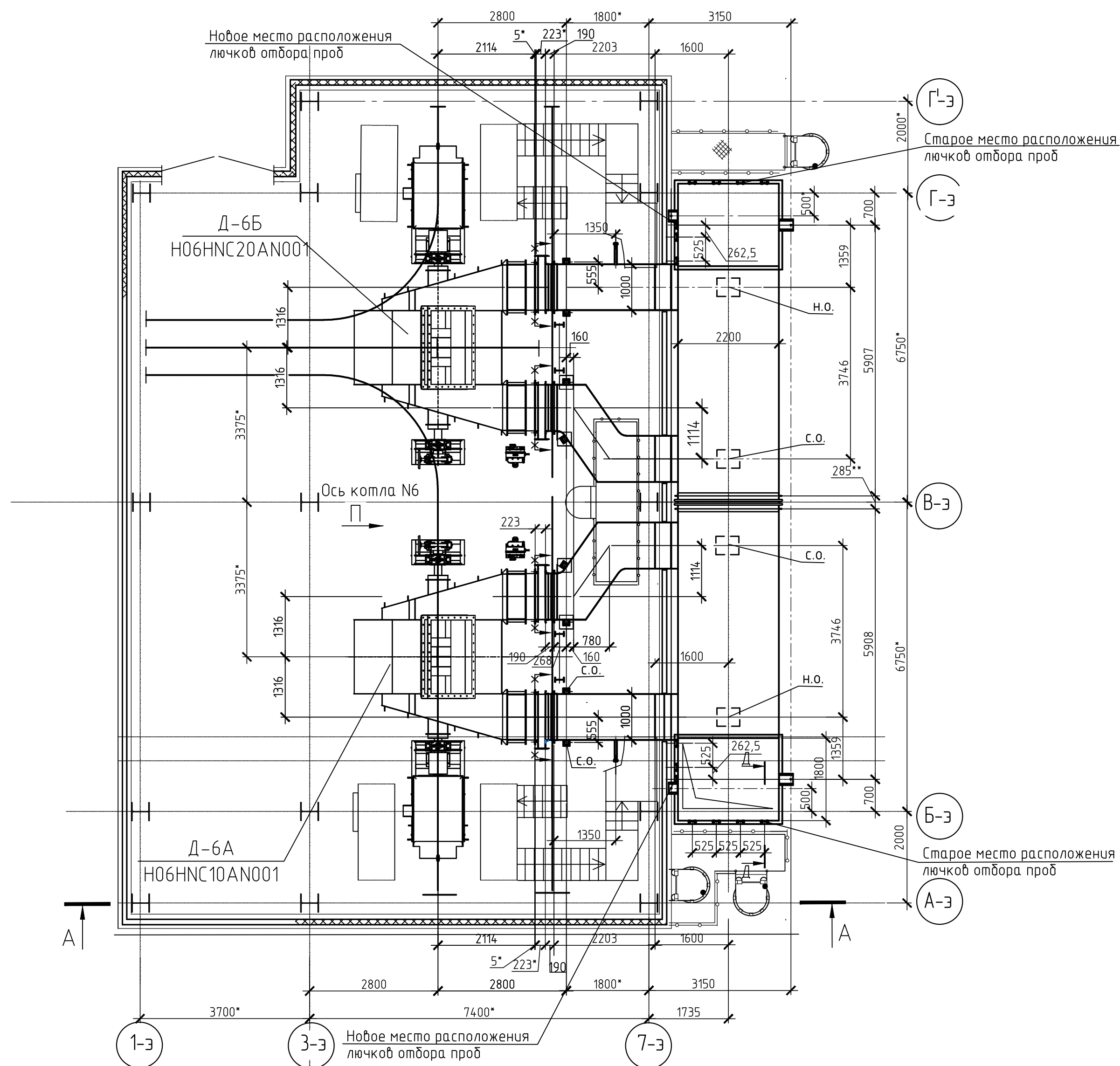
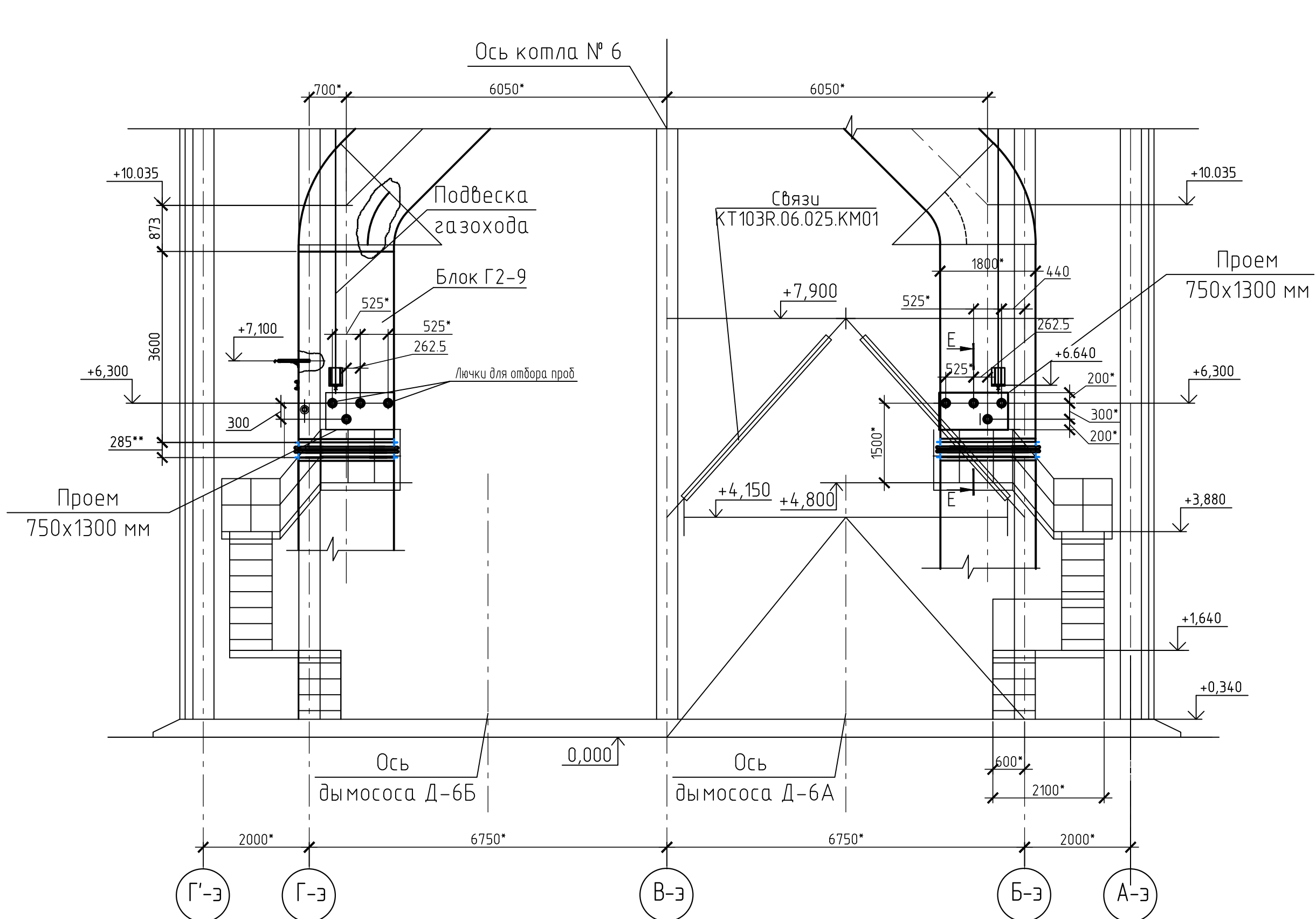


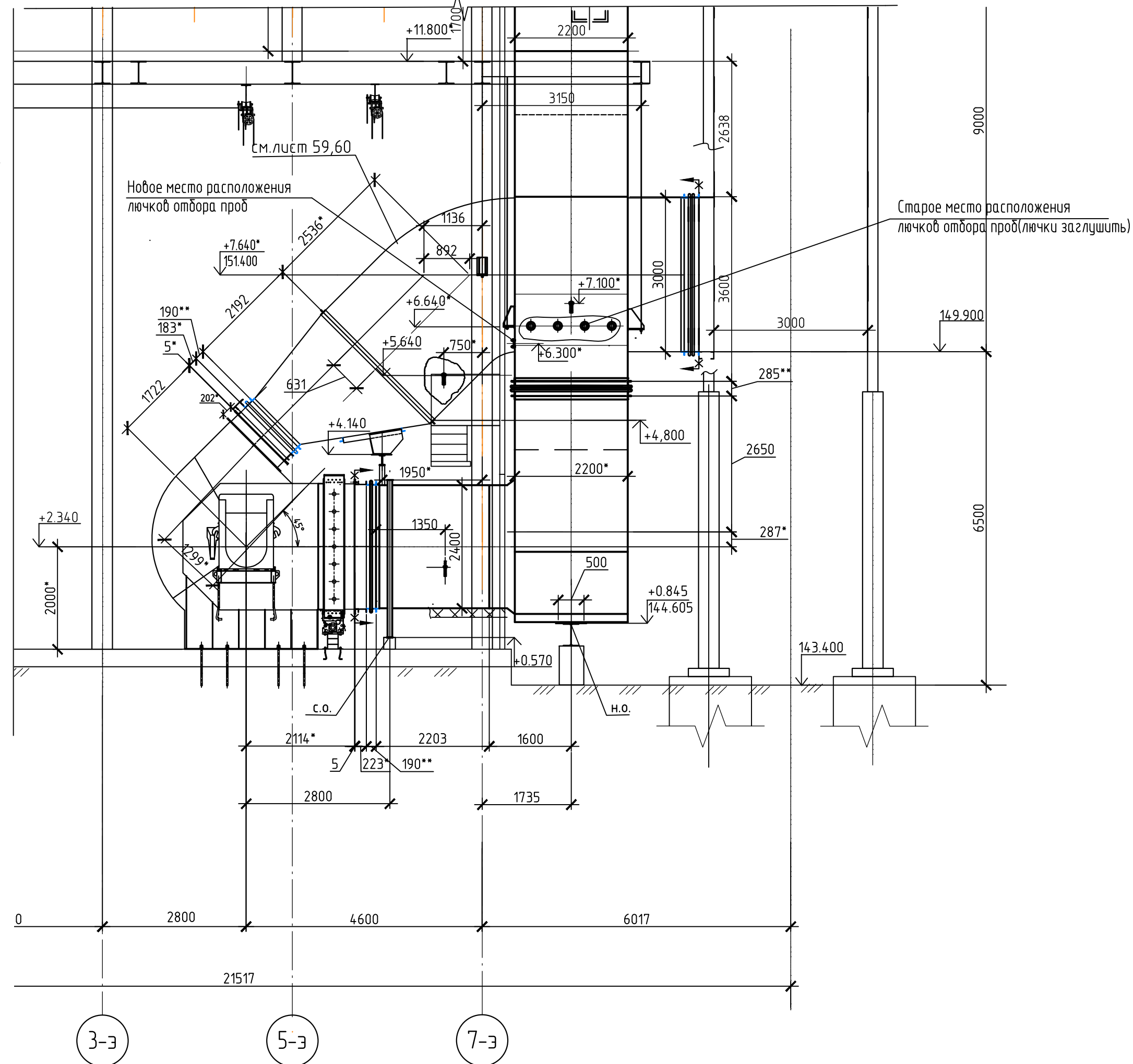
План на отм. +0.340



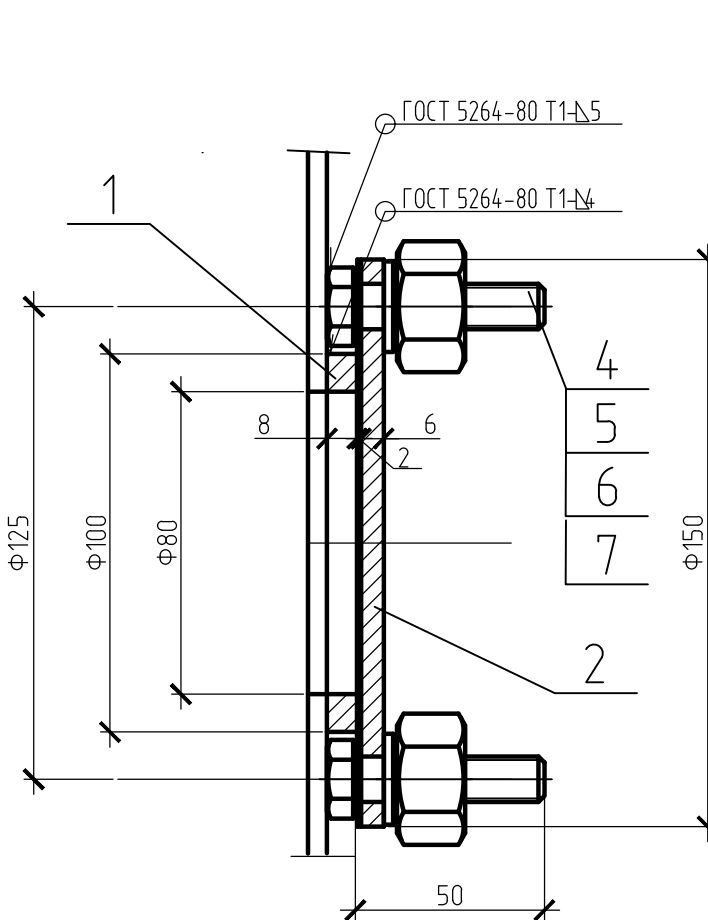
П(1:75)



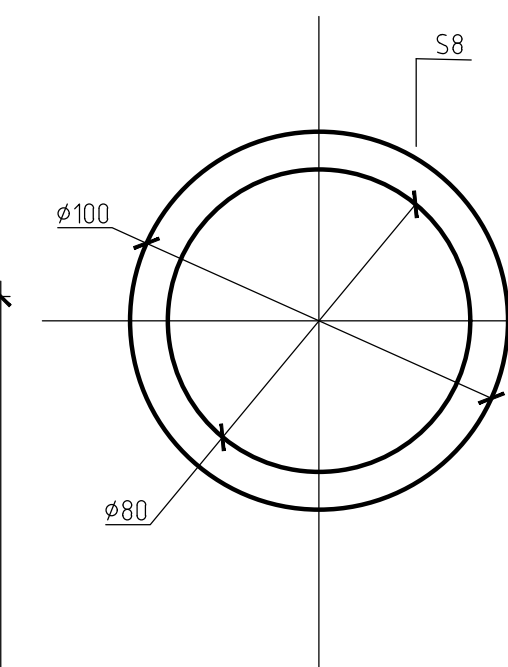
А-А (1:75)



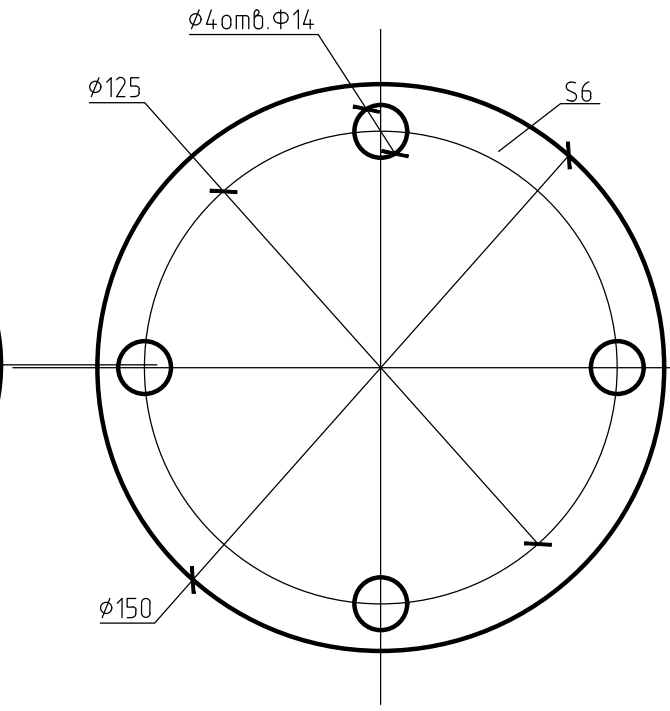
Е-Е(1:2) (см.ТТ.п.2)



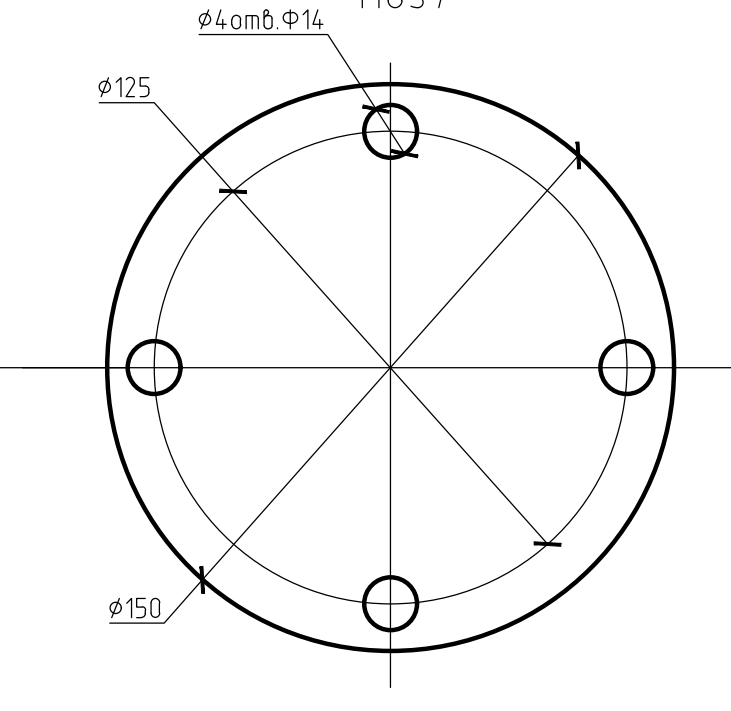
Поз.1



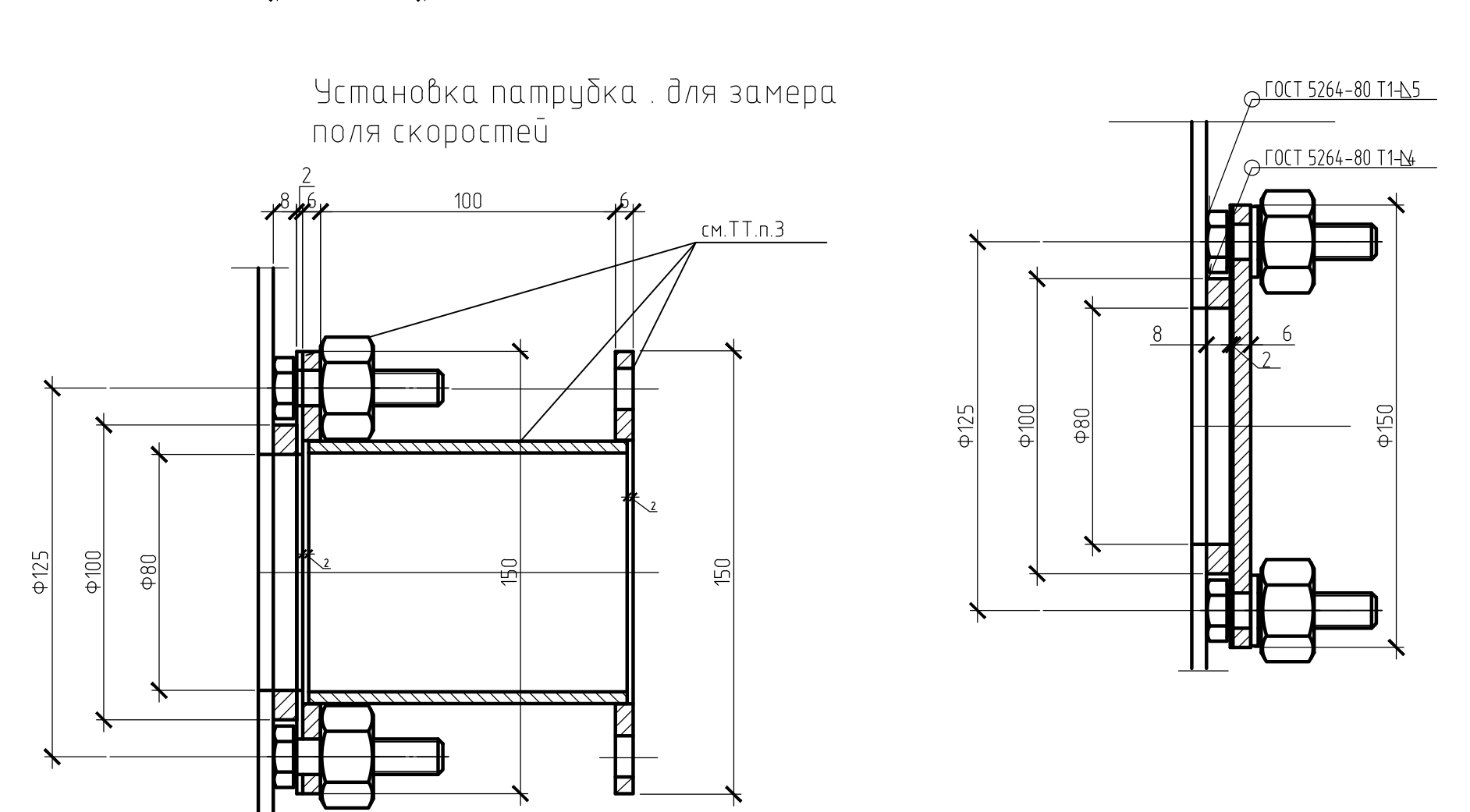
Поз.2




Поз.7

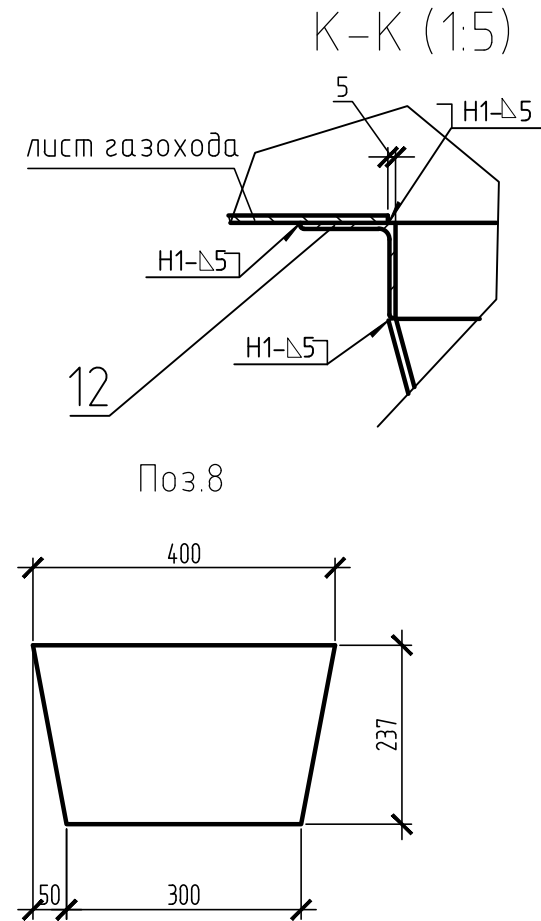
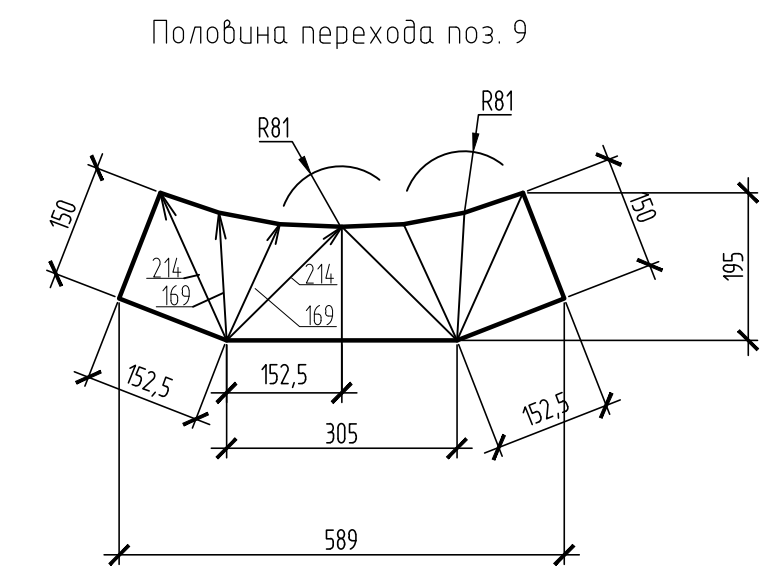
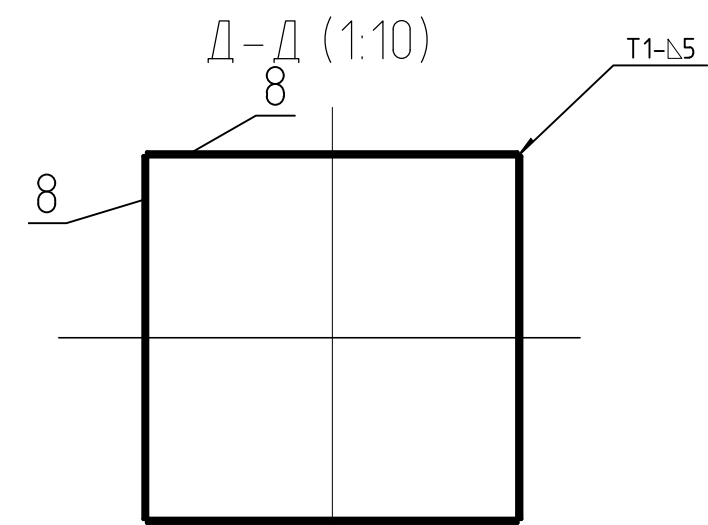
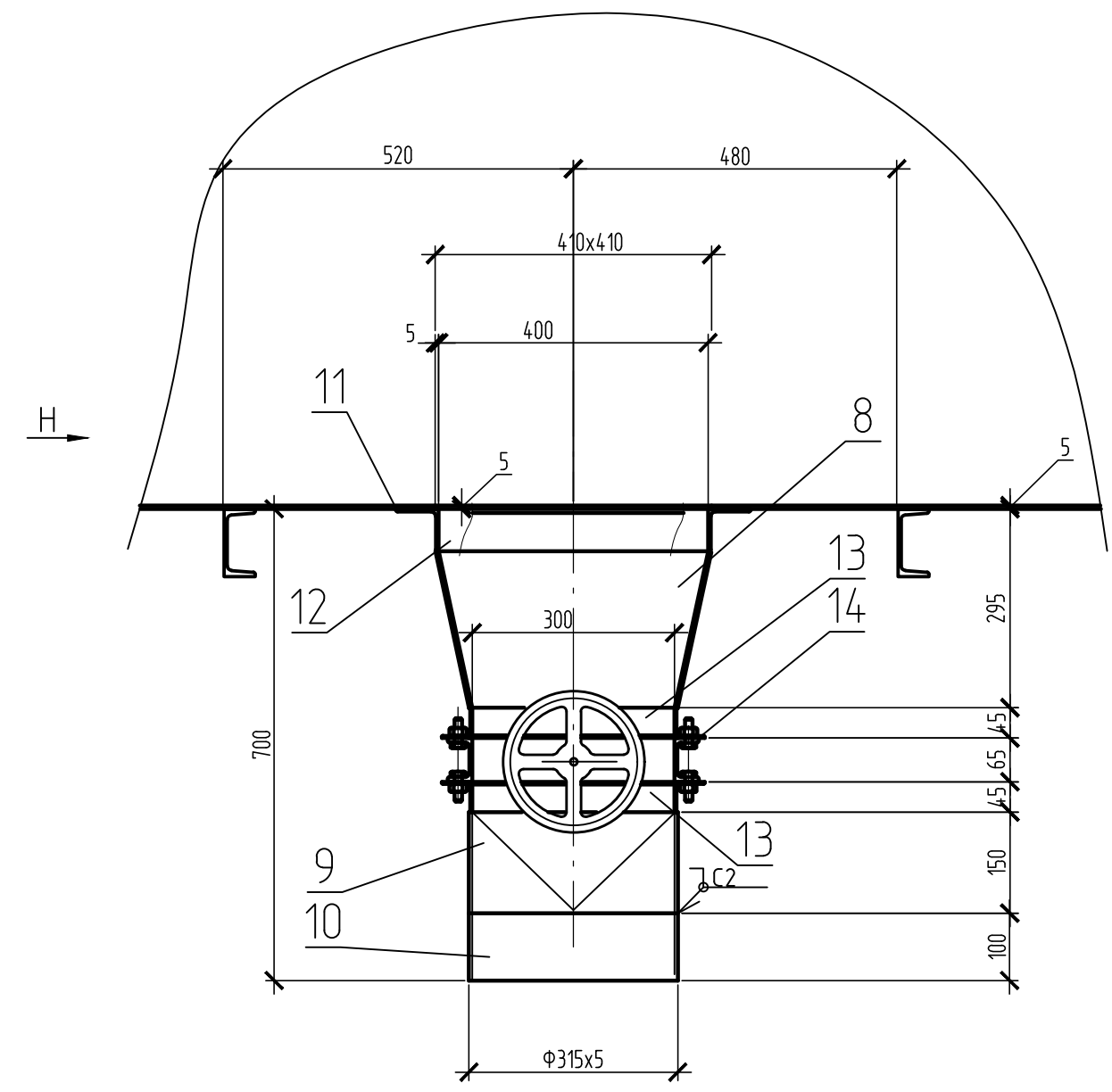
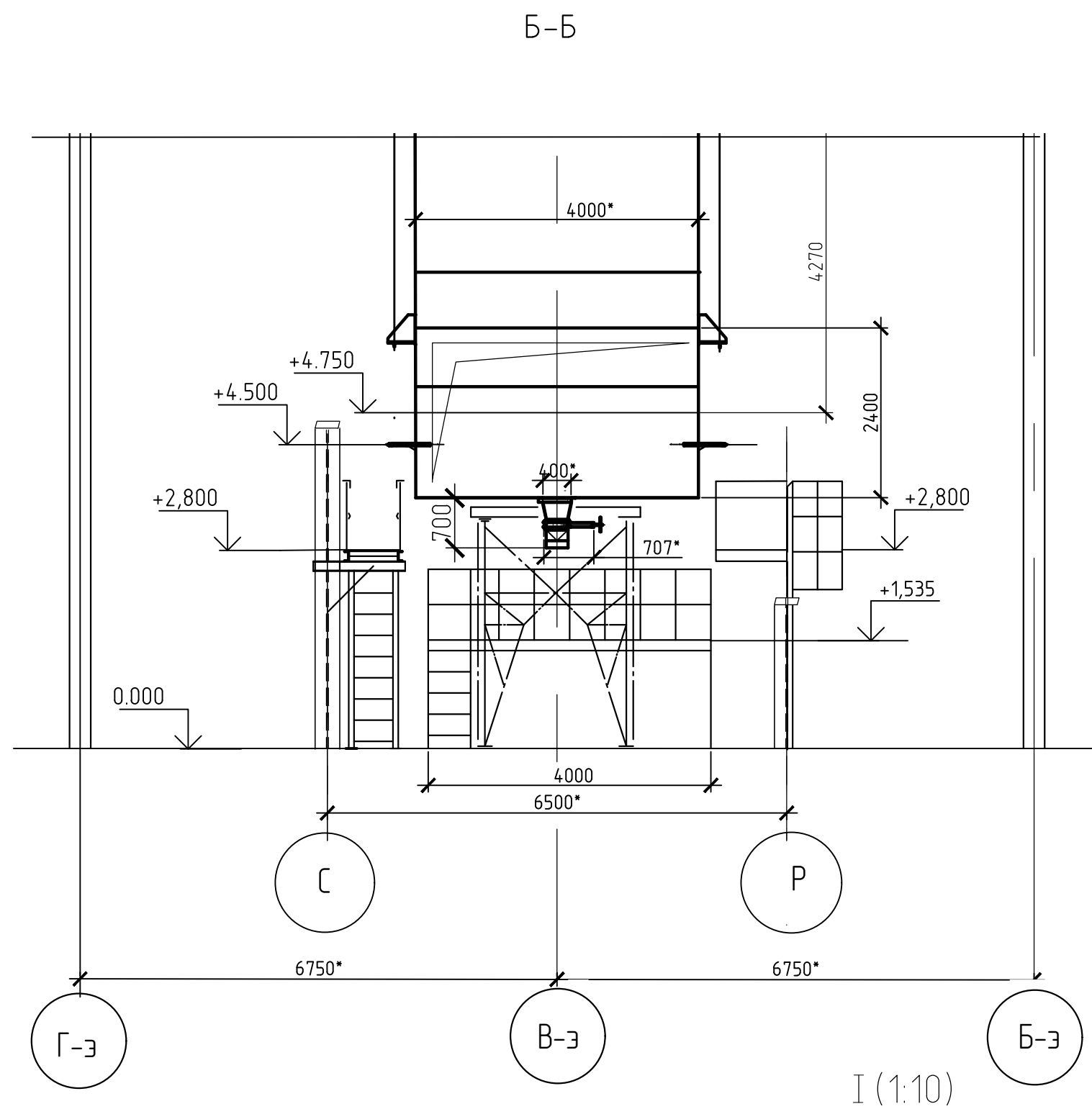
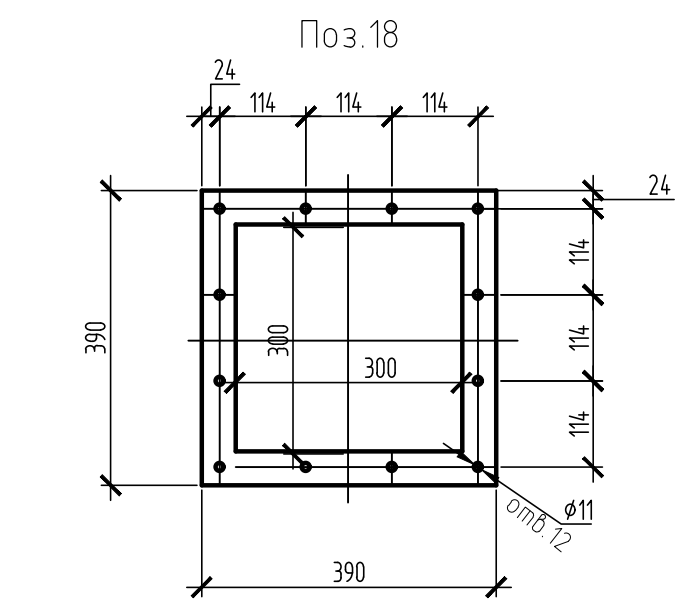
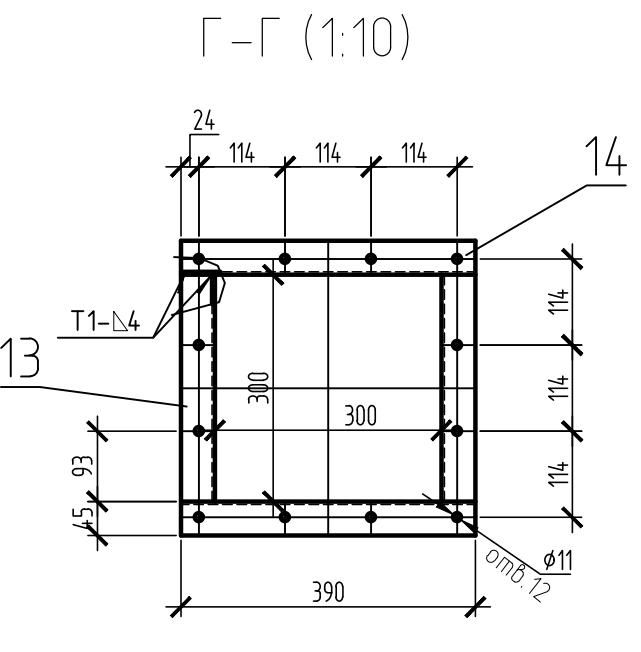
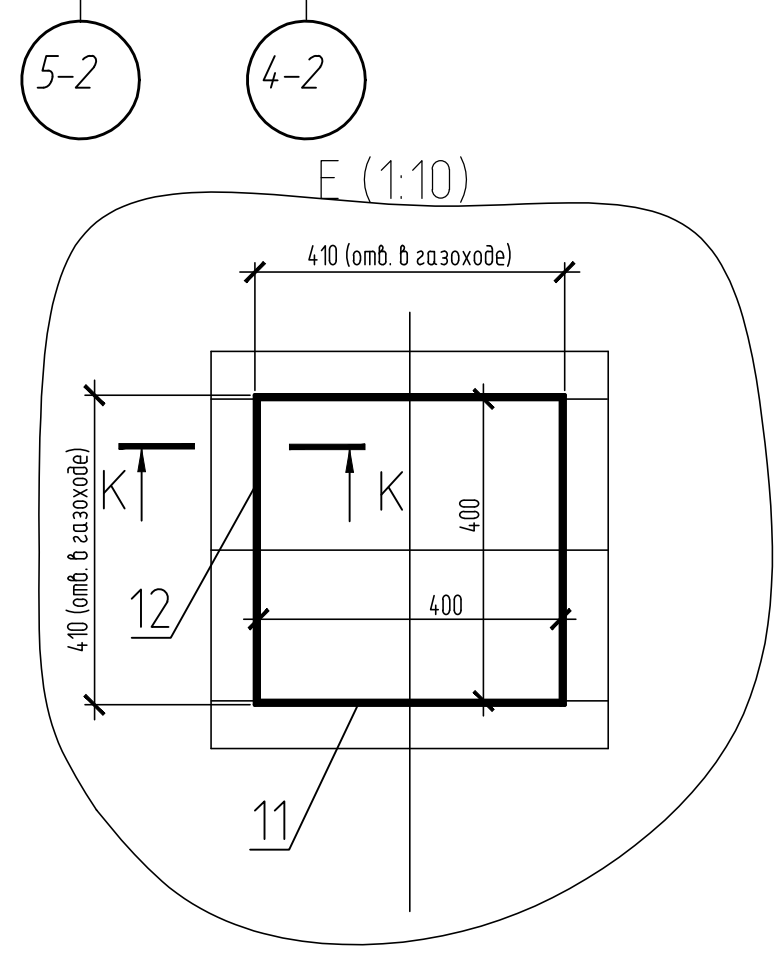
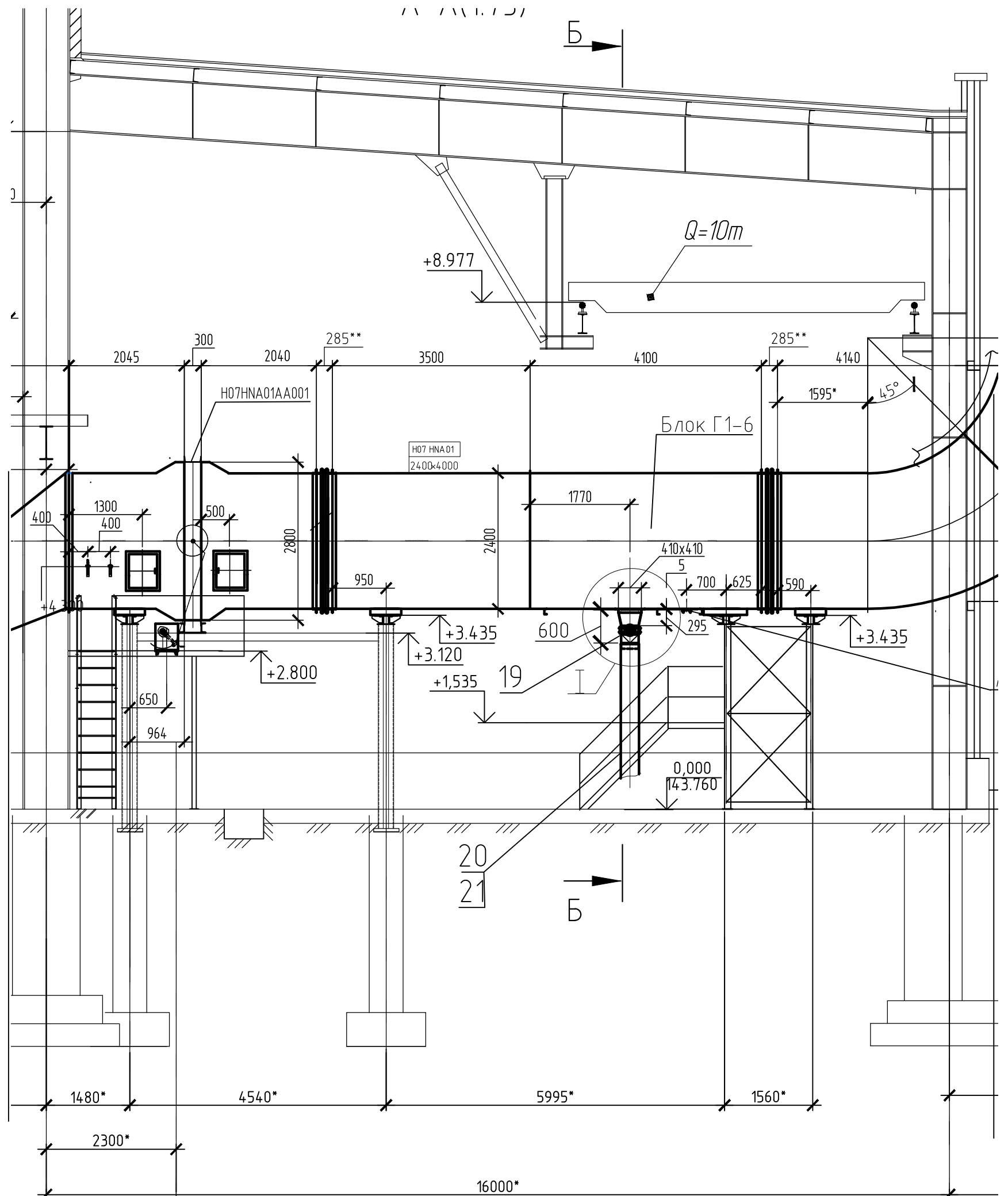


Д-Д(1:2) (см.ТТ.п.1)



- Данное тех. решение аннулирует ранее выполненное тех. решение КТ103R.06.025.ТН01.ТР01.
 - По данному тех. решению - старые лючки отбора проб заглушить (см. Д-Д), используя материал заказанный в чертеже КТ103R.06.025. ТН01_28_изм2_г01
 - В месте установки новых лючков, в блоках Г2-9 выполнить новые отверстия $\Phi 80$ (по 4 шт в каждом) см. вид П (сечение Е-Е), используя вновь заказанный материал данной спецификации.
 - Патрубок для замера скоростей и фланцы, заказаны в чертеже КТ103R.06.025. ТН01_28_изм2_г01 и будут использованы в данном комплекте
 - Для обслуживания лючков на тракте Г2 выполнены площадки, см. чертежи АСО.
 - Шероховатость деталей в местах отрезки/Ра50, остальное ∇
 - 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 - 0,2 кг;
 - ручная или механическая 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 (пробойкой для удаления пыли с защищаемой поверхности пылесосом или напором воздуха), ветошь - 0,1 кг.
 - На подготовленную наружную поверхность газохода наносится:
 - термостойкая эмаль "Полиформ Р" - 2 слоя - 0,3 кг.
- Общая толщина покрытия - 150 мкм.
При проведении всех антикоррозионных работ необходимо строго соблюдать правила техники безопасности и предусматривать противопожарные мероприятия.

						КТ103R.06.025.ТН01.ТР02				
						Модернизация генерирующих объектов по группе точек поставки БКА5N54 АО "Красноярская ТЭЦ-1"				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разраб.	Вертманова				11.09.2021	Электрафильтр котла 6		Стадия	Лист	Листов
Проб.	Засыпкина				11.09.2021	Газоходы. Техническое решение		Р	1	2
Т.контр.	Засыпкина				11.09.2021					
Н.контр.	Соснина				11.09.2021					
Умб.	Хорев				11.09.2021	Узел переноса лючков отбора проб.		 ООО "УралТЭП"		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Для блока Г1-6 (черт. КТ103R.06.025.ТН01_9_г00)		
				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
				Узелок В-63x63x6 ГОСТ 8509-93 09Г2С-14 ГОСТ 19281-2014		
		11		L=526	2	3 6
		12		L=300	2	1,72 3,44
				Узелок 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 2575-279-00149363-2006	2	0,5 1
		19	КТ103R.13.023.ТН010L01 Опросный лист N1	Затвор шиберный ЭШ-300x300-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. КТ103R.06.025.ТН01_38_г00)		
		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 КТ103R.06.025.ТН01.ТР01.
- На листе 2 показана установка люка шуровочного в блоке Г1-6 (черт. КТ103R.06.025.ТН01_9_г00) и добавлен упущенный лист в блок Г2-9 (черт. КТ103R.06.025.ТН01_38_г00).
- Шероховатость деталей в местах отрезки $\sqrt{Ra50}$, остальное $\sqrt{Ra12.5}$.
- 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 - 4,0кг;
 - 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), дутье - 0,5 кг.На подготовленную наружную поверхность газоходов наносится:
 - термостойкая эмаль "Полиформ Р" - 2слоя - 3,0 кг.Общая толщина покрытия - 150 мкм. При проведении всех антикоррозионных работ необходимо строго соблюдать правила техники безопасности и предусматривать противопожарные мероприятия.

КТ103R.06.025.ТН01.ТР02				
Модернизация генерирующих объектов по группе точек поставки ГКАСН54 АО "Красноярская ТЭЦ-Г". Техническое перевооружение				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.
Разраб.	Вертунова	07.09.2021		
Проб.	Засыпкина	07.09.2021		
Т. контр.	Воронкова	07.09.2021		
Н. контр.	Соснина	07.09.2021		
Утв.	Хорев	07.09.2021		
Электрофильтр котла 6 Газоходы. Техническое решение.				
Узел установочный шиберного затвора				
000 "УралТЭП"				