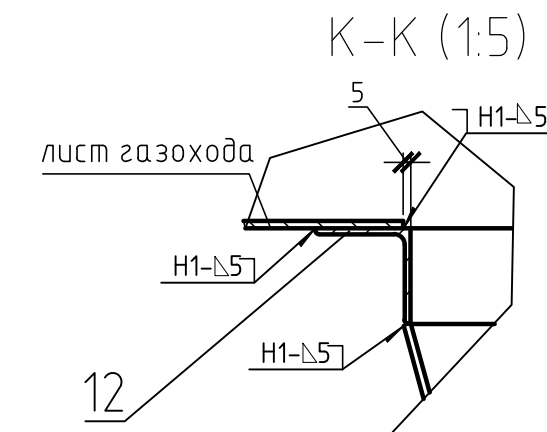
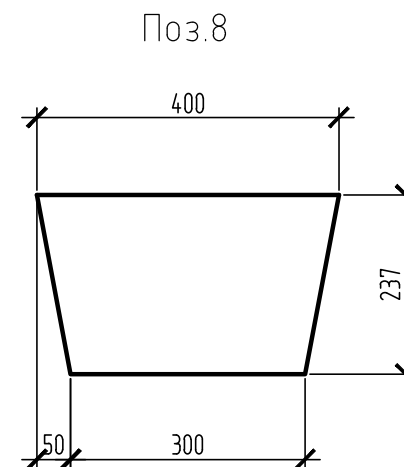
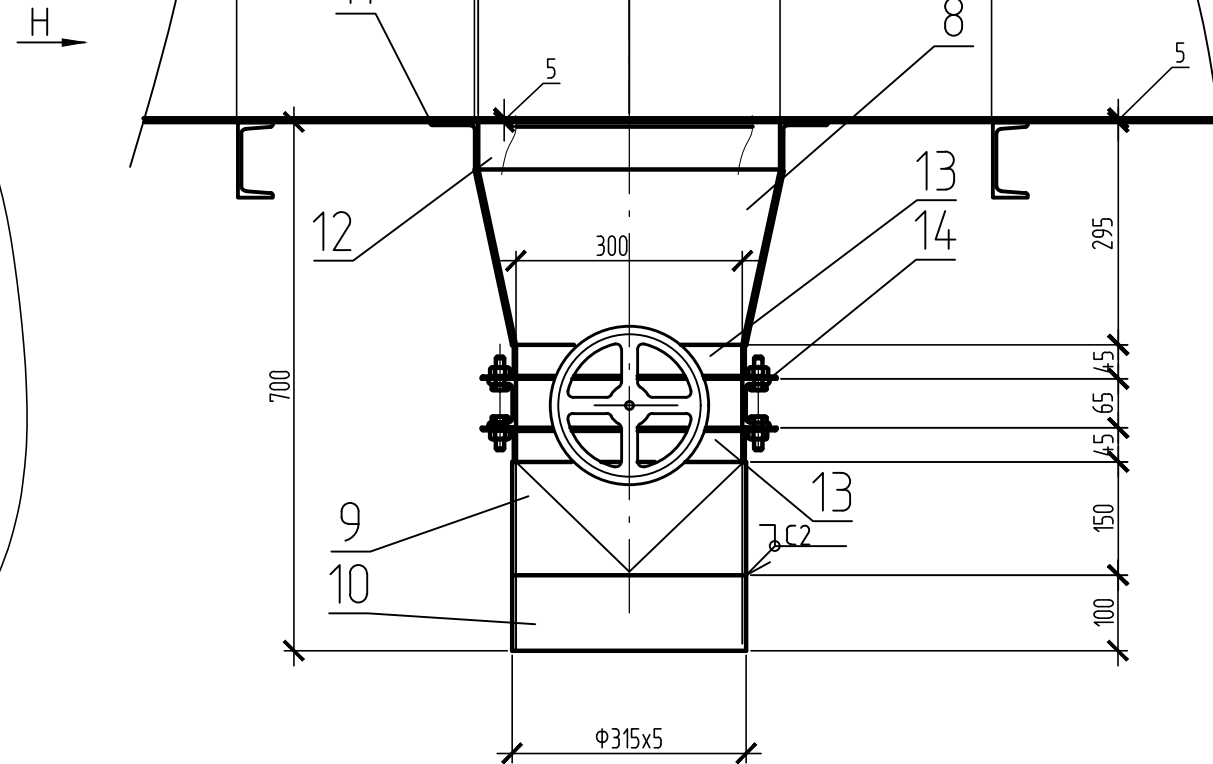
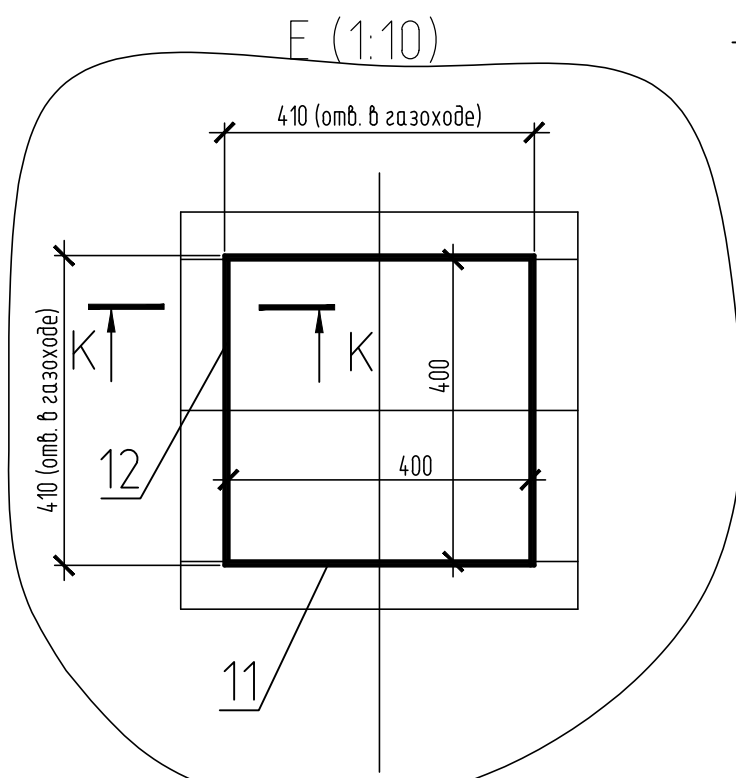
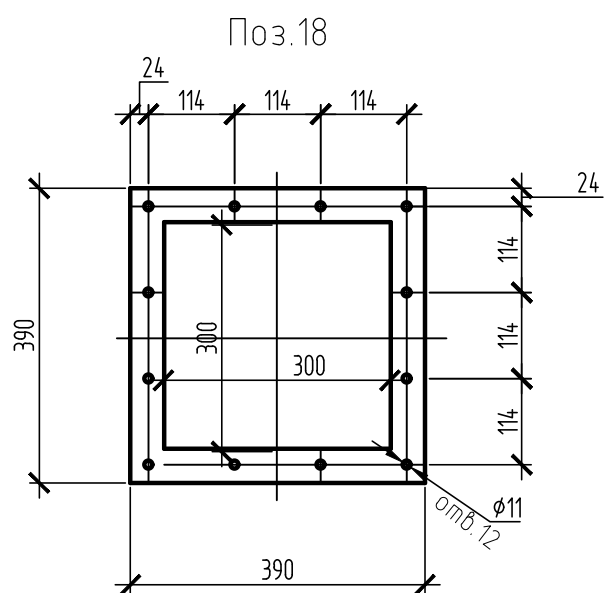
На подготовленную наружную поверхность газодов наносится:

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

Общая толщина покрытия – 150 мкм.

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

						КТ101R.10.017.TH01.TP12			
						Модернизация генерирующих объектов по группе точек поставки GKRASN54 АО "Красноярская ТЭЦ-1". Техническое перевооружение			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разраб.	Верещагина				04.09.2021	Электрофильльтр котла 10 Газоходы. Техническое решение.			Статья
Проб.	Засыпкина				04.09.2021				Р
Т. контр.	Воронкова				04.09.2021				1
Н. контр.	Соснина				04.09.2021				2
Утв.	Хорев				04.09.2021	Узел переноса лючков для отбора проб			 ООО "УралТЭП"



1. Данное тех. решение аннулирует ранее выполненное тех. решение КТ101R.10.17.ТН01.ТР11.
2. На листе 2 показана установка листа шуровочного в блоке Г1-6 (черт. КТ101R.10.17.ТН01_9_г00) и добавлен упущенный лист в блок Г2-9 (черт. КТ101R.10.17.ТН01_38_г00).
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 трубопровода перед нанесением защитных материалов включает в себя:

- обезжиривание до степени 1 по ГОСТ 9402-2004 "Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей и окрашивания", 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 отношений 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;
- обеспыливание (проводят для удаления пыли с защищаемой поверхности пылесосом или напором воздуха), ветошь - 0,5 кг.

На подготовленную наружную поверхность газозащита наносится:

- термостойкая эмаль "Полифрон Р" - 2 слоя - 3 кг.

Общая толщина покрытия - 150 мкм.

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

						КТ101R.10.017.ТН01.ТР12			
						Модернизация генерирующих объектов по группе точек поставки GKRASN54 АО "Красноярская ТЭЦ-1". Техническое перевооружение			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Электрорфильтр компа 10 Газоходы. Техническое решение.	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Вертчихова			<i>ав</i>	07.09.2021		Р	2	
Проб.	Засыпкина			<i>Засы</i>	07.09.2021				
Т.контр.	Воронкова			<i>Воро</i>	07.09.2021				
Н.контр.	Соснина			<i>С</i>	07.09.2021				
Утв.	Хорев			<i>Х</i>	07.09.2021	Узел установки шиберного затвора		ООО "ЧраТ ЭП"	