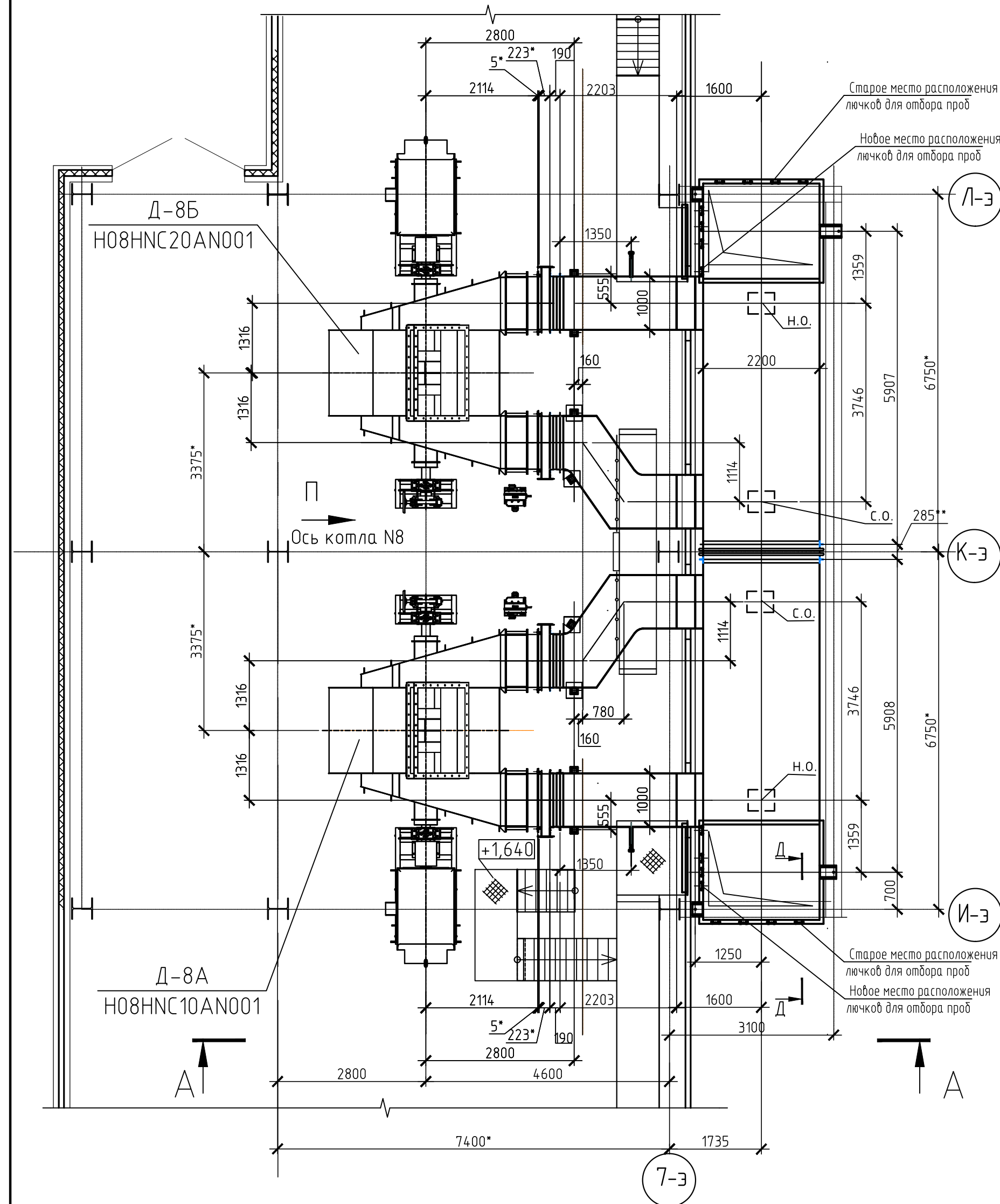
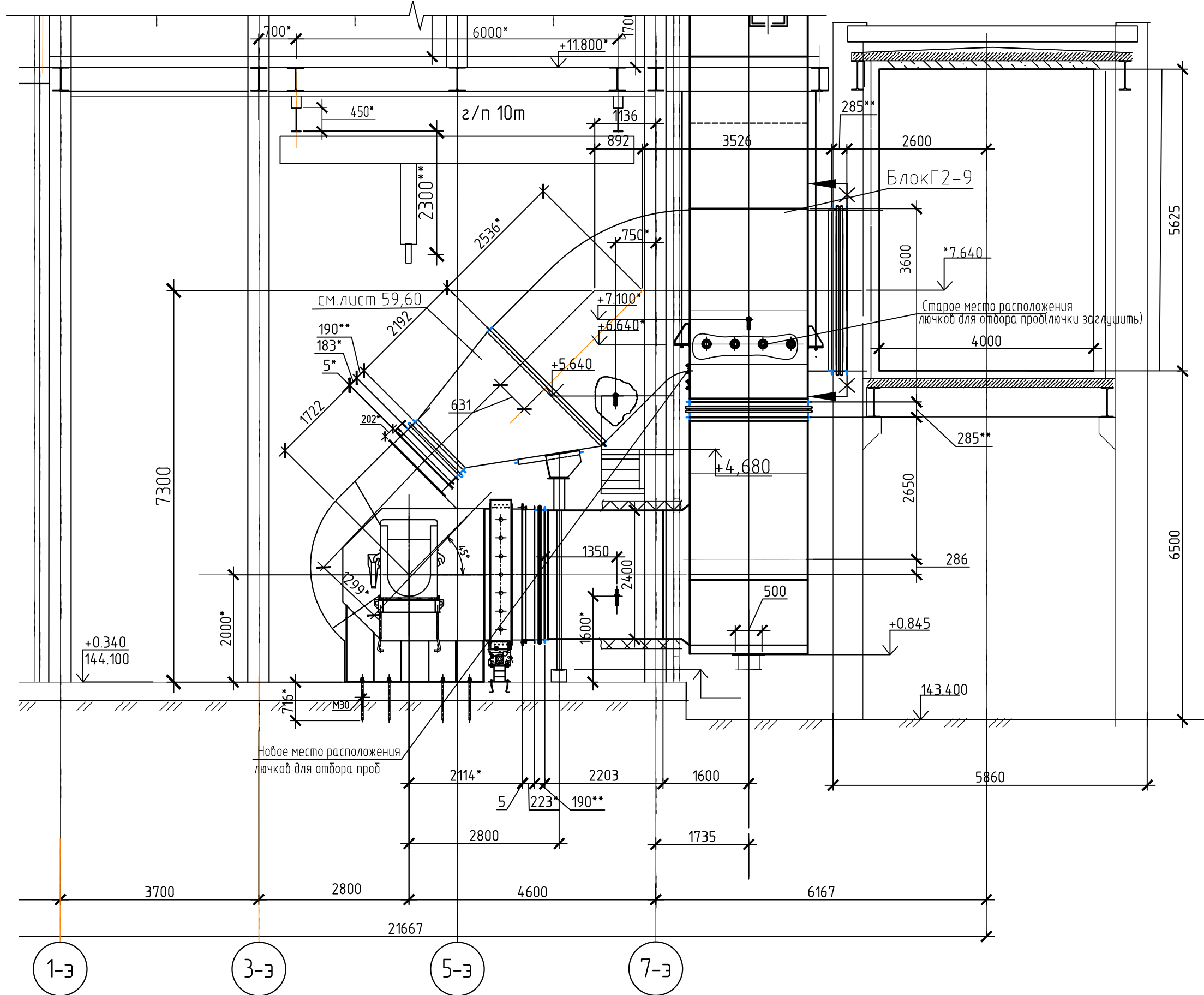


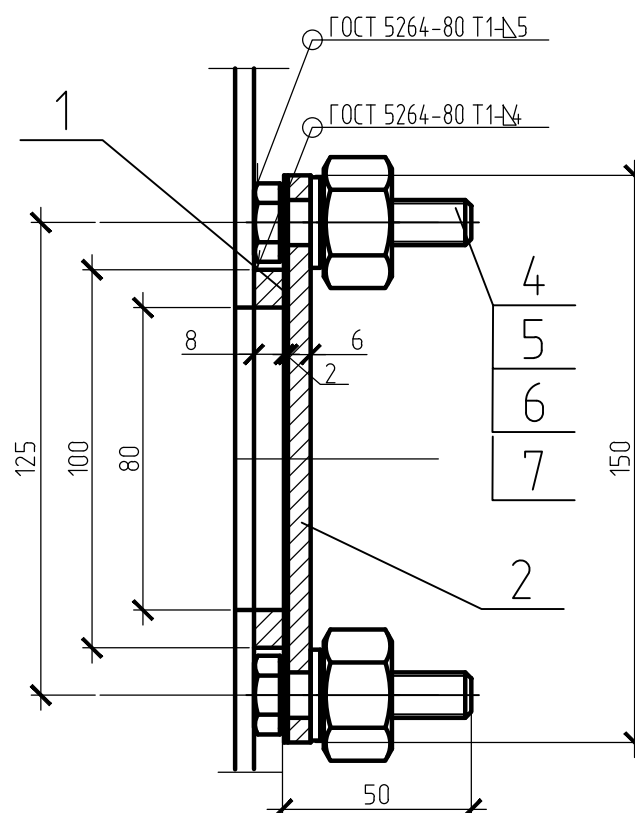
План на отм. +0.340



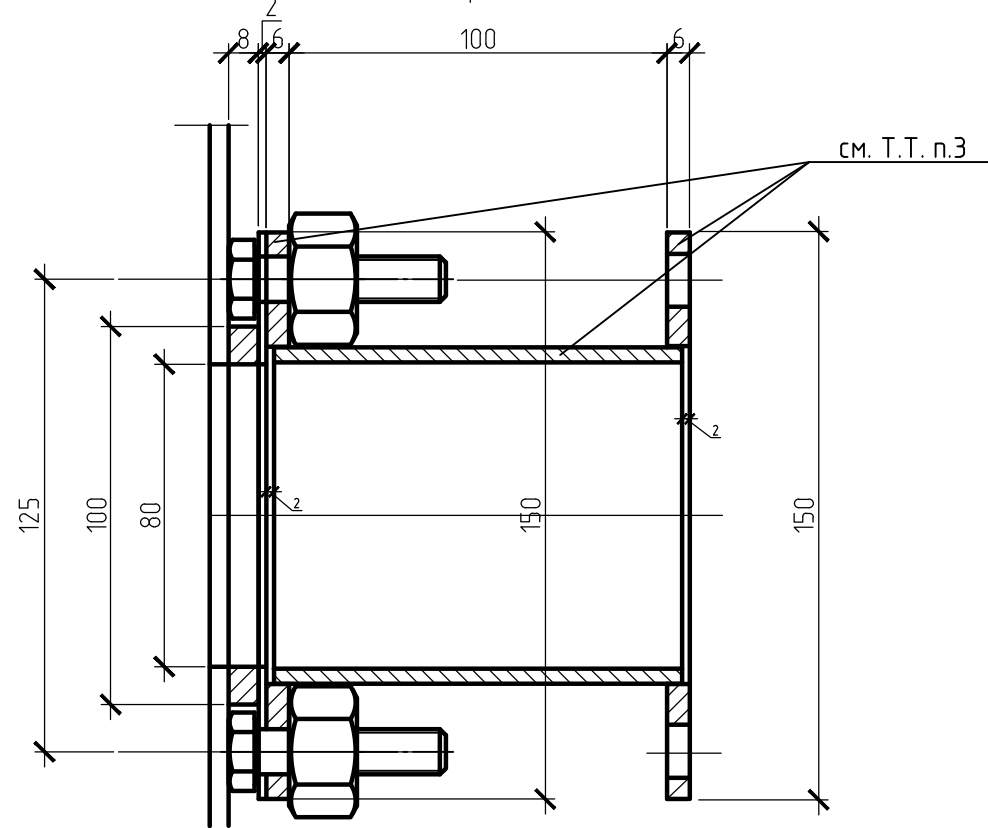
A-A (1:75)○



Б-Б(1:2) см. Т.Т. п.2

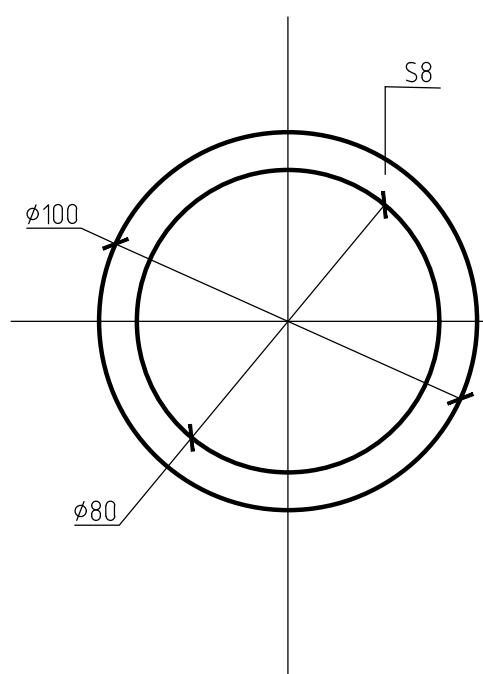


Установка патрубка для замера поля скоростей

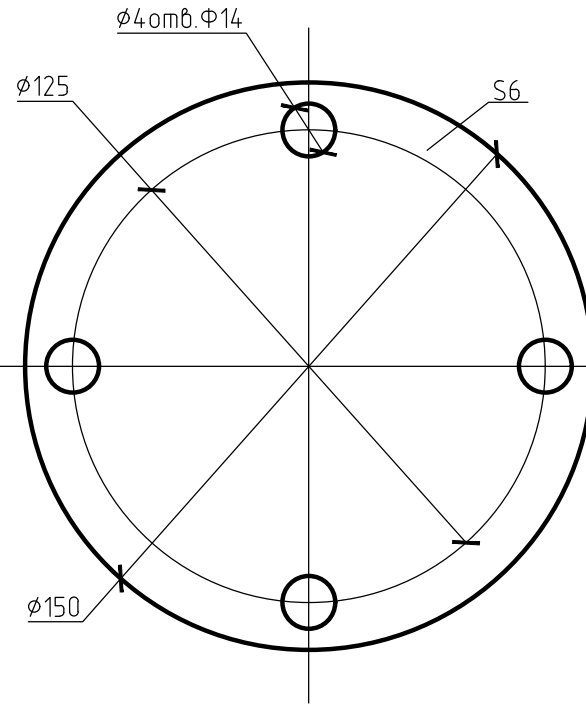


Условные обозначения	
	Граница проекта
	Неподвижная опора
	Скользкая опора

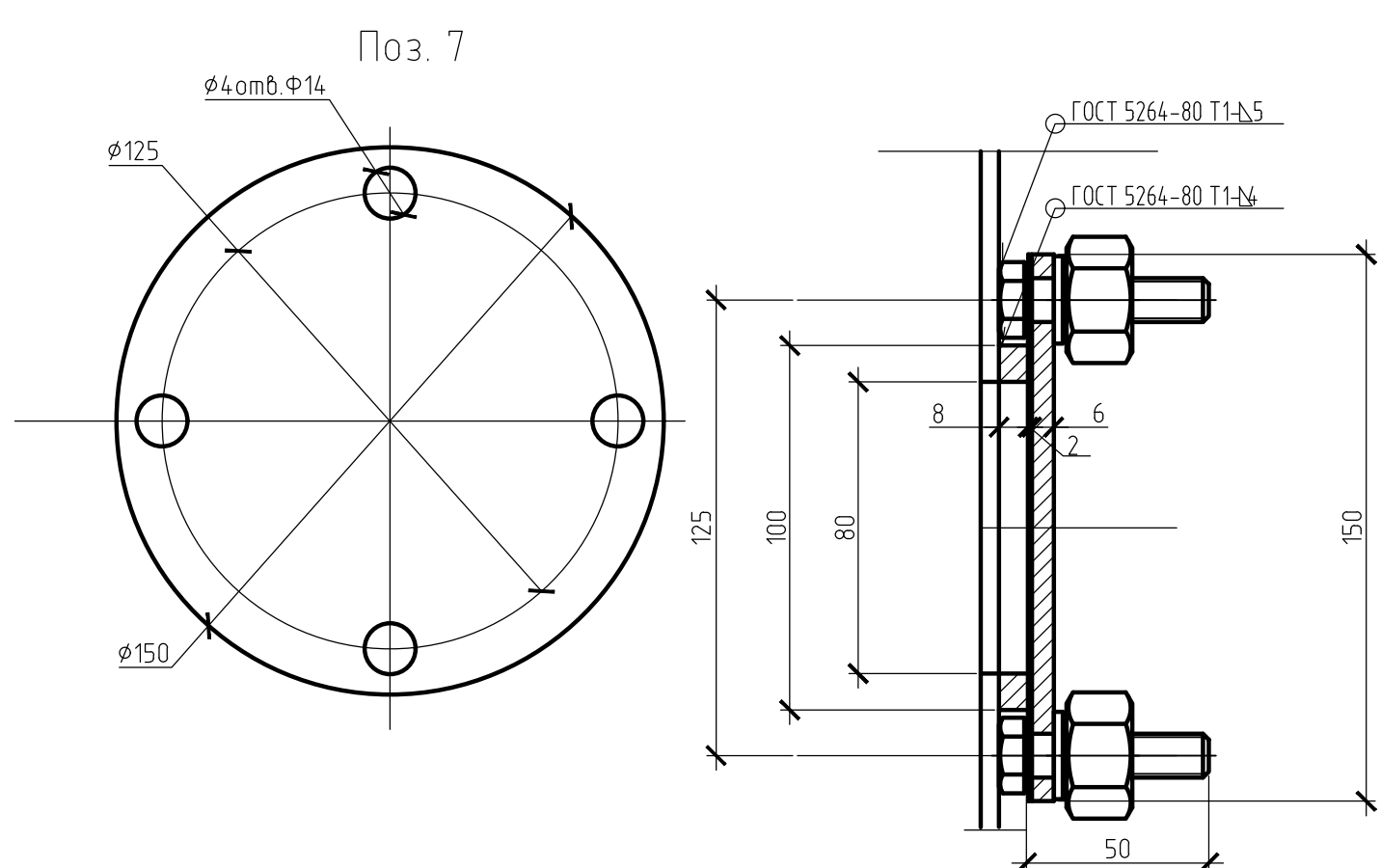
Поз. 1



Поз. 2



Д-Д(1:2) см. Т.Т. п.1



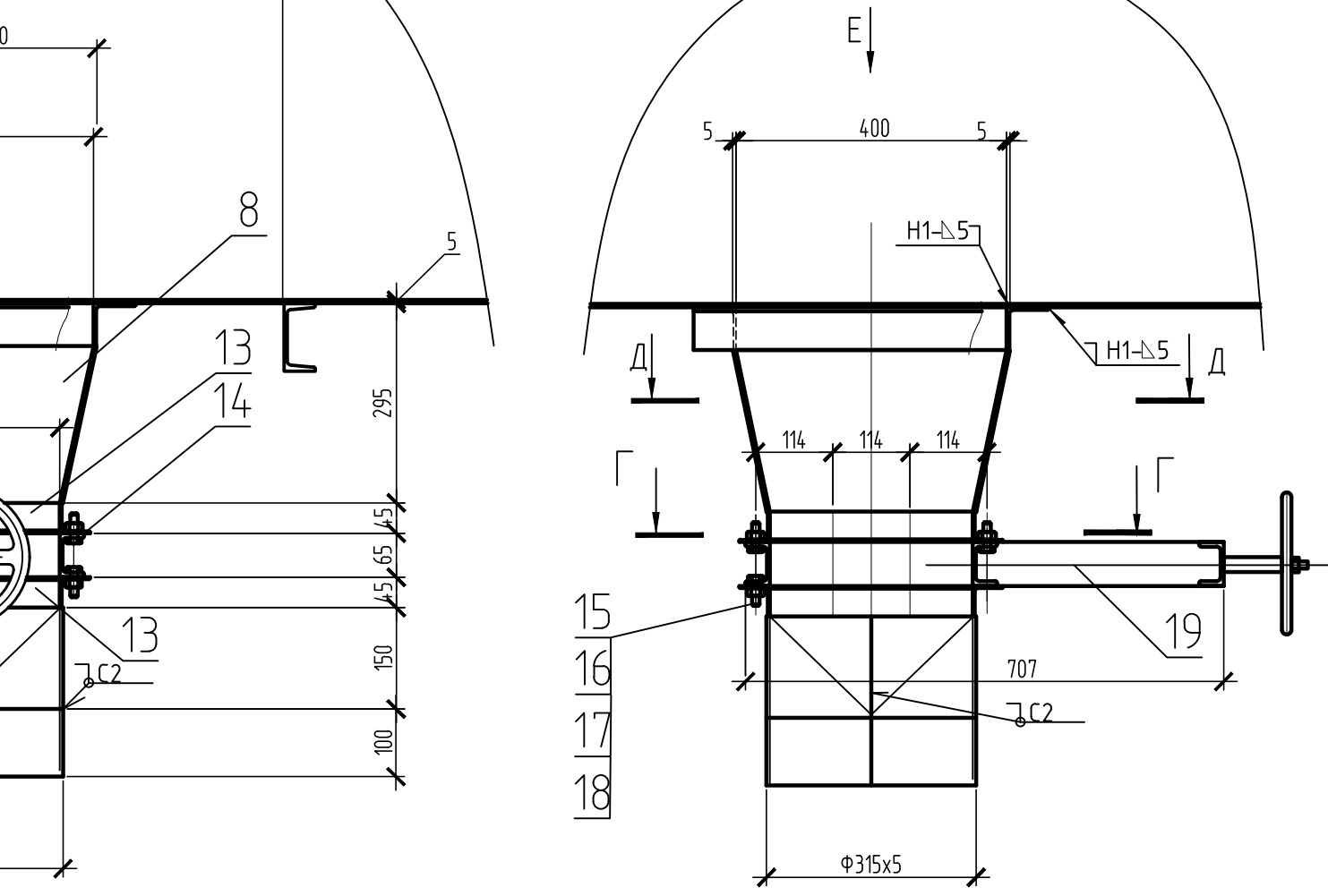
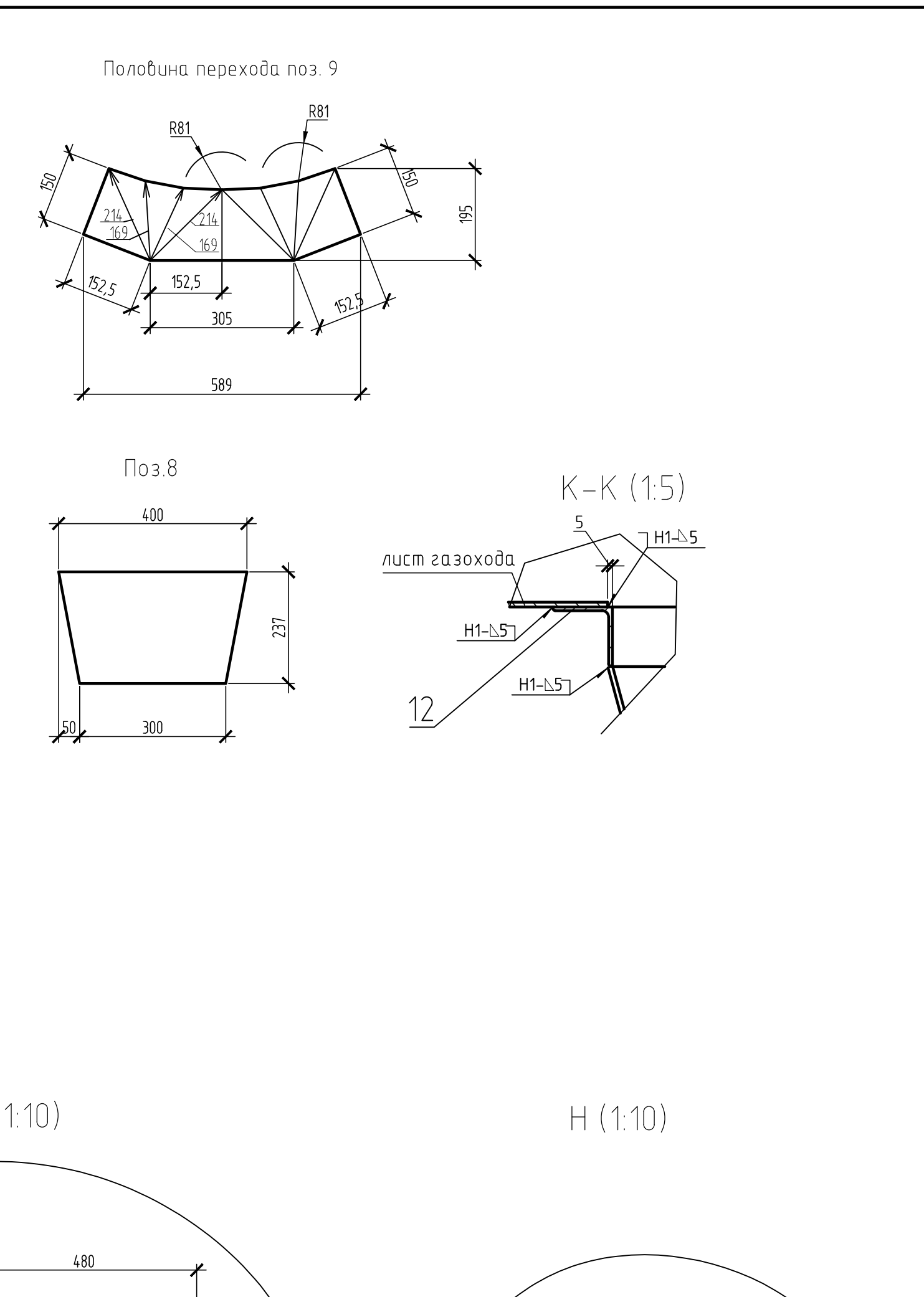
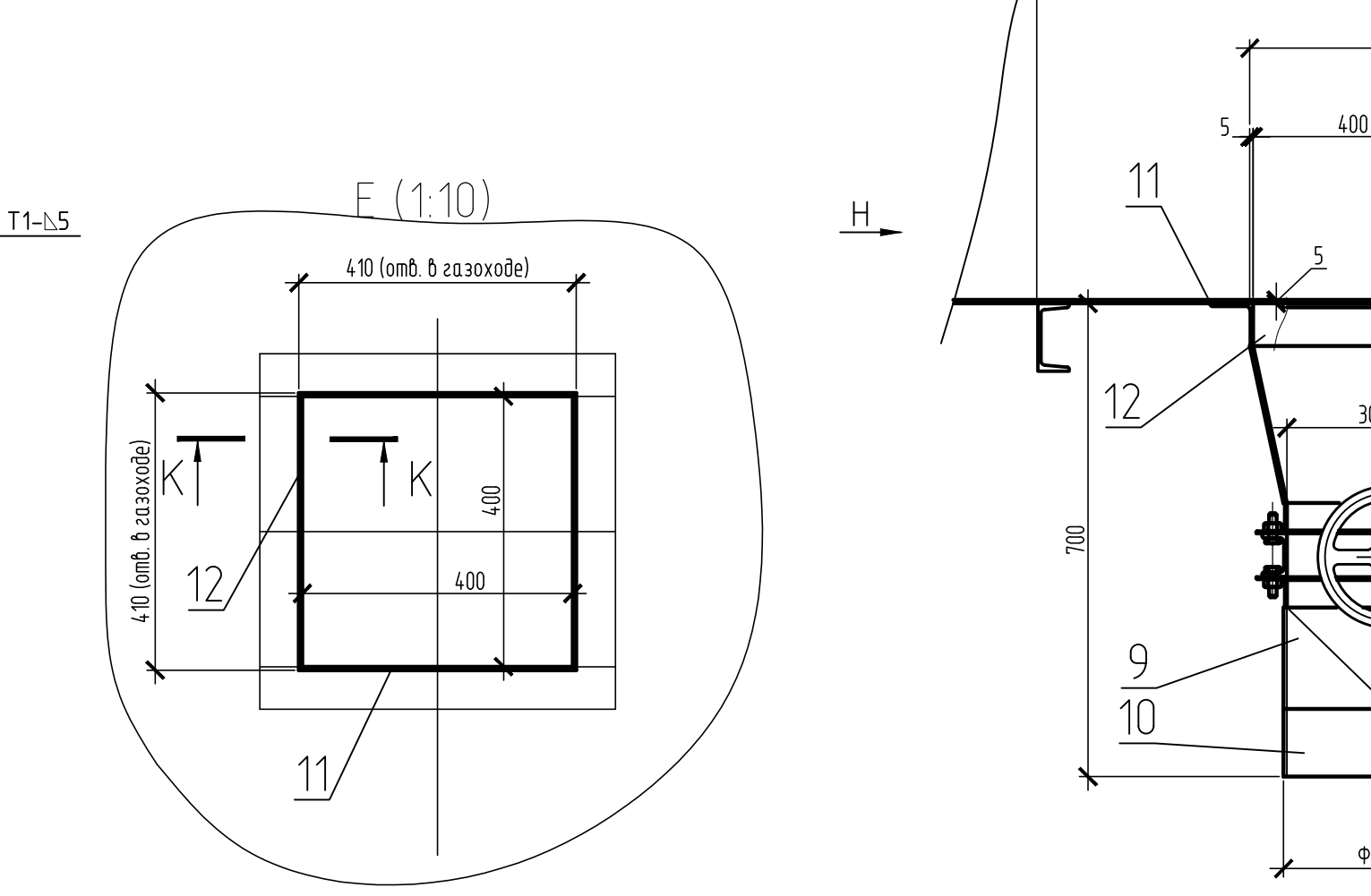
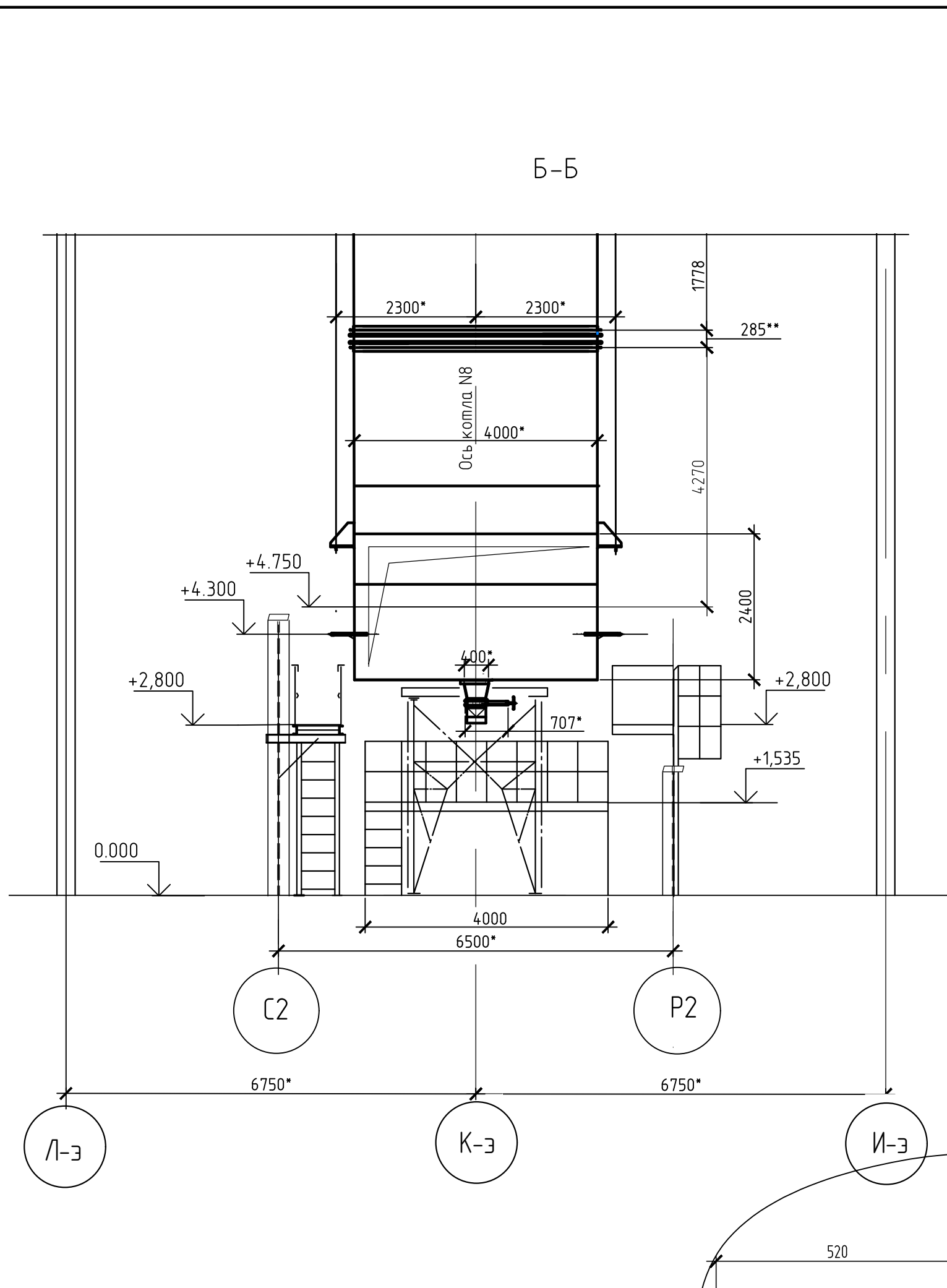
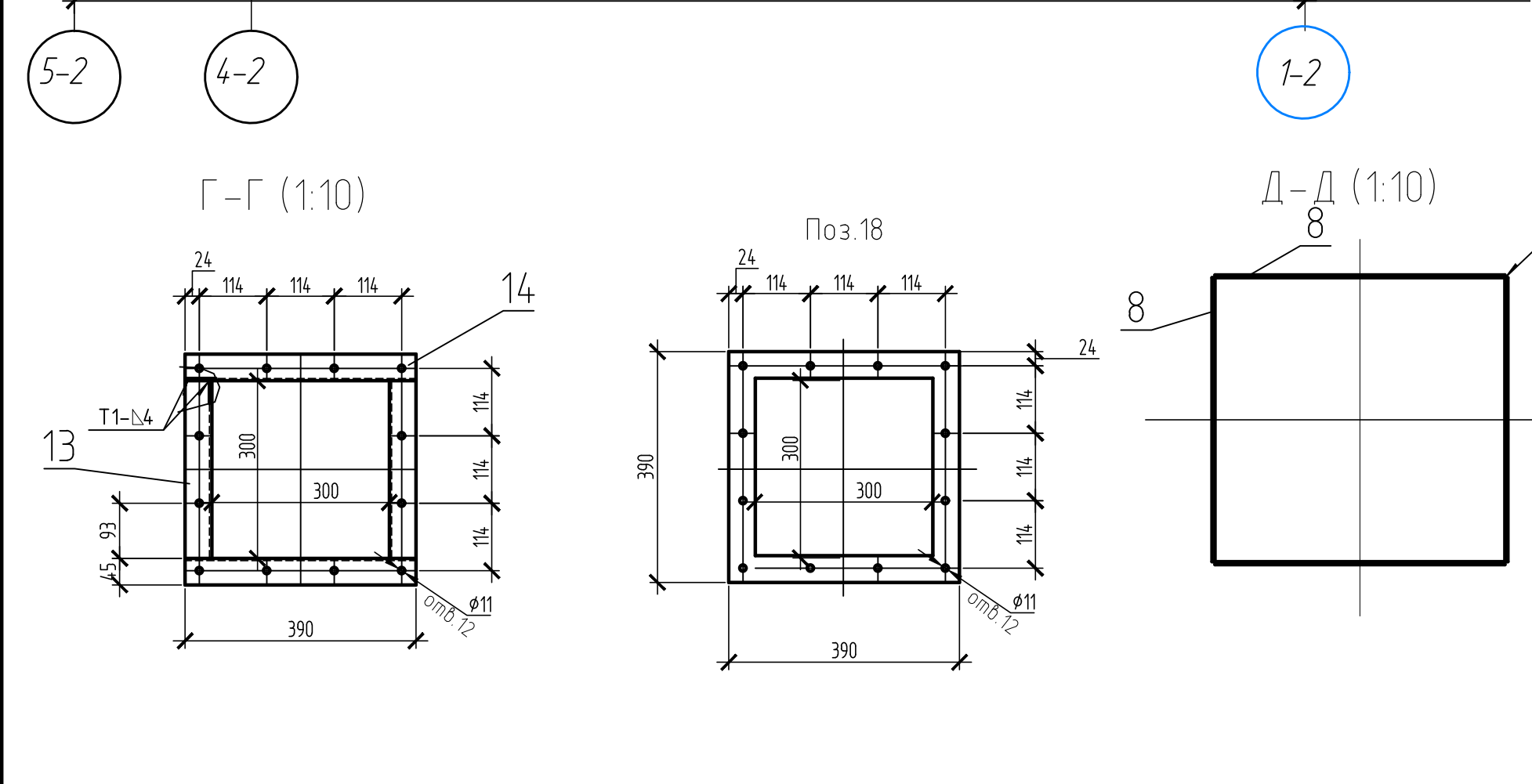
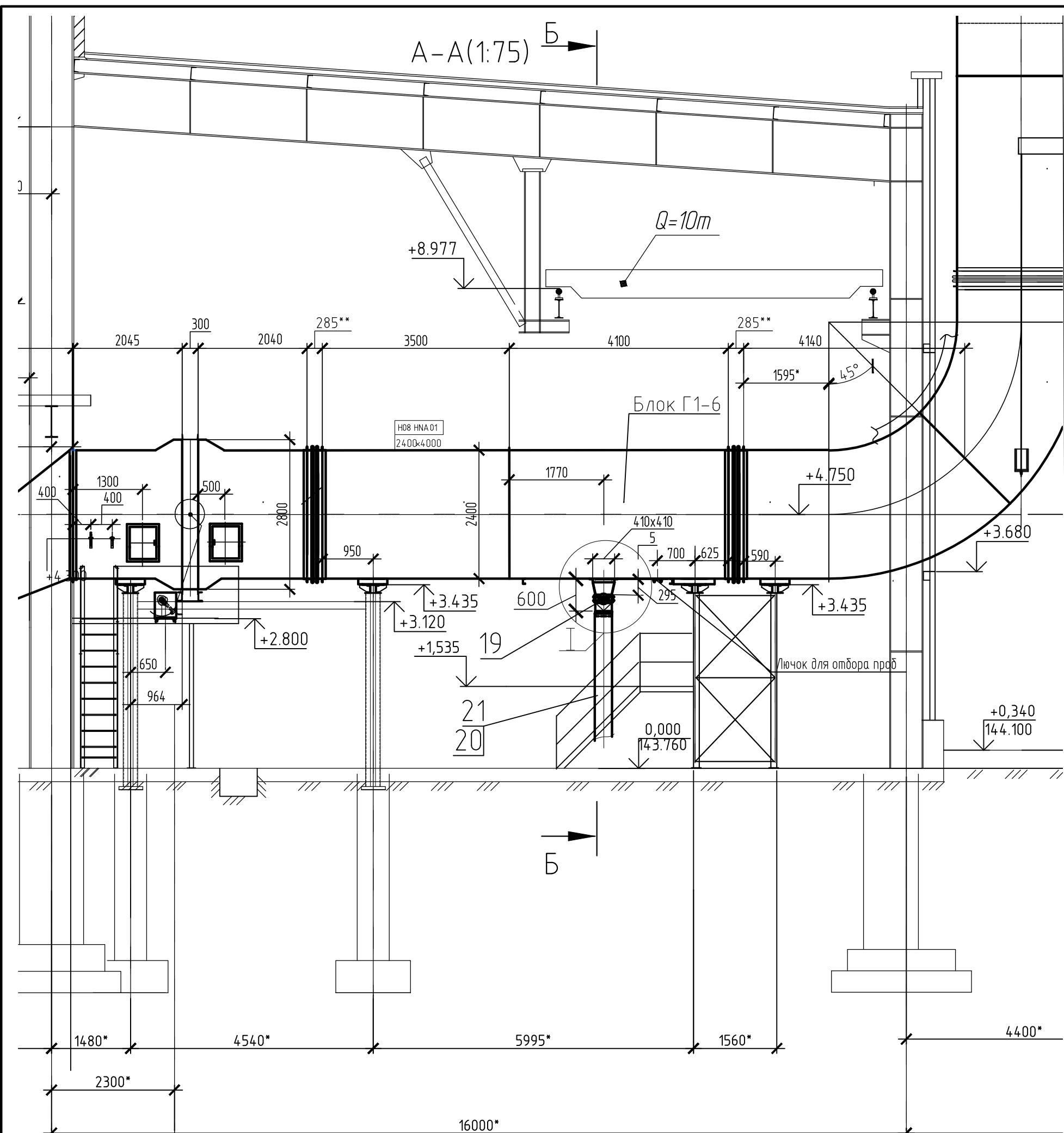
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Для щитов Г2-9		
		1	Лист 0912С-14 ГОСТ 19281-2014 М2	Болт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4014- М12х50-10.9	0,1	62,8
		2	Лист 0912С-14 ГОСТ 19281-2014 М2	Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ИСО 4032- М12-10	0,15	47,1
		3		Шайба А.12.11 ГОСТ 11371-78	32	0,058
		4		Прокладка 2,0 150х150 Ватт-Стандарт ТУ 2575-279-00149363-2006	32	0,016
		5		Наплавленный металл	8	0,09
		6		Итого	0,13	
		7			16,75	

- Данное тех. решение аннулирует ранее выполненное тех. решение КТ101R.08.017.ТН01.ТР01
 - По данному заданию – старые лещки отбора проб зашлифовать (см. Д-Д), используя материал заказанный в чертеже КТ101R.08.017. ТН01_28_изм4_г02
 - В месте установки новых лещков, в блоках Г2-9 выполнить новые отверстия Ф80 (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 КТ101R.08.017. ТН01_28_изм4_г02 и будут использованы в данном комплекте.
 - Для обслуживания лещков на тракте Г2 выполнены площадки, см. чертежи АСО.
 - Шероховатость деталей по контуру реза без чертежа $\sqrt{Ra} \geq 25$, остальное $\sqrt{Ra} \leq 10$.
 - 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;
 - 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;
 - обеспыливание (проводя для удаления пыли с защищаемой поверхности пылесосом или напором воздуха), ветошь – 0,1 кг.
- На подготовленную наружную поверхность газоходов наносится термостойкая эмаль "Полифтор Р" – 2 слоя – 0,3 кг.
- Общая площадь покрытия – 150 м².
- При проведении всех антикоррозионных работ необходимо строго соблюдать правила техники безопасности и предусматривать противопожарные мероприятия.

КТ101R.08.017.ТН01.ТР02					
Модернизация генерирующих объектов по группе точек поставки ОКРАСНБ АО "Красноярская ТЭЦ-1"					
Техническое перевооружение					
Изм.	Холуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Общ.инж.	28.04.21	28.04.21	28.04.21	28.04.21
Проб.	Верт.	28.04.21	28.04.21	28.04.21	28.04.21
Т.контр.	Засыл.	28.04.21	28.04.21	28.04.21	28.04.21
Н.контр.	Сосна	28.04.21	28.04.21	28.04.21	28.04.21
Утв.	Хороб	28.04.21	28.04.21	28.04.21	28.04.21
Электроды котла 8				Стадия	Лист
Газоходы				Р	1
Технические решения				Листов	2
Узел переноса лещков для отбора проб.				ООО "УралТЭП"	

КТ101R.08.017.ТН01.ТР02_г02.dwg

Формат А1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Для блока Г1-6 (черт. КТ101R.08.017.ТН01_9_г00)		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 09Г2С-14 ГОСТ19281-2014		
	8			237x400	4	3,5 14
	9	Наст.черт		589x195	2	4,5 9
	10			100x974	1	3,82 3,82
				Чзолот В-63х63х6 ГОСТ 8509-93 09Г2С-14 ГОСТ19281-2014		
	11			L=526	2	3 6
	12			L=300	2	1,72 3,44
				Чзолот В-45х45х5 ГОСТ 8509-93 09Г2С-14 ГОСТ19281-2014		
	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 - М10х45-10.9	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 390х390 Ватт-Стандарт ТУ 2575-279-00149363-2006	2	0,5 1
	19	КТ101R.13.023.ТН01.01.01 Опробный/Лист N1		Затвор шиберный ЭШ-300х300-М	1	27 27
	20			Воздухоход 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.08.017.ТН01_38_г00)		
	22			Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 09Г2С-14 ГОСТ19281-2014, 1760х3575	1	246,96 246,96
				Наплавленный металл	2,73	
				Итого	352,44	

1. Данное тех. решение аннулирует ранее выполненное тех. решение КТ101R.08.017.ТН01.ТР01.
2. На листе 2 показана установка лика шнурочного в блоке Г1-6 (черт. КТ101R.08.017.ТН01_9_г00) и добавлен упущенный лист в блок Г2-9 (черт. КТ101R.08.017.ТН01_38_г00).
3. Шероховатость деталей в местах отрезки Ra50, остальное√.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
5. 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;

- обеспыливание (проводят для удаления пыли с защищаемой поверхности пылесосом или напором воздуха), ветошь - 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.08.017.ТН01.ТР02					
Модернизация генерирующих объектов по группе точек поставки СКРАСН4 АО "Красноярская ТЭЦ-Г". Техническое перевооружение					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Вертунова	07.09.2021			
Проб.	Засыпкина	07.09.2021			
Т. контр.	Воронкова	07.09.2021			
Н. контр.	Соснина	07.09.2021			
Умб.	Хорев	07.09.2021			
Электрофильтр котла 8 Газоходы. Техническое решение.			Страница	Лист	Листов
Узел установки шиберного затвора			Р	2	