

Дополнительные подписи

Согласовано

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв.№ подл.

31.03.2025

11901

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта


Лист	Наименование	Примечание
1.1-1.2	Общие данные	
2	Тракт Д. Разрезы	
3.1-3.8	Блок Д-1	
4	Блок Д-2	
5	Блок Д-3	
6	Блок Д-4	
7	Блок Д-5	
8	Блок Д-6	
9	Блок Д-7	
10	Блок Д-8	
11	Блок Д-9	
12	Блок Д-10. Заслонка 2000x1200	
13	Блок Д-11	
14	Блок Д-12. Компенсатор прямоугольный двухлинзовый 2000x2000	
15.1	Установка МЭО	
15.2	Опорная конструкция под МЭО	
15.3	Рычаг	
15.4	Стяжка	
15.5	Гайка левая	
15.6	Соединительная тяга	
15.7	Вилка	
16	Штуцер для отбора проб	
17	Объем демонтажных работ	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
ПГВУ 090-93	Пылегазовоздухопроводы тепловых электростанций. Общие технические требования	
ПГВУ 021-92	Сварные узлы блоков и элементов трактов пылегазовоздухопроводов теплоэлектростанций	
ПГВУ 112-81	Штыри для изоляции	
ПГВУ 137-92	Скоба такелажная	
ПГВУ 246-92	Компенсаторы однолинзовые прямоугольные	
ПГВУ 298-80	Клапан прямоугольный	
	Прилагаемые документы	
PMG03R.04.001.TM14.SS01	Спецификация оборудования, изделий и материалов	
PMG03R.04.001.TM14.OL01	Опросный лист на привод МЭО 1600/63	

Ведомость спецификаций

Лист	Наименование	Примечание
2	Тракт Д. Разрезы	
3.1-3.8	Блок Д-1	

						PMG03R.08.001.TM26			
						Модернизация Приморской ГРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов			
						Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы топливоподачи			
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Главный корпус (в части блоков 100 МВт) Блок ст. № 3 Газоходы от скруббера до дымососа	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Петрова			14.03.25		Р	1.1	17
Пров.		Храмова			14.03.25				
Т.контр.		Бердышев			14.03.25				
Н.контр.		Храмова			14.03.25				
Утв.		Остапенко			14.03.25	Общие данные		ООО «УралТЭП»	
ГИП		Ульяненко			14.03.25				

PMG03R.08.001.TM26_1.1-1.2_r00

Формат А3

Инв.№ подл.	11901
Подпись и дата	31.03.2025
Взам.инв.№	

Ведомость спецификаций

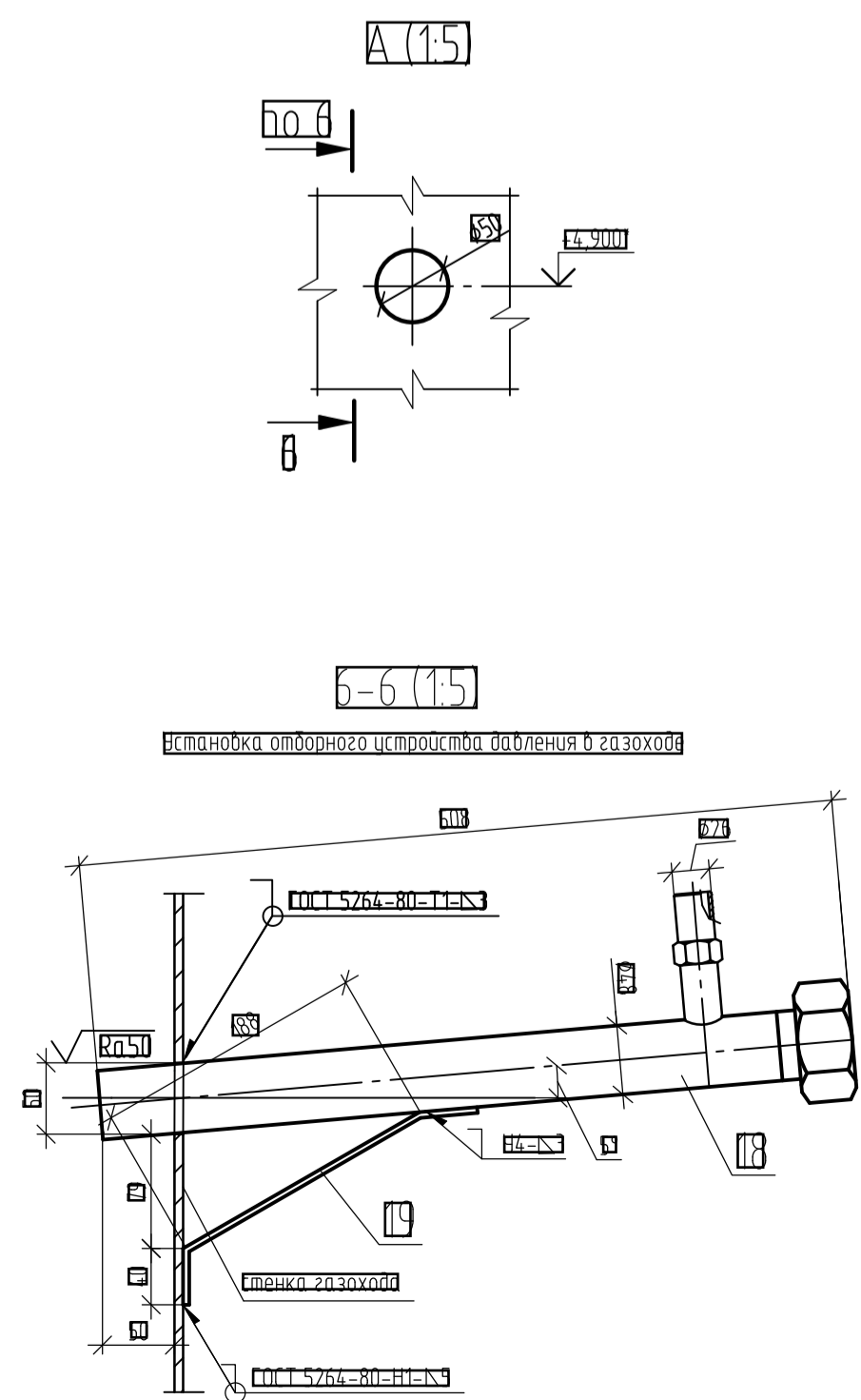
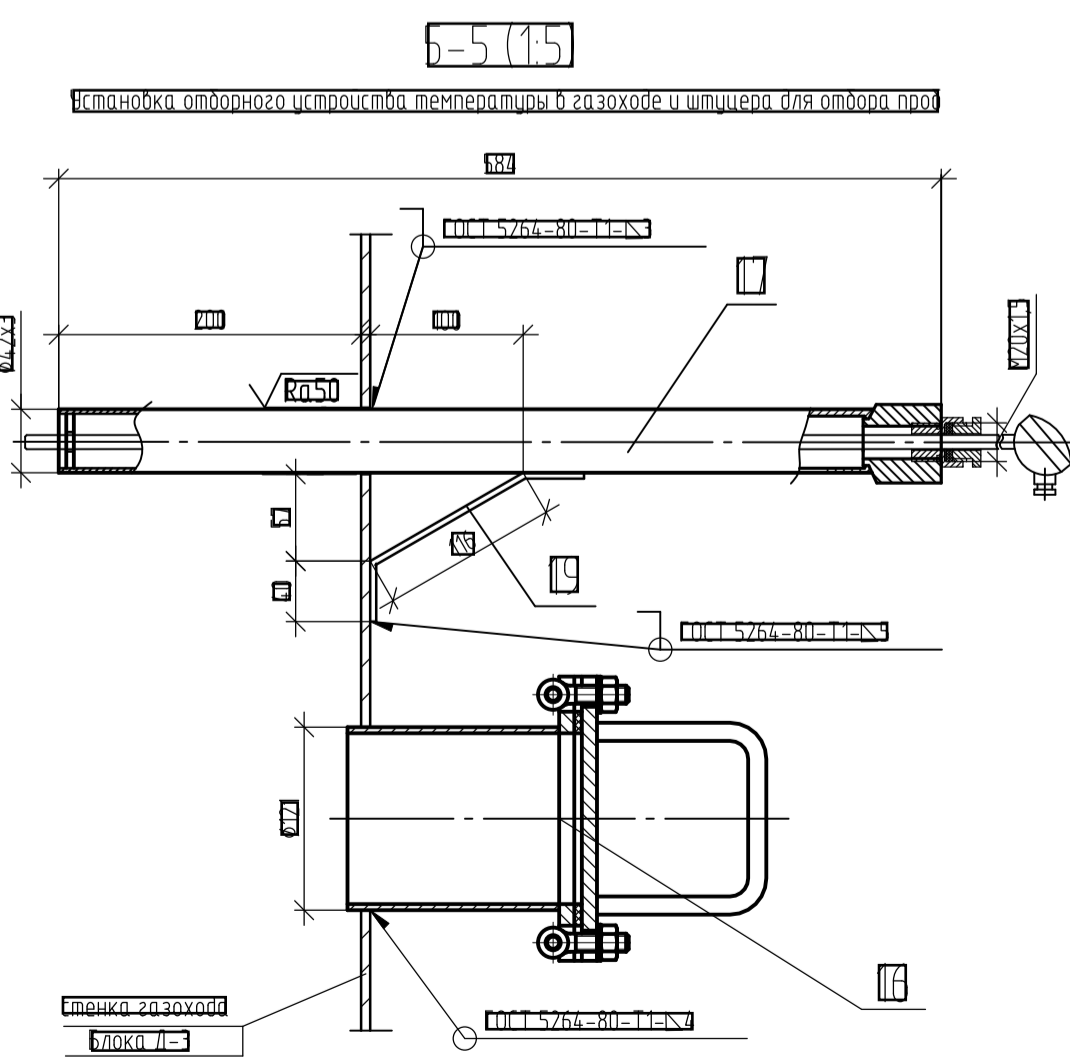
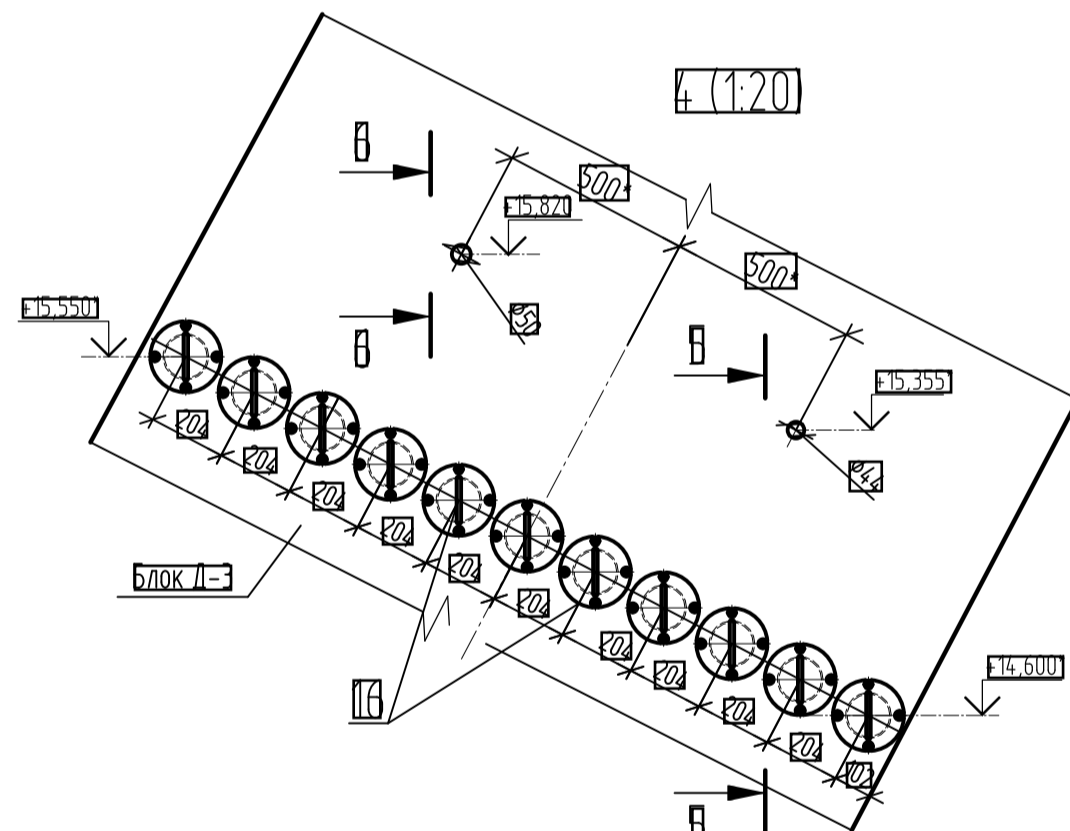
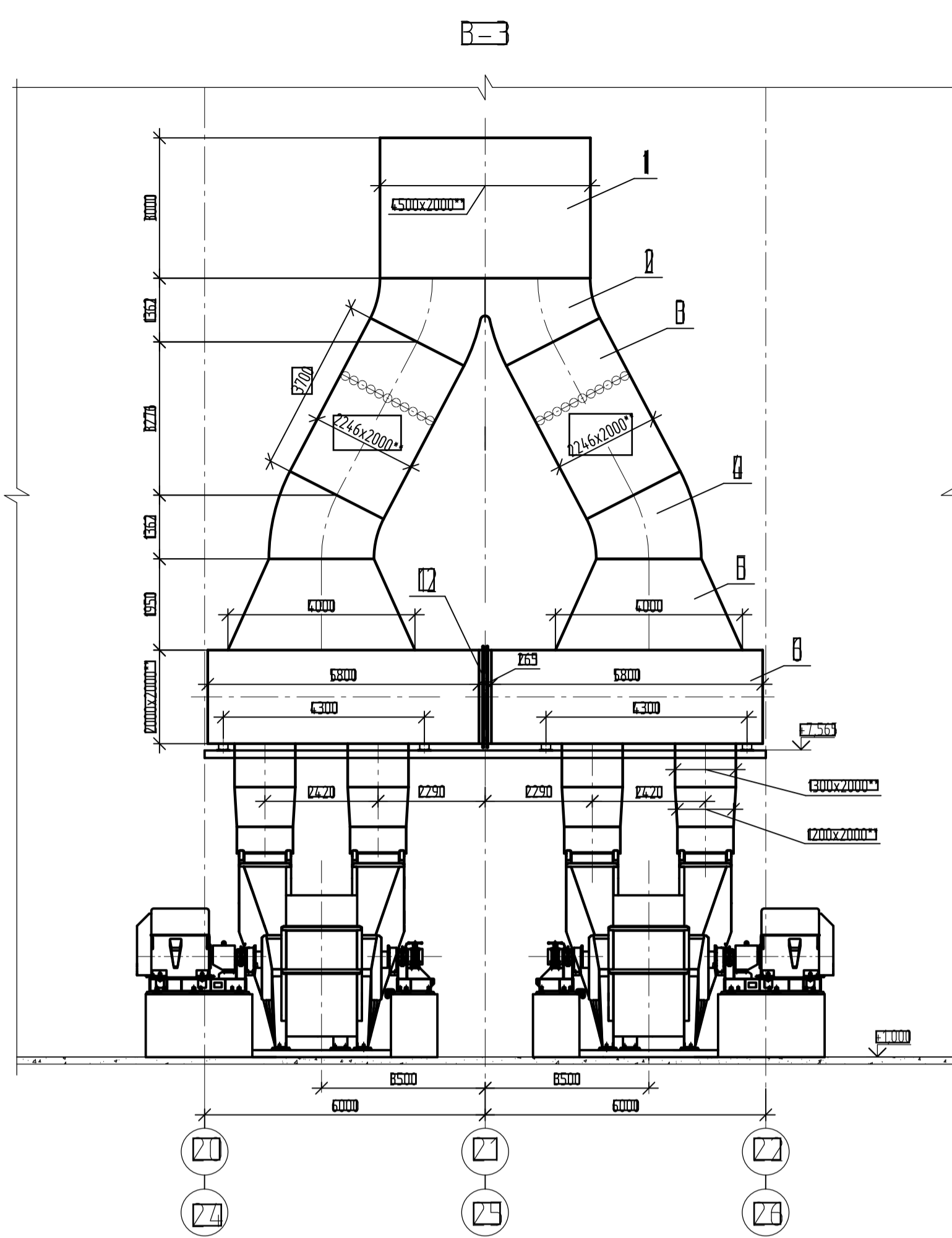
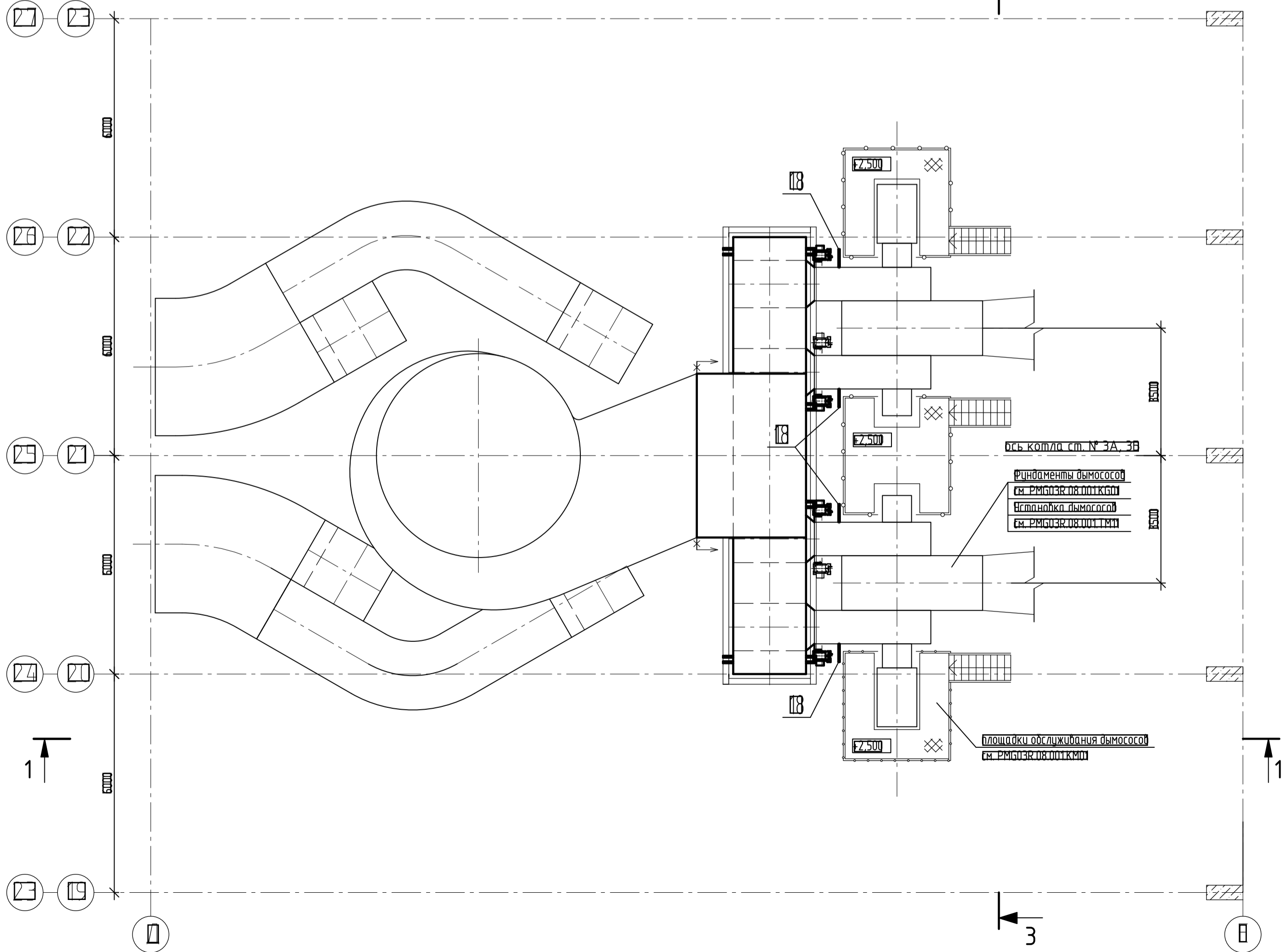
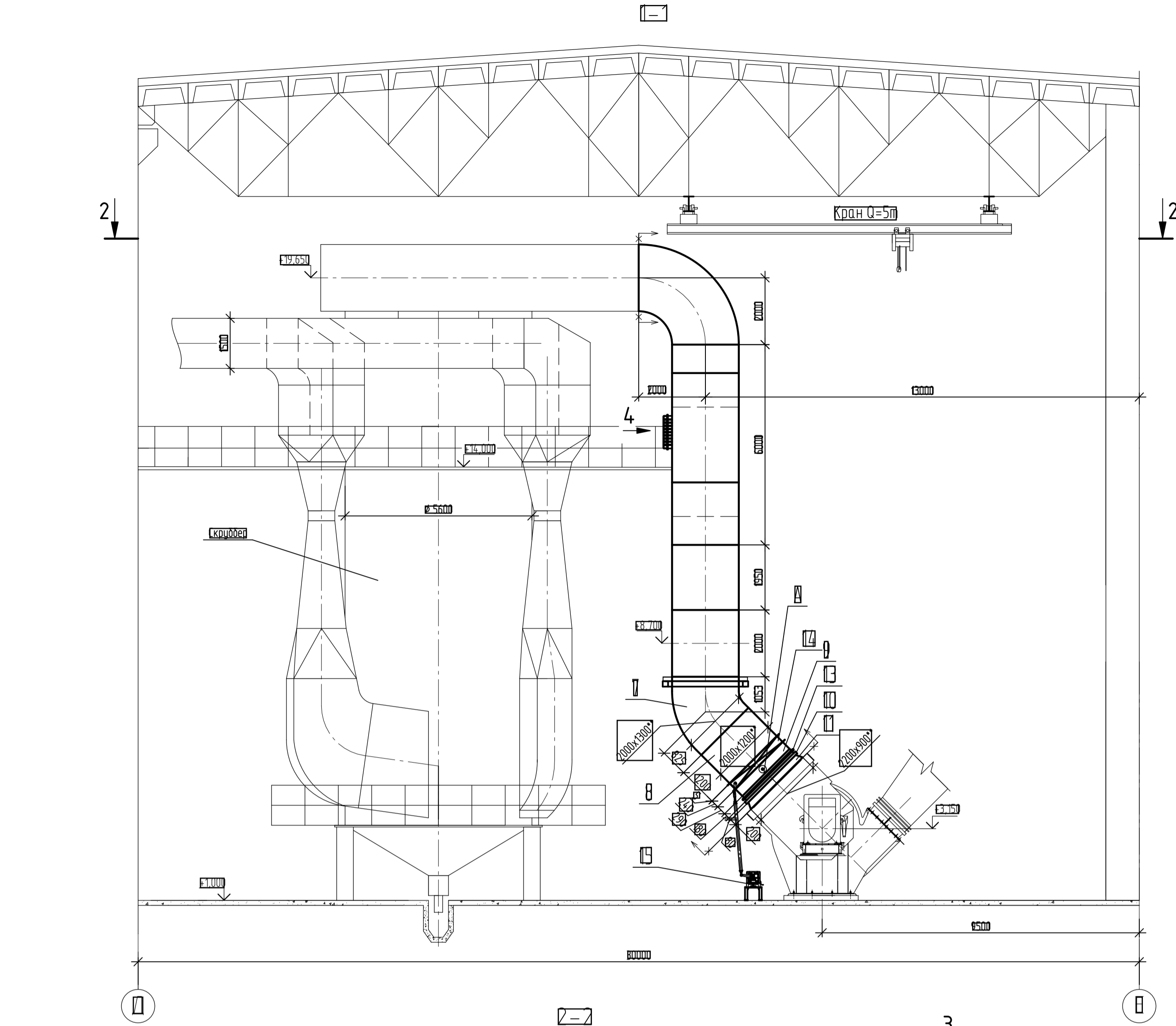
Лист	Наименование	Примечание
4	Блок Д-2	
5	Блок Д-3	
6	Блок Д-4	
7	Блок Д-5	
8	Блок Д-6	
9	Блок Д-7	
10	Блок Д-8	
11	Блок Д-9	
12	Блок Д-10. Заслонка 2000х1200	
13	Блок Д-11	
14	Блок Д-12. Компенсатор прямоугольный двухлинзовый 2000х2000	
15.1	Установка МЭО	
15.2	Опорная конструкция под МЭО	
15.3	Рычаг	
16	Штуцер для отбора проб	

Общие указания

- 1 Рабочая документация выполнена на основании договора № СибЭРСИБЭМ-21/4648 от 03 ноября 2021 года.
- 2 Рабочая документация соответствует заданию на проектирование, выданным техническим условиям, требованиям действующих технических регламентов, стандартов, сводов правил, других документов, содержащих установленные требования.
- 3 В данном комплекте чертежей выполнены Газоходы от скруббера до дымососа энергоблока № 3.
- 4 При выборе материалов и изделий для газоходов за расчетную отрицательную температуру воздуха принята средняя температура наиболее холодной пятидневки района с обеспеченностью 0,98 – минус 30 °С.

- 5 Транспортировку, хранение, погрузочно-разгрузочные и монтажные работы выполнять в соответствии с климатическим исполнением изделий по ГОСТ 15150-69 и требованиями заводов-изготовителей.
- 6 Рабочая документация разработана в соответствии с требованиями:
- ПГВУ 090-93 «Пылегазовоздухопроводы тепловых электростанций.
Общие технические требования».
- 7 За относительную отметку 0,000 принята абсолютная отметка чистого пола главного корпуса 70,40 (по Балтийской системе высот).
- Изменения 1 выполнено на основании замечаний 5199, 5200, 5290 перечня замечаний ООО «СГК».

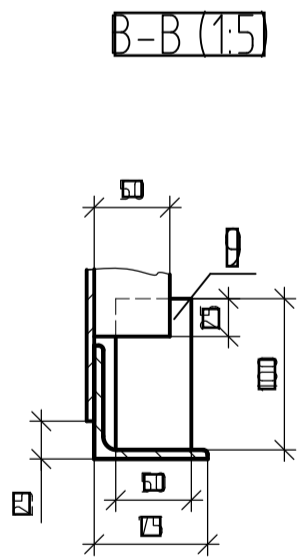
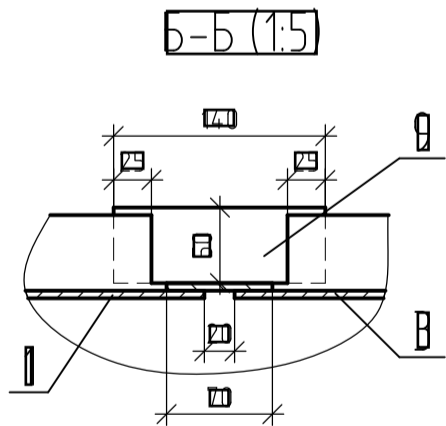
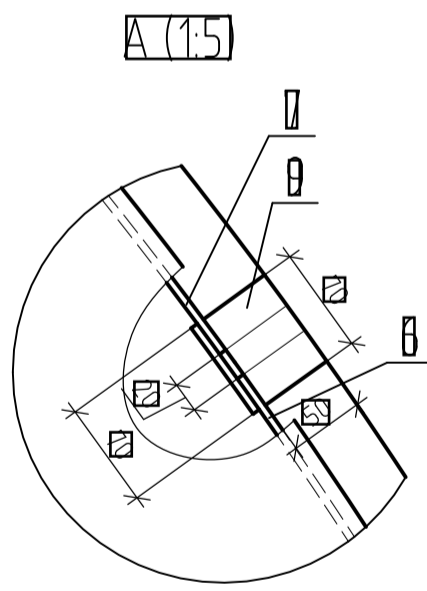
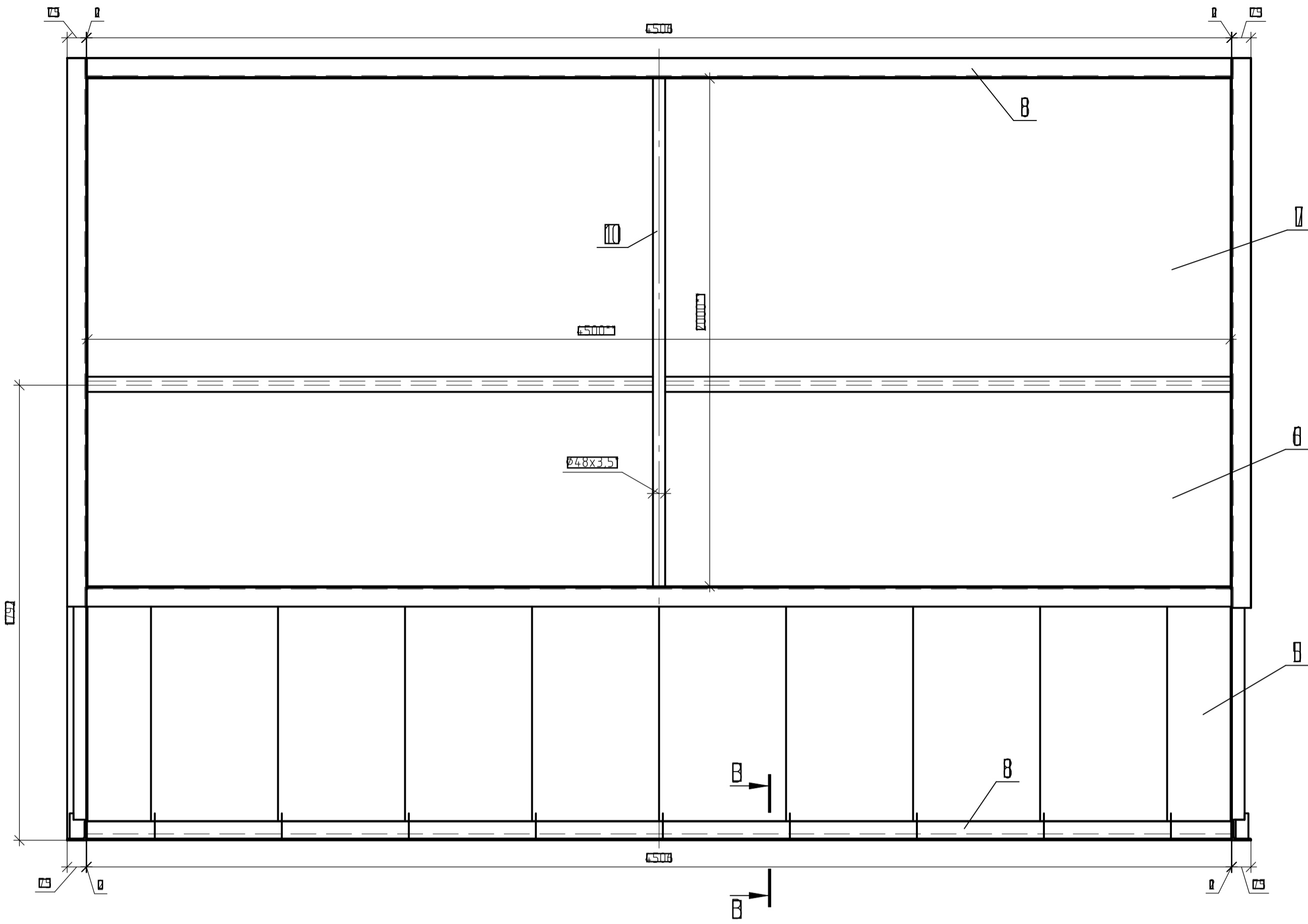
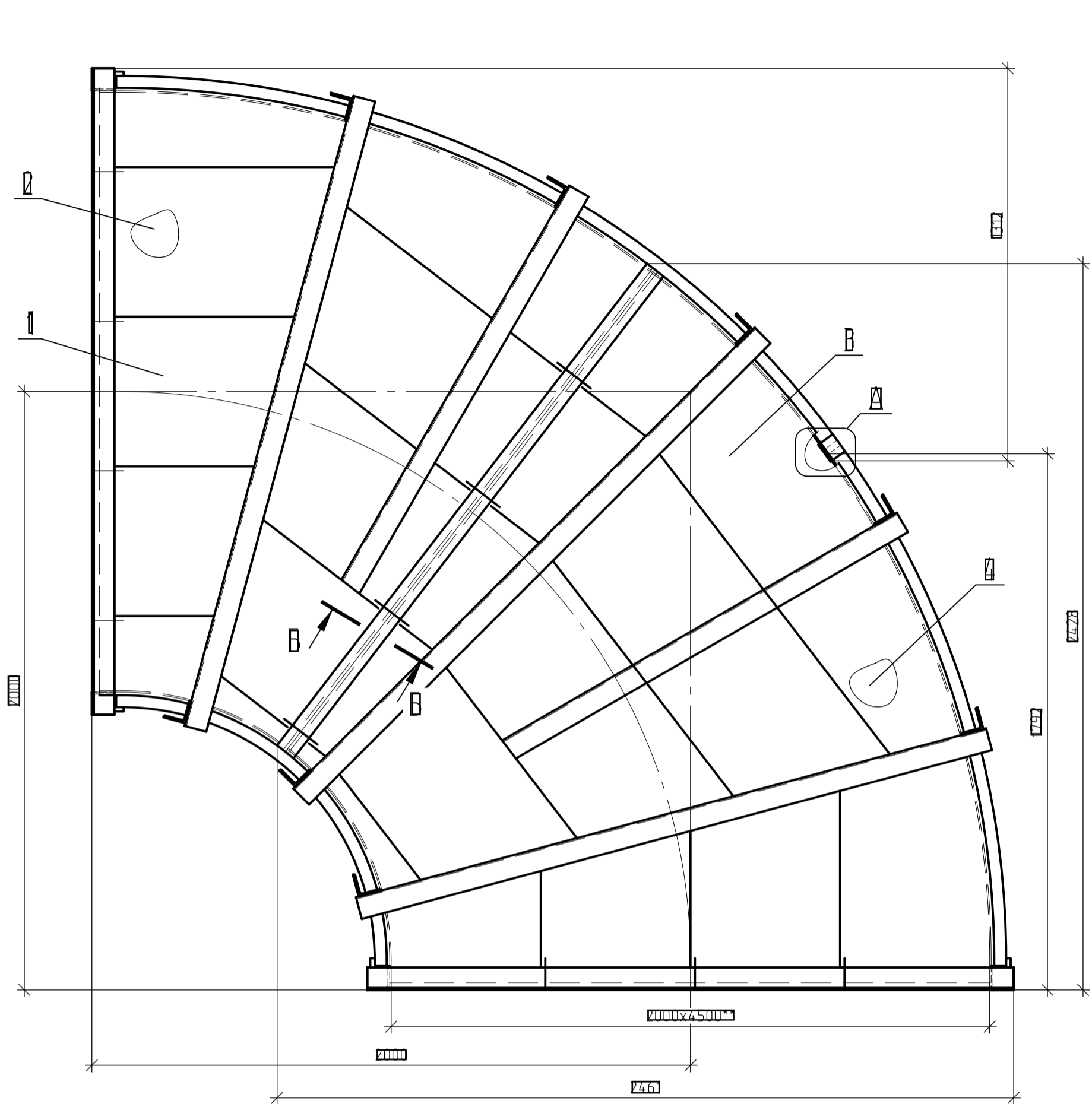
						PMG03R.08.001.TM26	Лист
							1.2
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата		



Код	Наименование	Единица измерения	Количество	Примечание
1	Блок Д-1	шт	1	
2	Блок Д-2	шт	1	
3	Блок Д-3	шт	1	
4	Блок Д-4	шт	1	
5	Блок Д-5	шт	1	
6	Блок Д-6	шт	1	
7	Блок Д-7	шт	1	
8	Блок Д-8	шт	1	
9	Блок Д-9	шт	1	
10	Блок Д-10	шт	1	
11	Блок Д-11	шт	1	
12	Блок Д-12	шт	1	
13	Блок Д-13	шт	1	
14	Блок Д-14	шт	1	
15	Блок Д-15	шт	1	
16	Блок Д-16	шт	1	
17	Блок Д-17	шт	1	
18	Блок Д-18	шт	1	
19	Блок Д-19	шт	1	
20	Блок Д-20	шт	1	
21	Блок Д-21	шт	1	
22	Блок Д-22	шт	1	
23	Блок Д-23	шт	1	
24	Блок Д-24	шт	1	
25	Блок Д-25	шт	1	
26	Блок Д-26	шт	1	
27	Блок Д-27	шт	1	
28	Блок Д-28	шт	1	
29	Блок Д-29	шт	1	
30	Блок Д-30	шт	1	
31	Блок Д-31	шт	1	
32	Блок Д-32	шт	1	
33	Блок Д-33	шт	1	
34	Блок Д-34	шт	1	
35	Блок Д-35	шт	1	
36	Блок Д-36	шт	1	
37	Блок Д-37	шт	1	
38	Блок Д-38	шт	1	
39	Блок Д-39	шт	1	
40	Блок Д-40	шт	1	
41	Блок Д-41	шт	1	
42	Блок Д-42	шт	1	
43	Блок Д-43	шт	1	
44	Блок Д-44	шт	1	
45	Блок Д-45	шт	1	
46	Блок Д-46	шт	1	
47	Блок Д-47	шт	1	
48	Блок Д-48	шт	1	
49	Блок Д-49	шт	1	
50	Блок Д-50	шт	1	
51	Блок Д-51	шт	1	
52	Блок Д-52	шт	1	
53	Блок Д-53	шт	1	
54	Блок Д-54	шт	1	
55	Блок Д-55	шт	1	
56	Блок Д-56	шт	1	
57	Блок Д-57	шт	1	
58	Блок Д-58	шт	1	
59	Блок Д-59	шт	1	
60	Блок Д-60	шт	1	
61	Блок Д-61	шт	1	
62	Блок Д-62	шт	1	
63	Блок Д-63	шт	1	
64	Блок Д-64	шт	1	
65	Блок Д-65	шт	1	
66	Блок Д-66	шт	1	
67	Блок Д-67	шт	1	
68	Блок Д-68	шт	1	
69	Блок Д-69	шт	1	
70	Блок Д-70	шт	1	
71	Блок Д-71	шт	1	
72	Блок Д-72	шт	1	
73	Блок Д-73	шт	1	
74	Блок Д-74	шт	1	
75	Блок Д-75	шт	1	
76	Блок Д-76	шт	1	
77	Блок Д-77	шт	1	
78	Блок Д-78	шт	1	
79	Блок Д-79	шт	1	
80	Блок Д-80	шт	1	
81	Блок Д-81	шт	1	
82	Блок Д-82	шт	1	
83	Блок Д-83	шт	1	
84	Блок Д-84	шт	1	
85	Блок Д-85	шт	1	
86	Блок Д-86	шт	1	
87	Блок Д-87	шт	1	
88	Блок Д-88	шт	1	
89	Блок Д-89	шт	1	
90	Блок Д-90	шт	1	
91	Блок Д-91	шт	1	
92	Блок Д-92	шт	1	
93	Блок Д-93	шт	1	
94	Блок Д-94	шт	1	
95	Блок Д-95	шт	1	
96	Блок Д-96	шт	1	
97	Блок Д-97	шт	1	
98	Блок Д-98	шт	1	
99	Блок Д-99	шт	1	
100	Блок Д-100	шт	1	

1 Общие технические требования - ПБ 09-090-93.
2 Разрезание в пратке минс 400 мм в столбе (минс 0,040 кгс/см²), температура среды 80°C.
3 Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4 Необходимый момент сопротивления поперечных ребер жесткости выбран равным моменту сопротивления, для блоков с давлением среды 400 кгс/м².
5 Газоходы подлежат антикоррозионной защите под тепловую изоляцию и торкретированию изнутри по отдельному проекту РМ603Р.08.001.ТМ26.А.01.
6 Газоходы подлежат тепловой изоляции по отдельному проекту РМ603Р.08.001.ТМ26.Т.01.
7 Все изделия ПТВ при изготовлении к отправке заказчику должны иметь маркировку.
8 При выполнении сварки в монтажных условиях, делается наружный осмотр швов, швы вызывающие сомнения пометаются мелом, мажутся керосином, в случае необходимости завариваются снова.
Требования для контроля:
- Визуальный контроль 100% сварных участков;
- 25% магнитопорошковое испытание (МП) или проверка методом проникающего красителя (ПК) на сварных швах, выбирающих давление, и 10% на остальных сварных швах;
- 20% РД/УД сварного шва для полного пропалвления шва (а также Т-образные соединения) со следующим предписанием: запрещено недостаточное спалвление.
9 Геометрические размеры и тип подготовки (разделка) кромок под сварку газоходов должны соответствовать требованиям комплекта рабочих чертежей конкретных изделий с учетом ПБ 09-021-92.
10 Соединения сварные заводские температуры (поз. 17) выполнять по месту.
11 Отверстия под опорные устройства температуры (поз. 17) выполнять по месту.
12 Отверстия под опорные устройства давления (поз. 18) выполнять по месту.
13 Отверстия под шпильки отбора проб вырезать по месту на монтаже, согласно выд. 4.
14 В связи тем, что условие минимальной длины компоновки для отбора проб не обеспечено, то при измерении следует увеличить количество точек измерений в два раза в глубину газохода, согласно ГОСТ 17.2.4.06.
15 Ребра жесткости блоков Д-5 и Д-6, а так же блок Д-6 и Д-7 соединить между собой полосой 50х5 (поз. 19).
16 Лист поз. 20 заложен для подгонки блоков на монтаже.
17 Сетка поз. 21 и проволока поз. 22 заложены для армирования внутренней поверхности газоходов под торкретирование бетоном.
18 ** Размеры в свету.
19 *Размер для сварки.
20 Опорные конструкции смонтировать комплект РМ603Р.08.001.КМ1.
21 Спецификация составлена на два коппа: 3А, 3Б.
22 - граница проектирования.

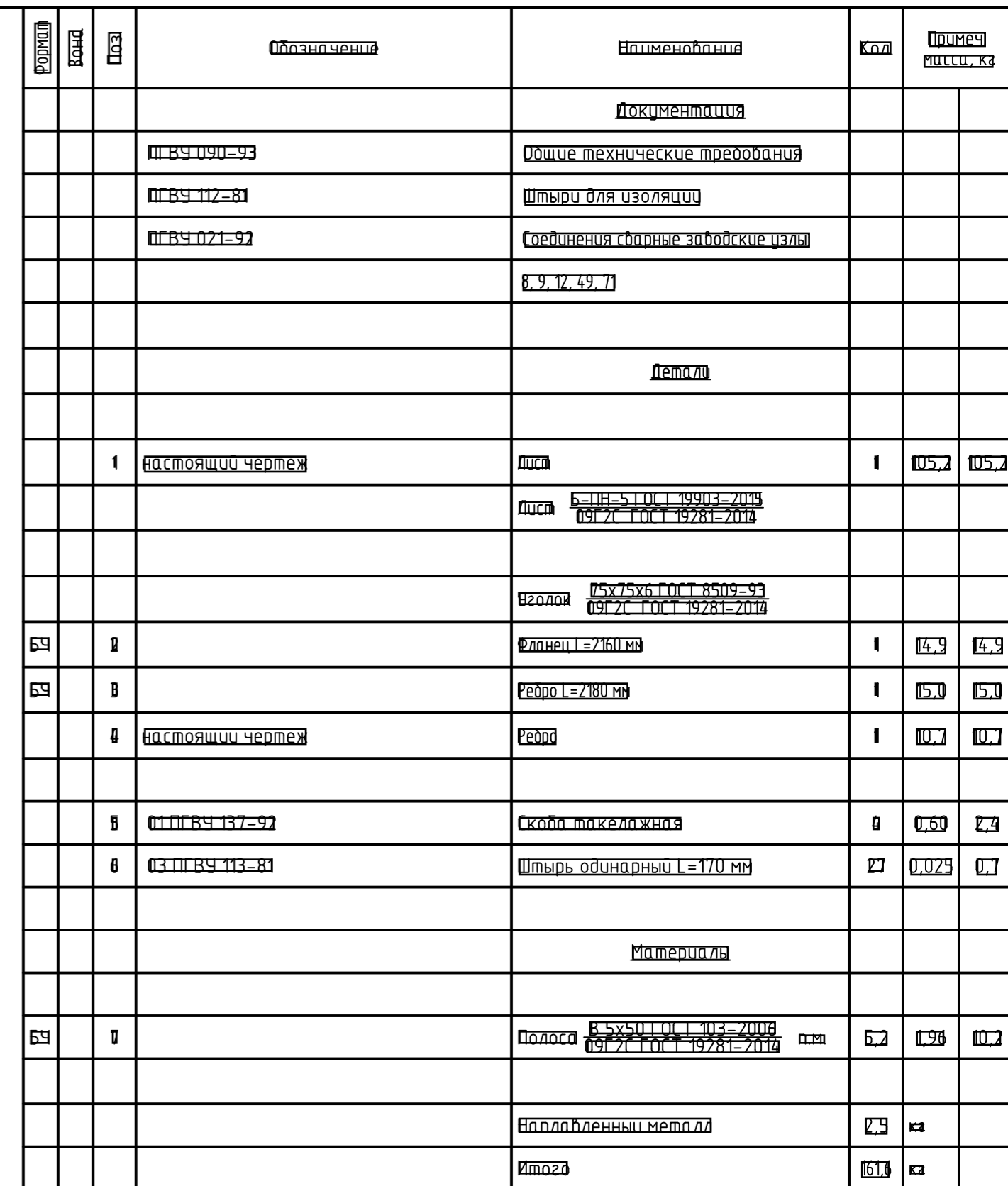
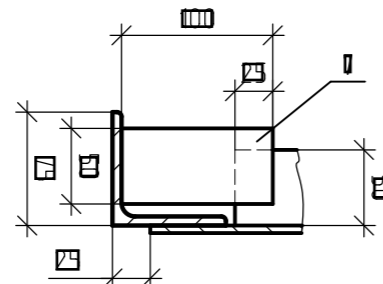
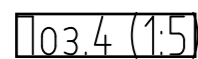
РМ603Р.08.001.ТМ26					
Модернизация Промкорпуса ТРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов					
Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы теплоэлектроцентрали					
ИЗДА	КОМПЛЕКТ	Лист	№ докум	Подпись	Дата
					04.12.25
Разработ	Петрова				04.12.25
Проект	Комплетенко				04.12.25
И. компет	Березов				04.12.25
И. компет	Клименко				04.12.25
Испол	Петрашенин				04.12.25
Листов 10 из 10					
Блок ст. № 3					
Газоходы от скруббера до дымохода					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					
Листов 10 из 10					



Код	Наименование	Единица измерения	Кол-во	Цена	Сумма
Информация					
Общие технические требования					
Штыри для изоляции					
Соединения сварные заводские узлы					
2, 21, 41, 49, 69					
Сварочные единицы					
Детали					
Б3	8	Фланец 450х80	0	810	0260
Изоляция					
Материалы					
Б3	9	Полоса 8х50 ГОСТ 103-2008	6,4	198	025
Проф-распорка					
Б3	10	Проф-распорка 100х100х20	0,1	884	07
Наплавленный металл					
Итого					

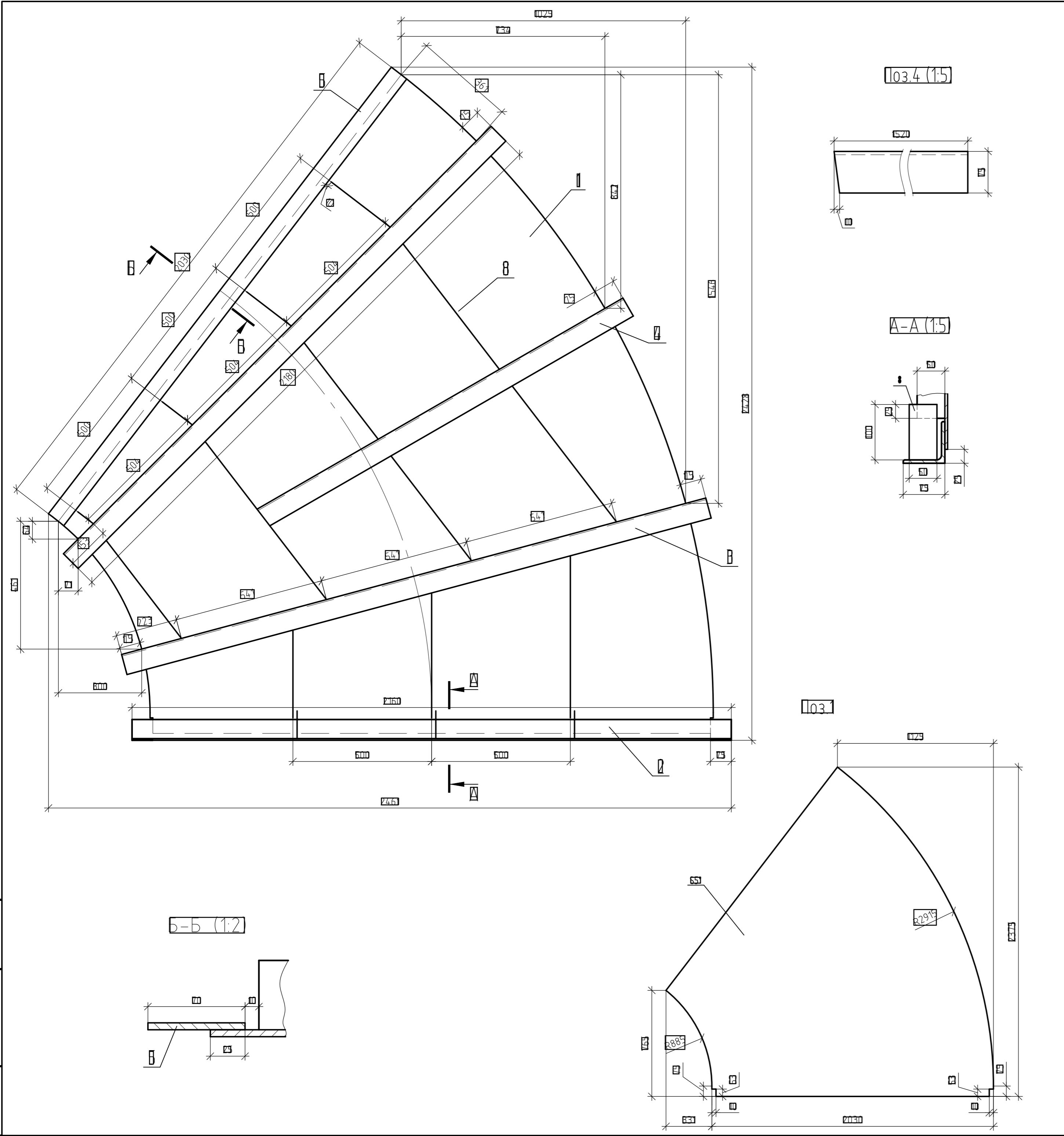
1*Размер для справок.
2**Размеры блока в свету.
3 Предельные отклонения размеров ±Т14/2.
4 Соединения сварные заводские ПГВУ 021-92 см. узлы № 2, 21, 41, 49, 69.
Контроль сварных соединений – внешний осмотр.
5 Шероховатость поверхностей деталей в местах реза $\sqrt{Ra50}$, остальное $\sqrt{Ra12.5}$.
6 Маркировка деталей – Д-1.
7 Масса блока с изоляцией и торкретированием – 6280 кг.

PMG03R.08.001.TM28					
Модернизация Прикамской ГРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов					
Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы теплоподдачи					
ИЗМ	КОП	ИЗМ	КОП	ИЗМ	КОП
ИЗМ	КОП	ИЗМ	КОП	ИЗМ	КОП
ИЗМ	КОП	ИЗМ	КОП	ИЗМ	КОП
ИЗМ	КОП	ИЗМ	КОП	ИЗМ	КОП
ИЗМ	КОП	ИЗМ	КОП	ИЗМ	КОП
Ладный корпус (в части блоков 100 МВт)				ИЗМ	КОП
Блок ст. № 3				ИЗМ	КОП
Газоходы от скруббера до дымогоса				ИЗМ	КОП
Блок ст. № 3				ИЗМ	КОП
Блок ст. № 3				ИЗМ	КОП



1 *Размер для справок.
2 Предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$.
3 Соединения сварные заводские ПГВУ 021-92 см. узлы № 8, 9, 12, 49, 71.
4 Контроль сварных соединений – внешний осмотр.
5 Шероховатость поверхностей деталей в местах реза $\sqrt{Ra50}$, остальное $\sqrt{Ra12.5}$.
6 Штыри поз.6 приварить согласно ПГВУ 112-81.
7 Деталь поз. 1 допускается изготовить из частей, сварив их маркировкой встык.
8 Маркировка щита – Д-1-1.

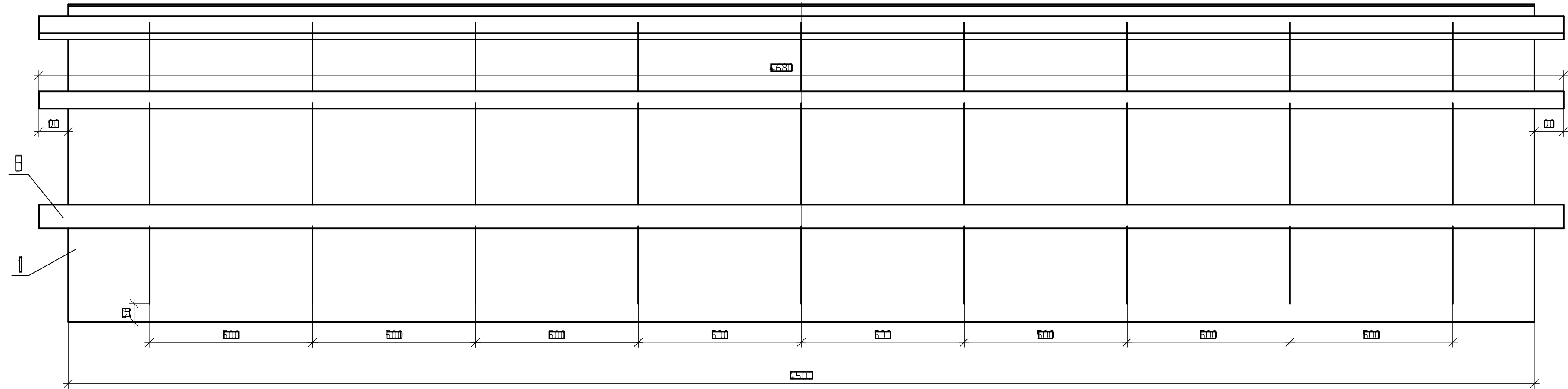
						<div> <div>PMG03R.08.001.TM26</div> <div> <div>Модернизация Приморской ГРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов</div> <div>Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы топливоподачи</div> </div> </div>		
Изм	Солдц	Ишт	Ишт	Ишт	Ишт	<div> <div> <div>лабыны корпус (в части длоков 100 МВт)</div> <div>Блок ст. № 3</div> <div>Газоходы от скруббера до дымогаса</div> </div> <div> <div>Станд</div> <div>Ишт</div> <div>Ишт</div> </div> </div>		
Разраб	Кондратенко	Ишт	Ишт	Ишт	Ишт	<div> <div> <div>лабыны корпус (в части длоков 100 МВт)</div> <div>Блок ст. № 3</div> <div>Газоходы от скруббера до дымогаса</div> </div> <div> <div>Станд</div> <div>Ишт</div> <div>Ишт</div> </div> </div>		
Проб	Петров	Ишт	Ишт	Ишт	Ишт	<div> <div> <div>лабыны корпус (в части длоков 100 МВт)</div> <div>Блок ст. № 3</div> <div>Газоходы от скруббера до дымогаса</div> </div> <div> <div>Станд</div> <div>Ишт</div> <div>Ишт</div> </div> </div>		
Г.Контр	Бердышев	Ишт	Ишт	Ишт	Ишт	<div> <div> <div>лабыны корпус (в части длоков 100 МВт)</div> <div>Блок ст. № 3</div> <div>Газоходы от скруббера до дымогаса</div> </div> <div> <div>Станд</div> <div>Ишт</div> <div>Ишт</div> </div> </div>		
Н.Контр	Кранова	Ишт	Ишт	Ишт	Ишт	<div> <div> <div>лабыны корпус (в части длоков 100 МВт)</div> <div>Блок ст. № 3</div> <div>Газоходы от скруббера до дымогаса</div> </div> <div> <div>Станд</div> <div>Ишт</div> <div>Ишт</div> </div> </div>		
Умб	Остапенко	Ишт	Ишт	Ишт	Ишт	<div> <div> <div>лабыны корпус (в части длоков 100 МВт)</div> <div>Блок ст. № 3</div> <div>Газоходы от скруббера до дымогаса</div> </div> <div> <div>Станд</div> <div>Ишт</div> <div>Ишт</div> </div> </div>		



Формат	Вид	Поз	Обозначения	Наименование	Код	Примеч	
						лист	из
				Документация			
			ПГВЧ 090-93	Общие технические требования			
			ПГВЧ 112-81	Штыри для изоляции			
			ПГВЧ 1121-92	Соединения сварные заводские узлы			
				8, 9, 12, 49, 71, 80			
				Листов			
		1	Настоящий чертёж	Лист	1	14.3	14.3
				Лист			
				Угловая			
БЗ		2		Фланец L=2160 мм	1	14.9	14.9
БЗ		3		Редуктор L=2180 мм	0	15.1	80.1
		4	Настоящий чертёж	Редуктор	1	10.3	10.3
БЗ		5		Планка прижимная L=2030 мм	1	5.6	5.6
				Полоса			
		6	01 ПГВЧ 137-92	Скоба такелажная	0	0.61	2.4
		7	03 ПГВЧ 113-81	Штырь обидарный L=170 мм	87	0.025	0.9
				Материалы			
		8		Полоса			
				Наплавленный металл	0.4	ка	
				Итого	223	ка	

1 *Размер для справок.
2 Предельные отклонения размеров ±Т14/2.
3 Соединения сварные заводские ПГВЧ 021-92 см. узлы № 8, 9, 12, 49, 71.
Контроль сварных соединений – внешний осмотр.
4 Шероховатость поверхностей деталей в местах реза $\sqrt{Ra50}$, остальное $\sqrt{Ra12.5}$.
5 Штыри поз.7 приварить согласно ПГВЧ 112-81.
6 Деталь поз. 1 допускается изготовить из частей, сварив их сваркой встык.
7 Маркировка шита – Л-1-3.

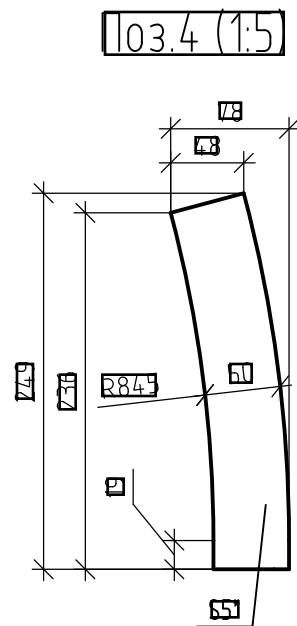
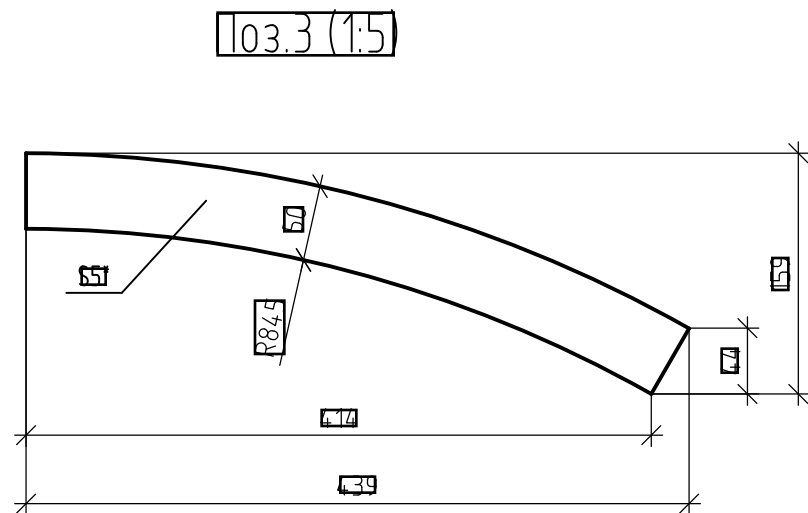
PMG03R 08.001 TM26					
Модернизация Приморской ГРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов					
Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы топливоподдачи					
Изм	Кол.уч	Лист	№ док	Подп	Лист
Разраб	Кондратенко	Петров	Иванов	Сидоров	Кузнецов
Проект	Петров	Иванов	Сидоров	Кузнецов	Петров
Т.контр	Бердышев	Иванов	Сидоров	Кузнецов	Петров
Н.контр	Крамцов	Иванов	Сидоров	Кузнецов	Петров
Утв	Остапенко	Иванов	Сидоров	Кузнецов	Петров
Лабный корпус (6 части блоков 100 МВт) Блок ст. № 3 Газоходы от скруббера до дымохода				Стандарт	Лист
Шит L=3				В	В.4
ООО "УралЭП"				Энергетик	




Technical drawing of a rectangular object, likely a book cover or folder, showing dimensions and labels.

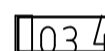
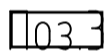
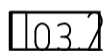
The drawing includes the following elements:

- Dimensions:**
 - Top horizontal dimension: 4500
 - Right vertical dimension: 3000
 - Bottom horizontal dimension: 4500
 - Left vertical dimension: 3000
- Labels:**
 - Top center label: 2000 2000
 - Bottom center label: 2000 2000
 - Right side label: 2000
 - Left side label: 2000
- Structural Lines:**
 - A diagonal line runs from the top-left corner towards the center.
 - A horizontal line runs across the middle of the rectangle.
 - A vertical line runs down the right side of the rectangle.



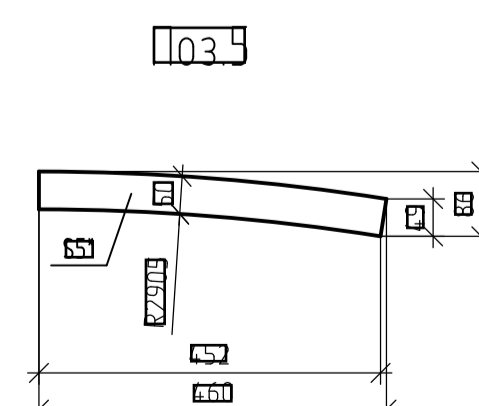
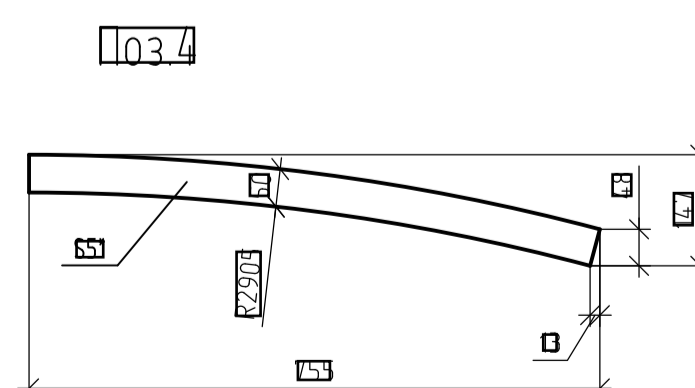
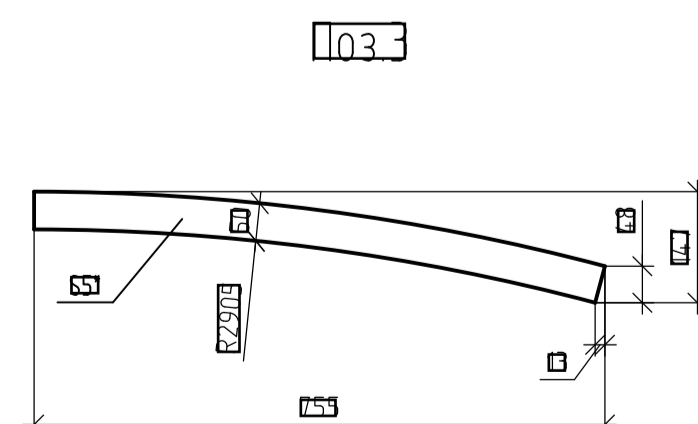
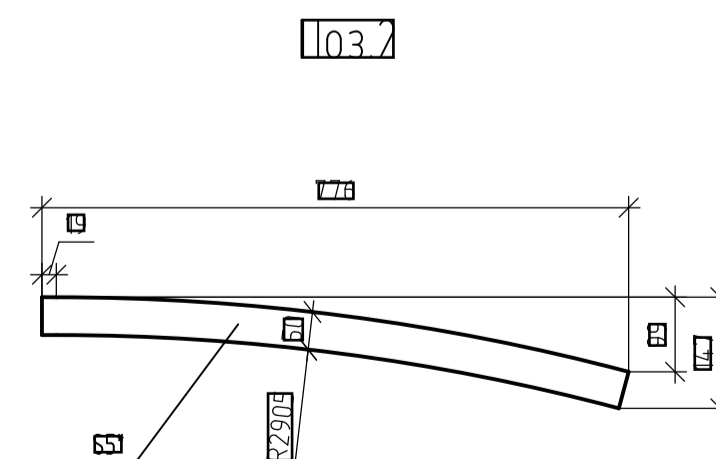
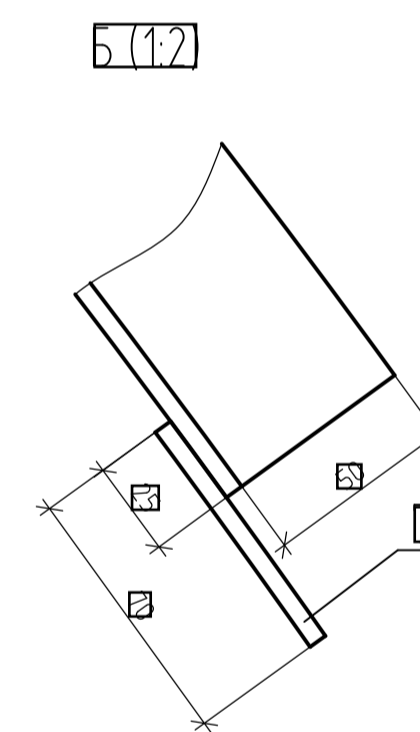
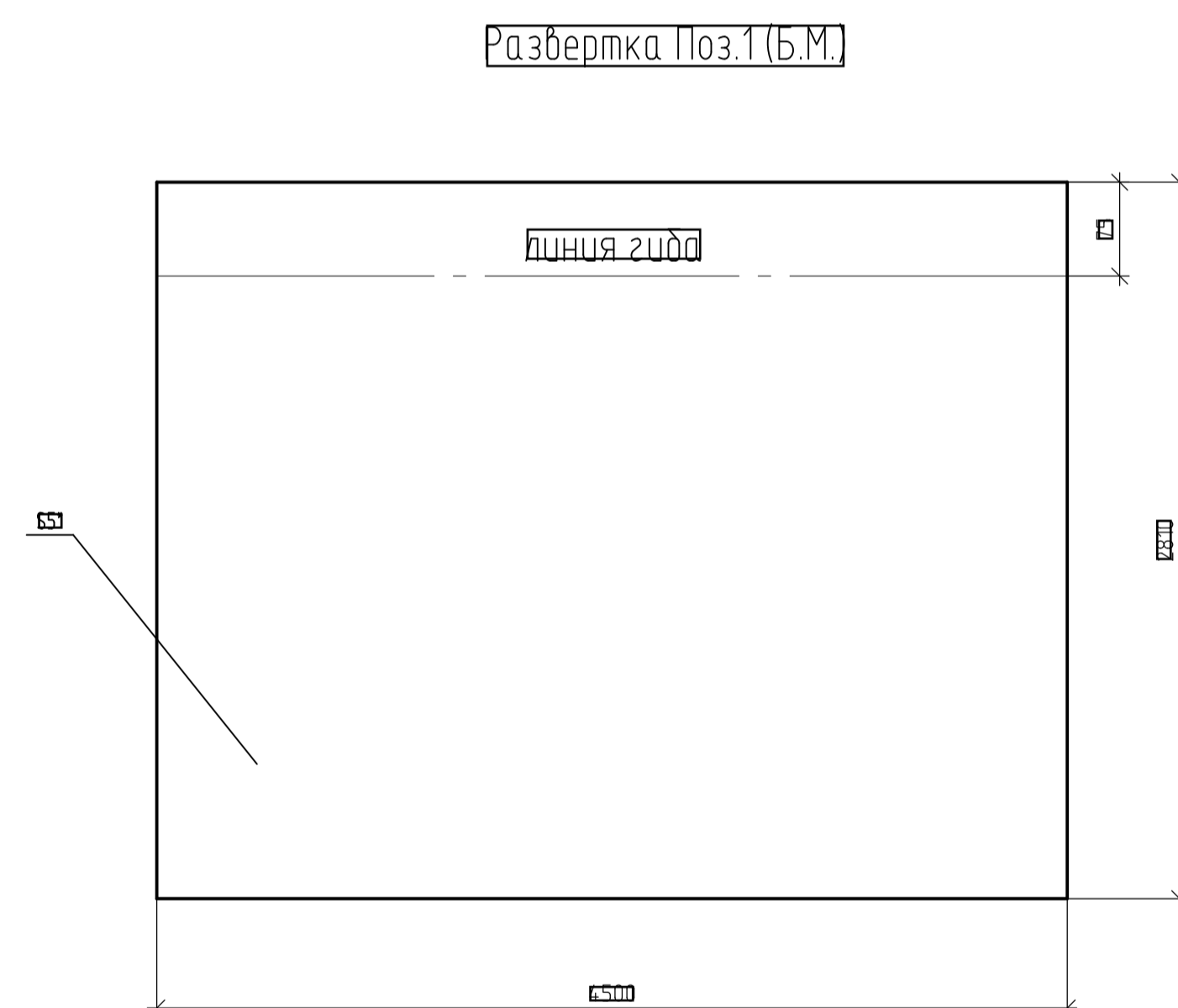
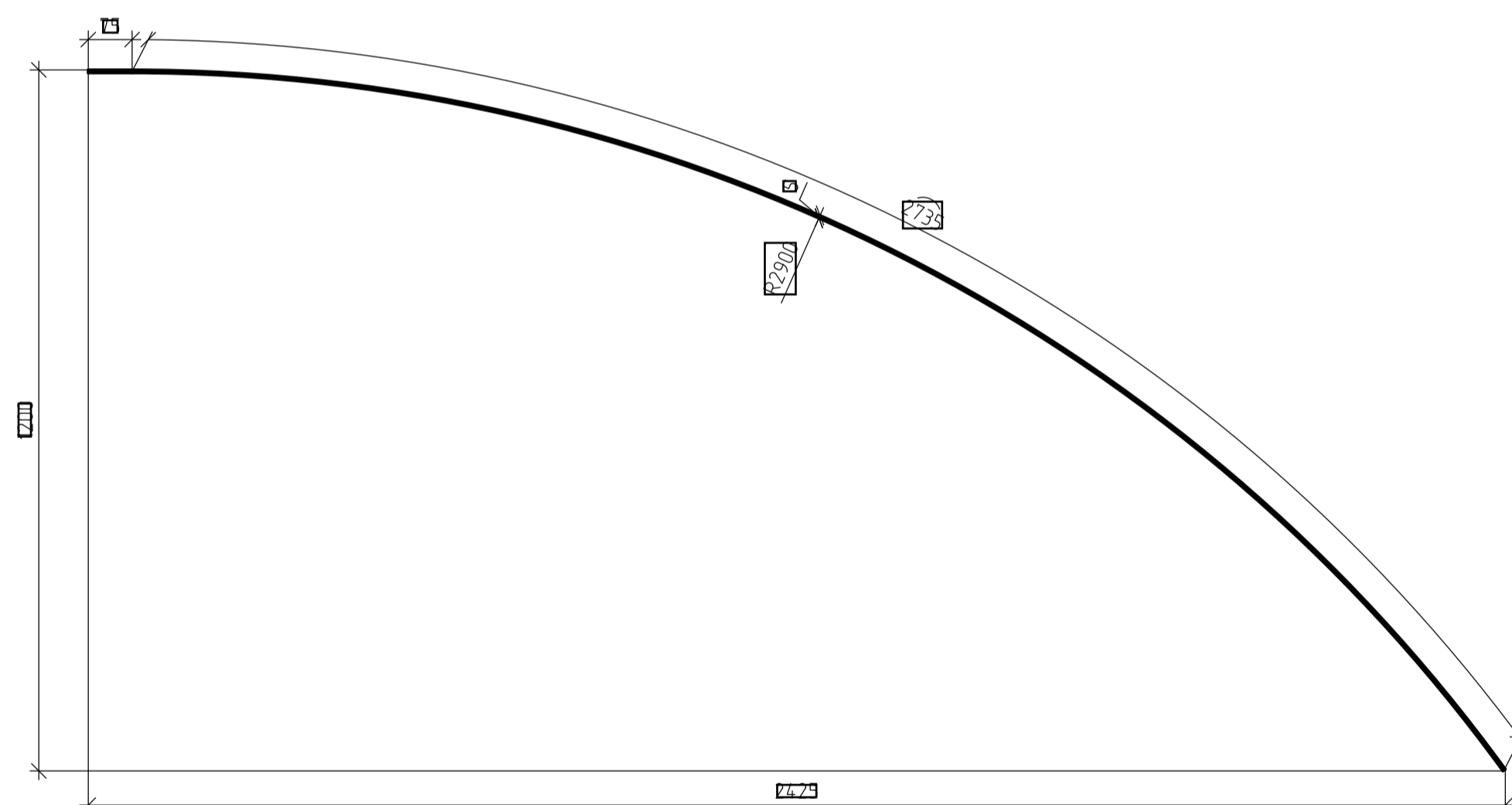
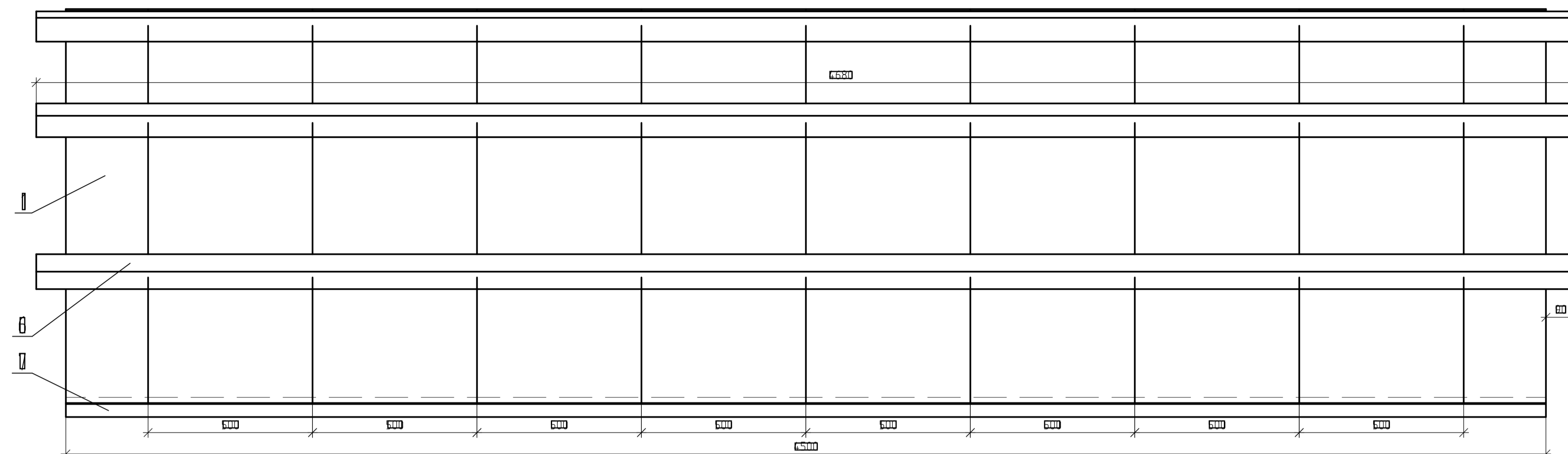
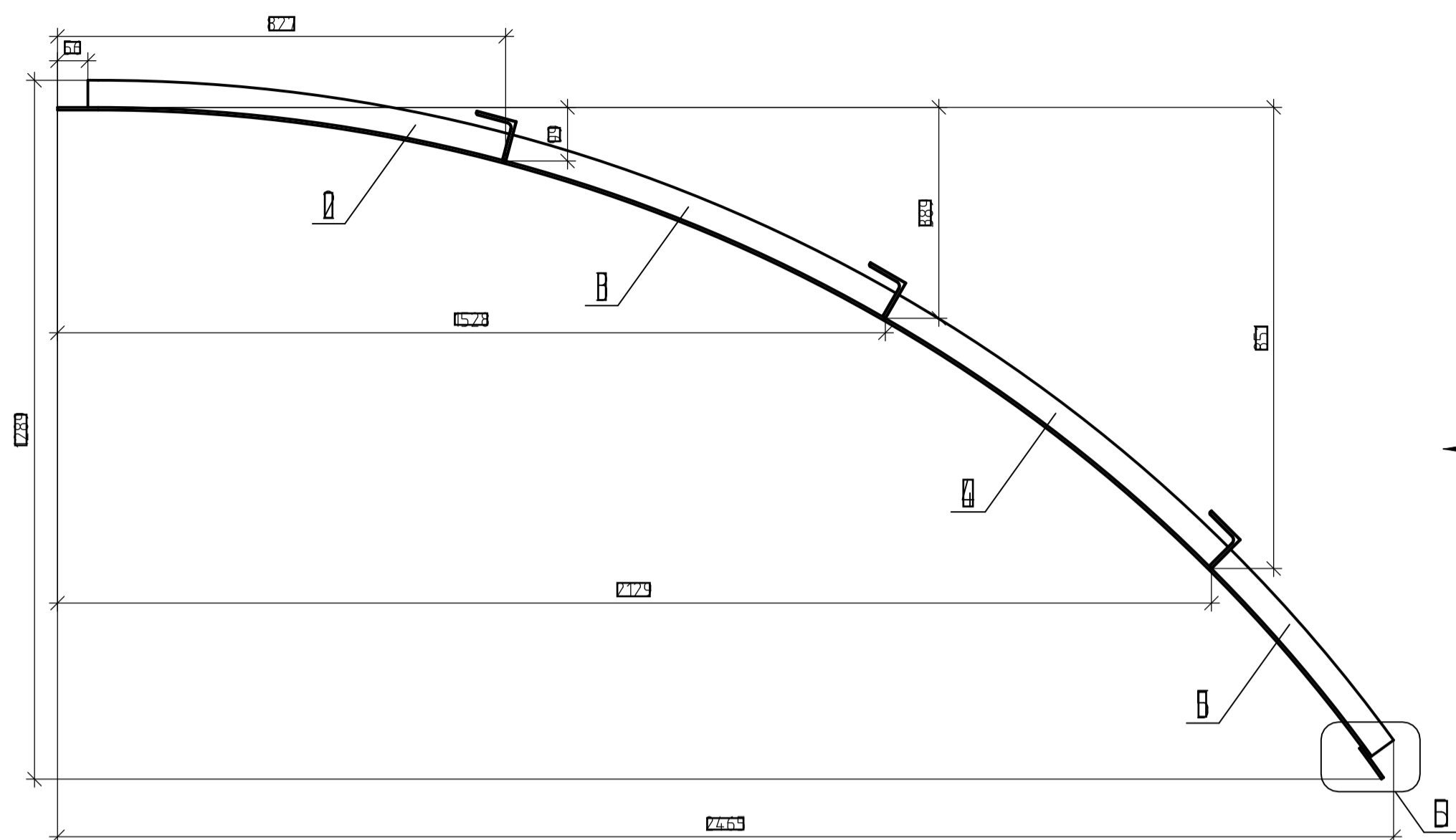
1 Размер для справок.
2 Предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$.
3 Соединения сварные заводские ПГВУ 021-92 см. узлы № 8, 9, 12, 49, 71.
Контроль сварных соединений – внешний осмотр.
4 Шероховатость поверхности деталей в местах реза $\sqrt{Ra50}$, остальное $\sqrt{Ra12.5}$.
5 Штыри поз 7 приварить согласно ПГВУ 112-81.
6 Деталь поз 1 допускается изготовить из частей, сварки их сваркой встык.
7 Маркировка шита – Д-1-5.

						PMG03R.08.001.TM28			
						Модернизация Приморской ГРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов			
						Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы топливоподготовки			
№ЭЗ	КОД ЭС	Датум	№ листа	Исполн	Датум	ладный корпус (в части блоков 100 МВт) Блок ст. № 3 Газходы от скруббера до дымоса	Стандарт	Листы	Листов
РАЗРАБОТ	КОМПЛЕКТОВКА				01.12.24		В	83	
ПРОЕКТ	ПЕЧАТ				01.12.24				
1-й КОМПЛ.	ВЫДАЧА				01.12.24				
2-й КОМПЛ.	КРАТКОЕ				01.12.24				
ЭТМ	ИСПОЛНЕНИЕ				01.12.24	ИТМ 4-1-3	 ООО "Сургутгазпром"		



3 Соединения сварные заводские ПГВУ 021-92 см. узлы № 8, 9, 12, 49, 71

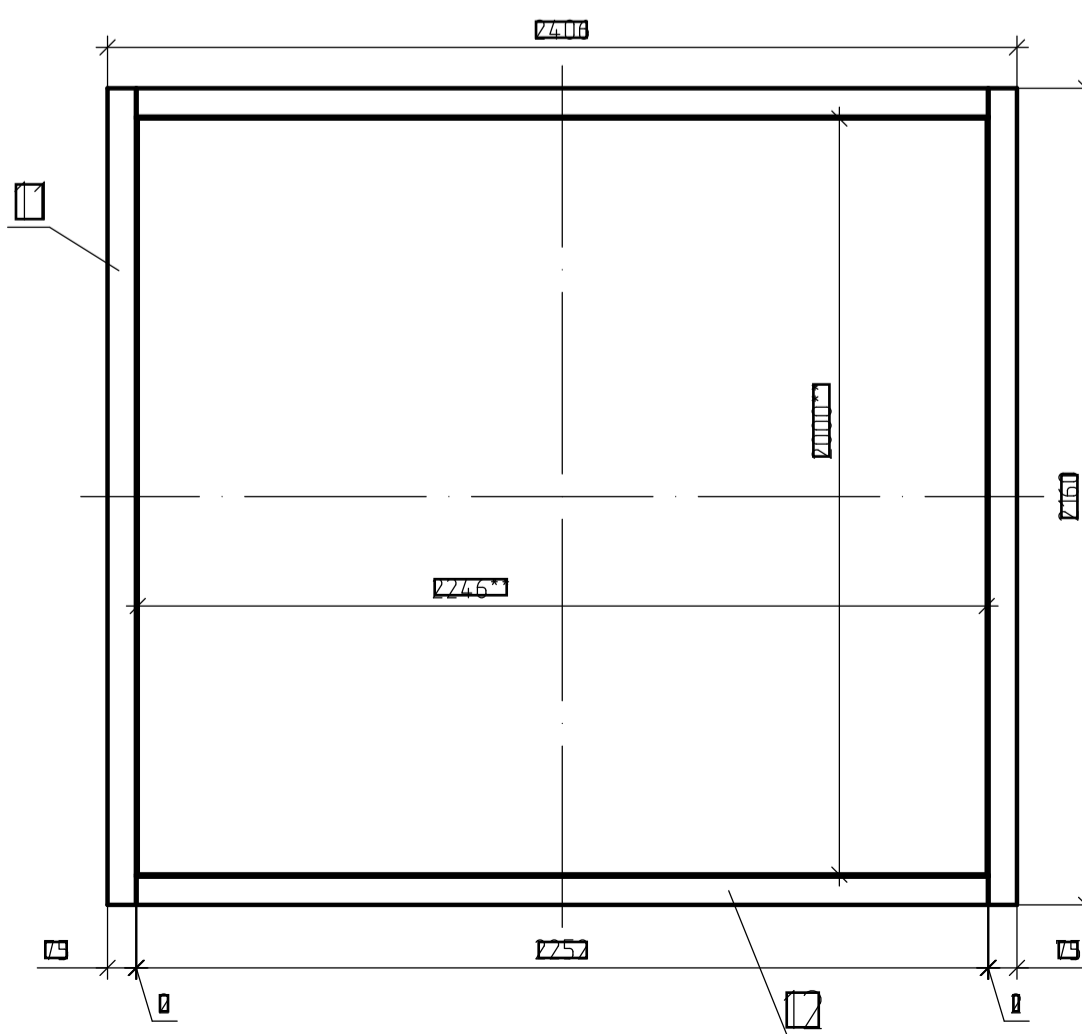
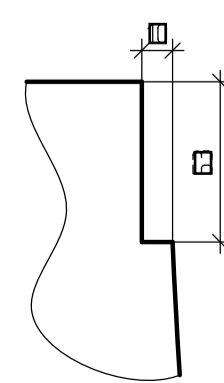
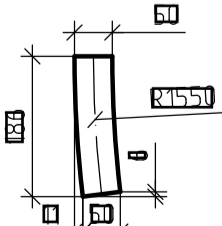
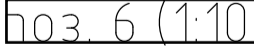
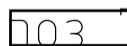
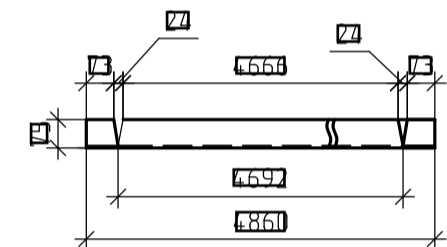
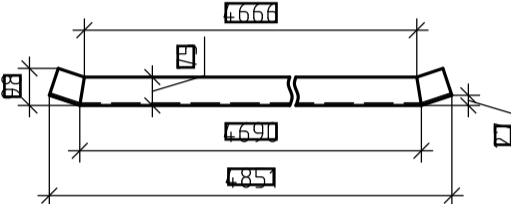
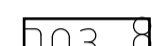
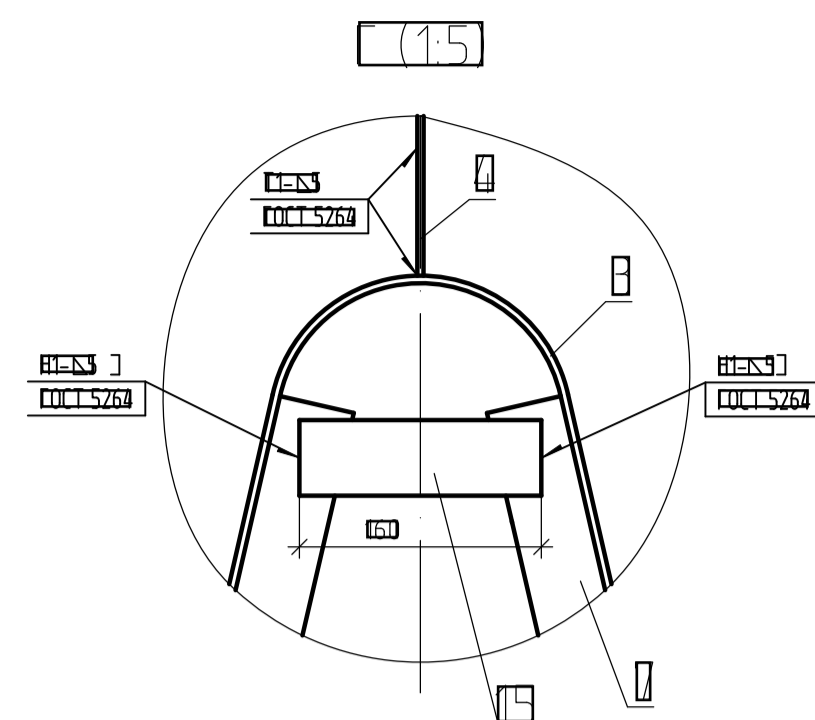
2009153016 UNIV MICH 37 0000

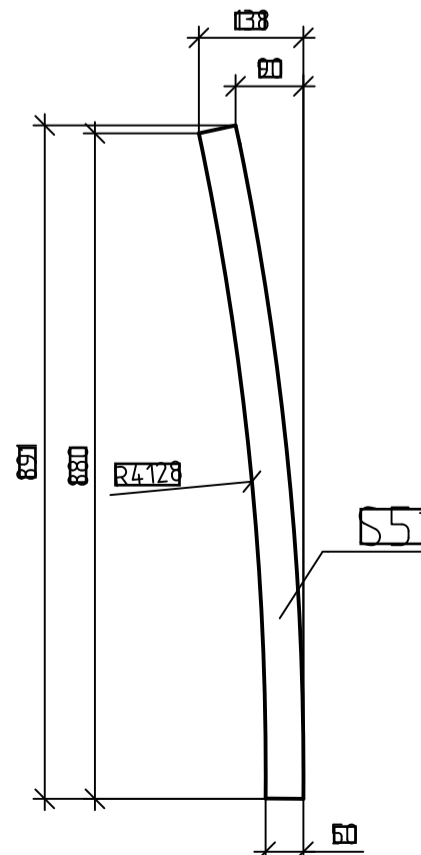
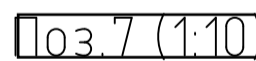
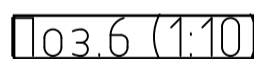
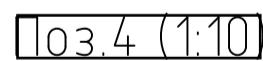
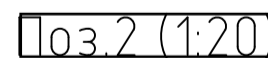
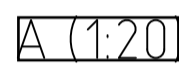


ЭДП	БД	ВЗ	ПОДСТАЧНИК	НАЧИСЛЕНИЕ	КВ	ПОДСТАЧНИК
				ДОКУМЕНТЫ		
			ПСС-199-9	ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ		
			ПСС-172-81	ШПАРКИ ДЛЗ 130/80/10		
			ПСС-172-92	Корректирующие заводские карты § 9.14, п.8		
				Детали		
			ДЛЗ	5-55-1111111111111111 (02-2-1111-13728-211)		
		1	ПОСТАВЩИК ЧЕРТЕЖ	ДЛЗ	1	496
		2	ПОСТАВЩИК ЧЕРТЕЖ	ДЗ00	9	18
		3	ПОСТАВЩИК ЧЕРТЕЖ	ДЗ00	9	18
		4	ПОСТАВЩИК ЧЕРТЕЖ	ДЗ00	9	18
		5	ПОСТАВЩИК ЧЕРТЕЖ	ДЗ00	9	18
СЗ		6	ДЗ001-48000	ДЗ001-48000	8	62-2
			ШПАРКИ	5-55-1111111111111111 (02-2-1111-13728-211)		
				ШПАРКИ ПОДКОНОЧНАЯ Л=4500мм		
СЗ		7	ДЛЗ002	5-55-1111111111111111 (01-2-1011-19281-201)	1	7-3
		8	ПСС-137-92	Средние технические	8	180
		9	ПСС-137-92	ШПАРКИ ПОДКОЧНАЯ Л=770 мм	128	1022
				Материалы		
				Материалы и детали	173	1
				Материалы	673	1


1 Размер для справок.
2 Предельные отклонения размеров $\pm IT14/7$.
3 Соединения сварные заводские ПГВ 021-92 см. узлы М 8, 9, 12, 71, 80.
4 Контроль сварных соединений – внешний осмотр.
5 Шероховатость поверхности детали R_a в местах рез $\sqrt{Ra50}$, остальное –
6 Шлифы по 9 приварить согласно ПГВ 112-81.
7 Деталь по 3 выпустить из цеховости из частей, сварив их сваркой встык.
8 Маркировка литья – Д-1-7.

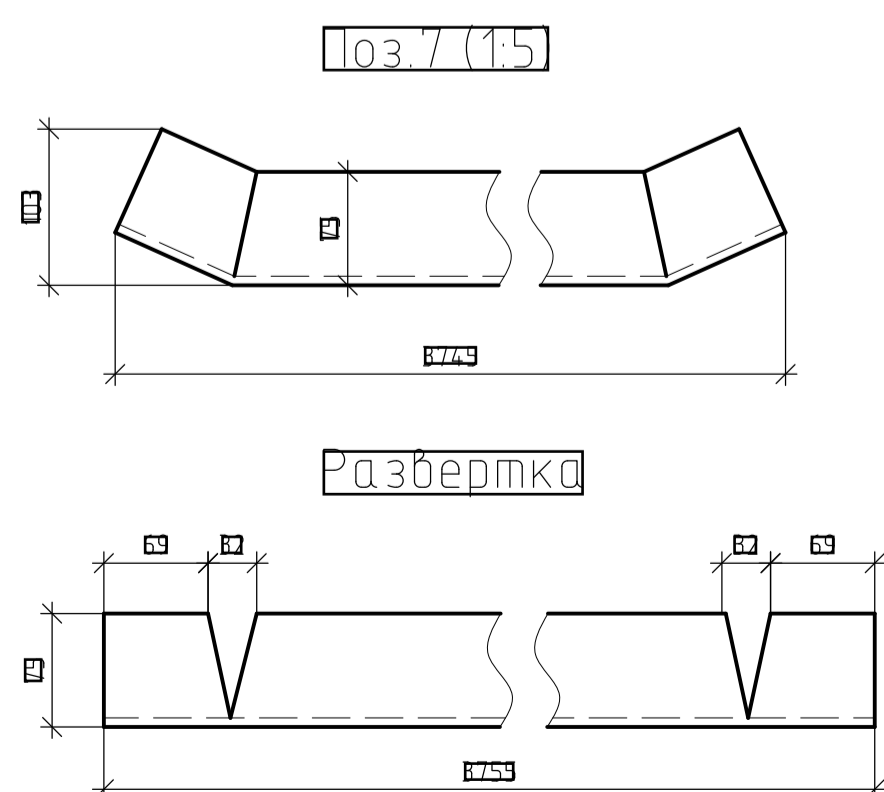
[illegible]

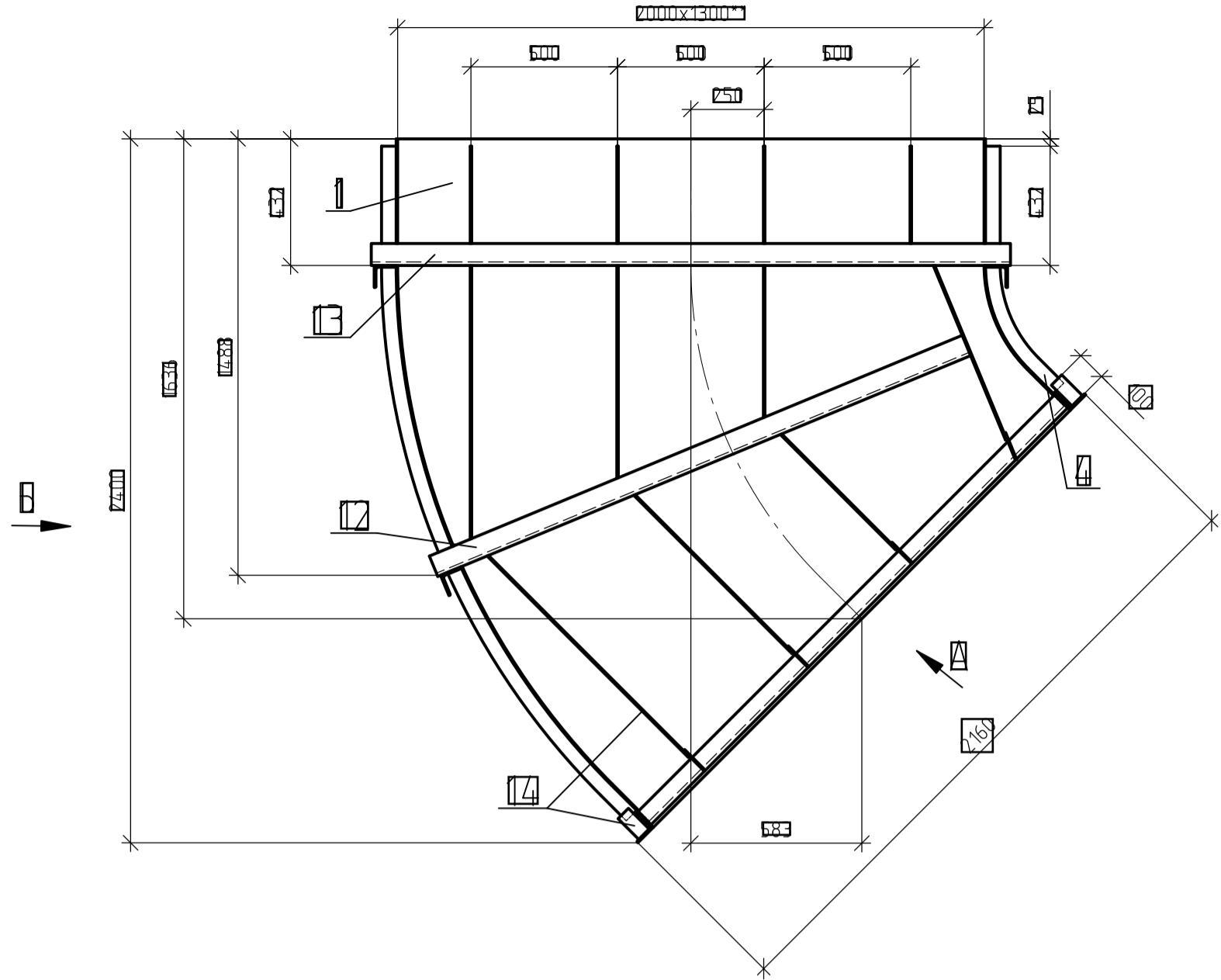
[illegible]



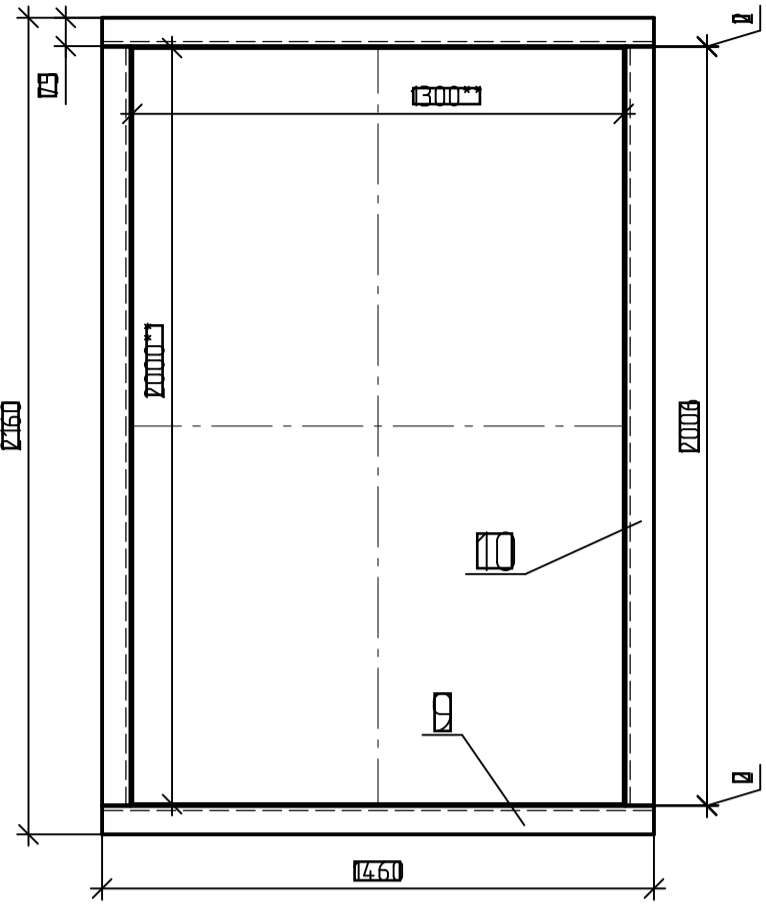
*Размер для справок.
 **Размеры блока в свету.
 Предельные отклонения размеров ±Т/4/2.
 Соединения стальные заводские ПГВУ 021-92 см. узлы № 2, 8, 9, 12, 21, 41, 49, 71.
 Контроль стальных соединений – внешний осмотр.
 Шероховатость поверхности деталей в местах реза $\sqrt{R_{aSD}}$, остальное $\sqrt{R_{aSD}}$.
 Швы приварить согласно ПГВУ 112–81.
 Масса блока с изоляцией и торкретированием – 1740 кг.
 Маркировка блока – Д–4.

							PMG03R08001TMZ									
							Модернизация ТРЭП для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов Модернизация оборудования энергоблока № 3 и в-й очереди системы топливооборудовки									
№330	СОДЛС	ПУИ	№ пров.	подп.	догов.		лопыны корпус (в части Блоков 100 МВт) Блок ст. № 3 Газоходы от скрединки до дымосаго					Старый	Новый	Изменен		
ПРОБ		Материалы										В		В		
ЭКОНТИП		Ориентир														
ЭКОНТИП		Хранение														
гит.		Установка														
							БЛОК - 3					 ООО "СПАРК-М"				
РАССМОТРЕНО И ПОДПИСАНО							6500000_23									

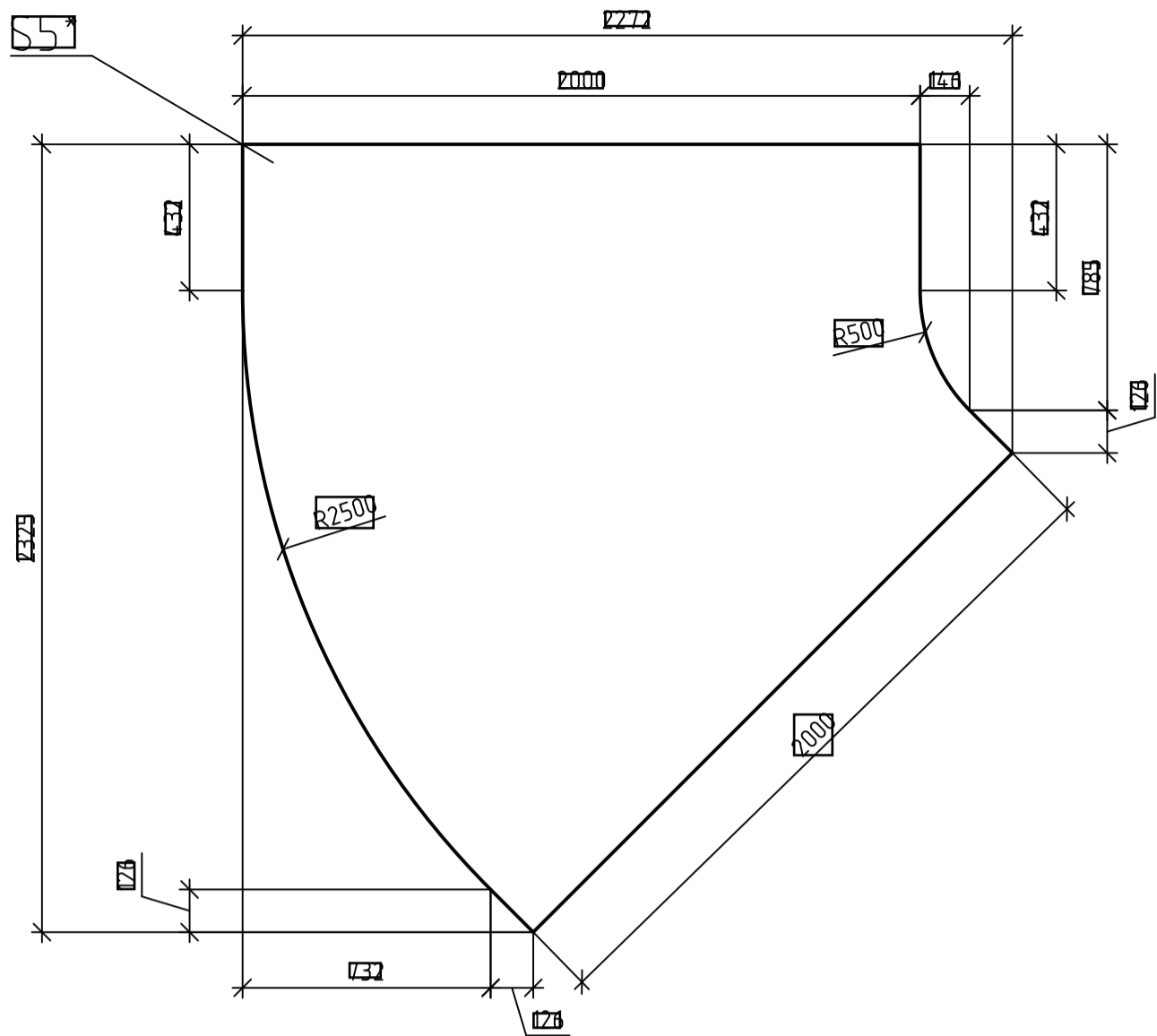
[illegible]



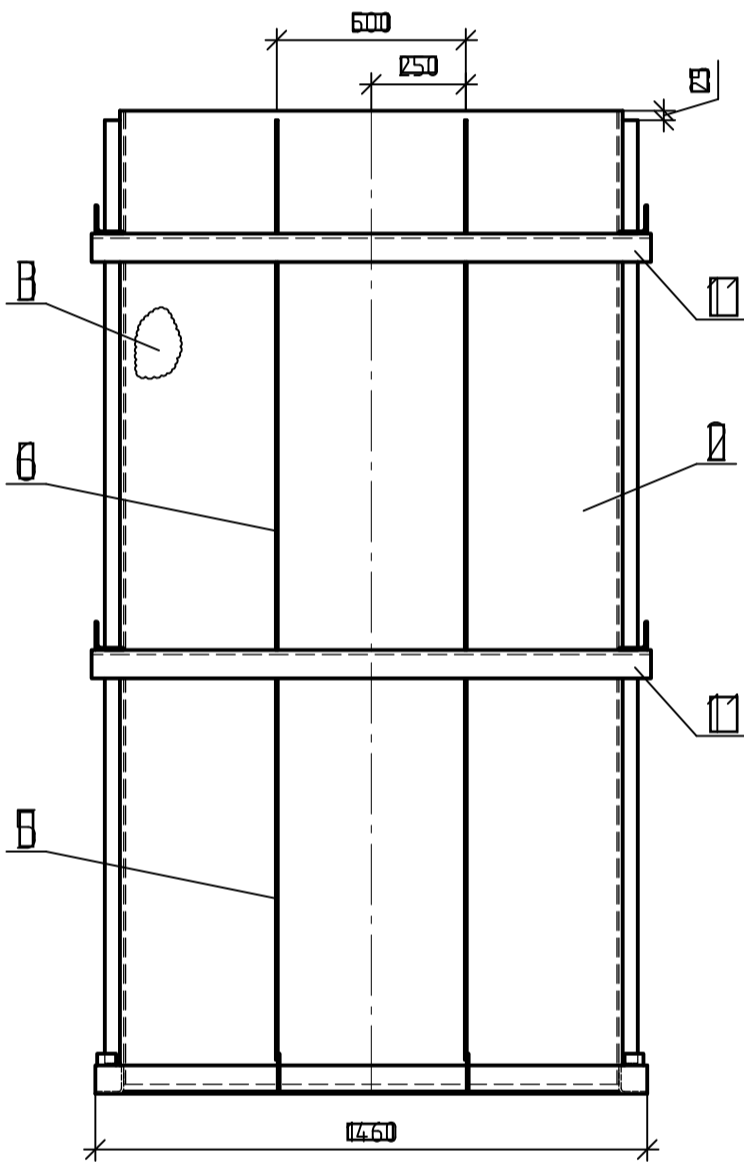
А (1:20)



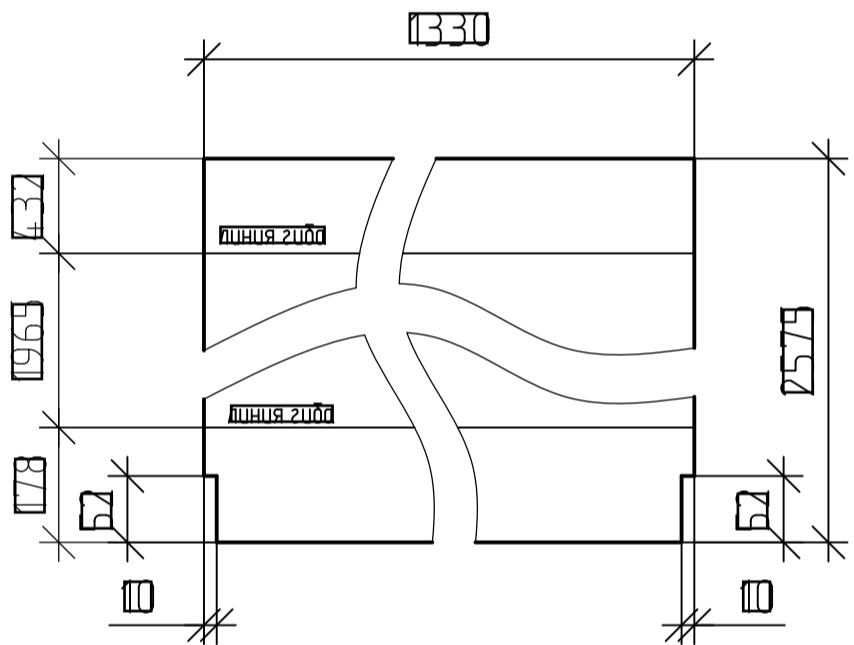
По3.1 (1:20)



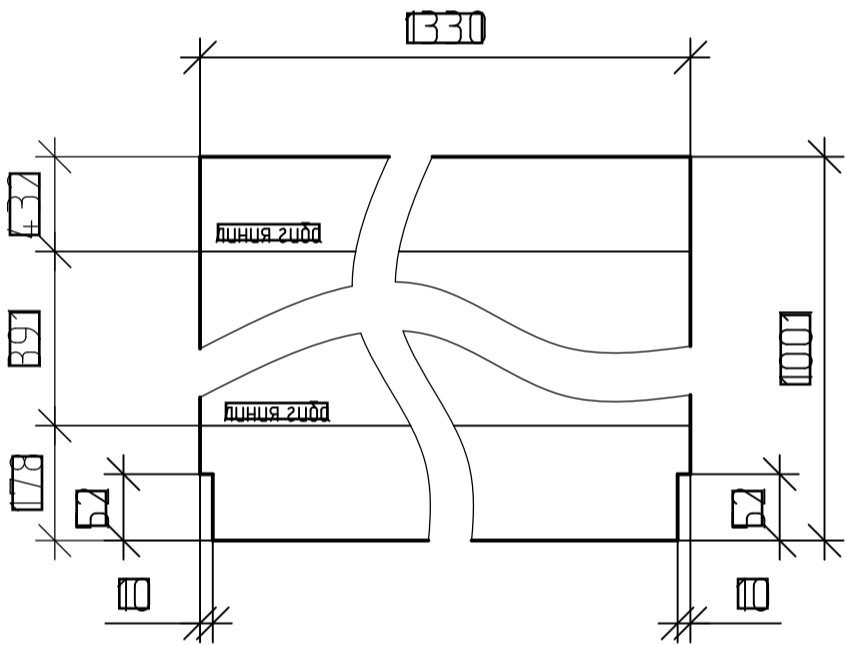
Б (1:20)



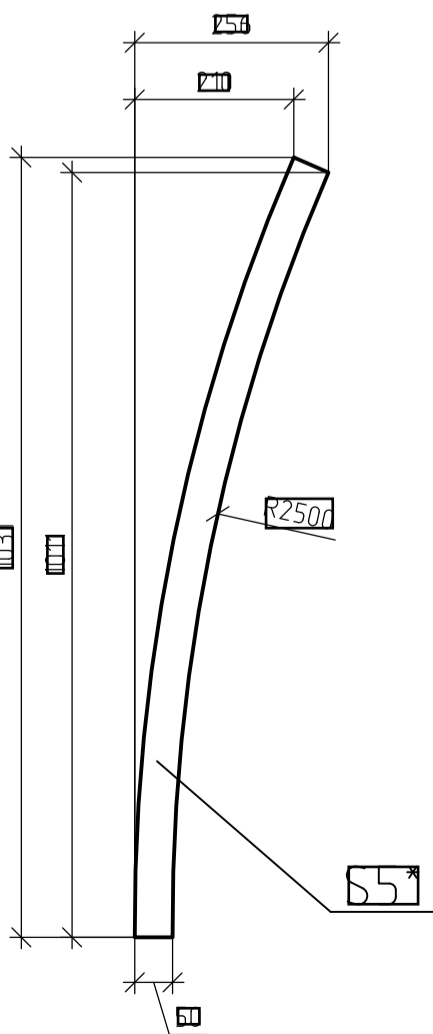
Развертка поз.2 (БМ)



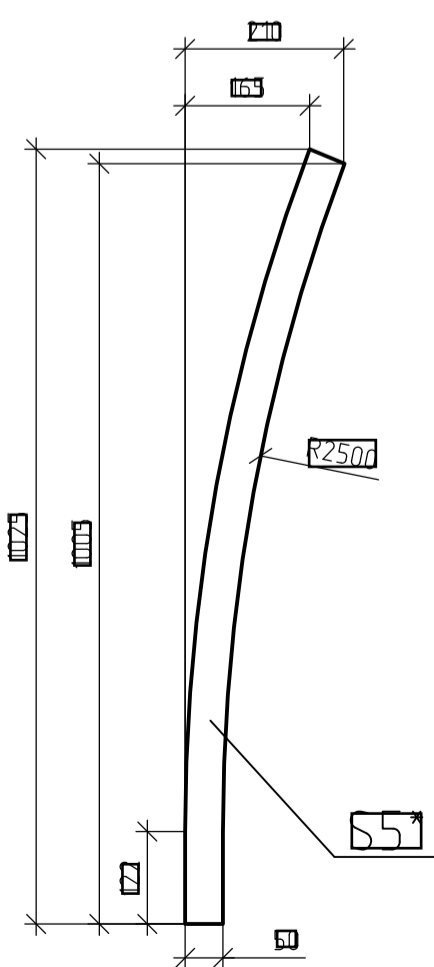
Развертка поз.3 (БМ)



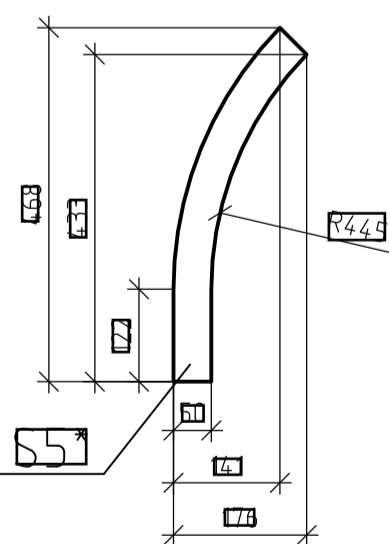
По3.6 (1:10)



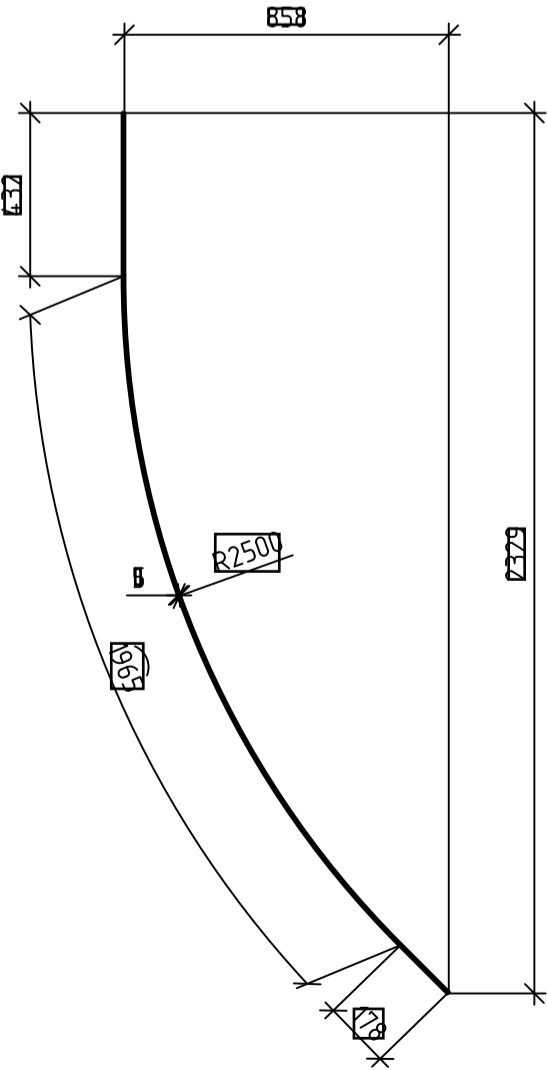
По3.5 (1:10)



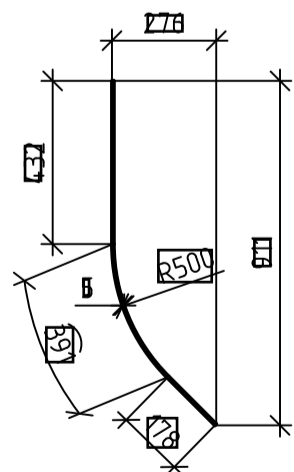
По3.4 (1:10)




По3.2 (1:20)

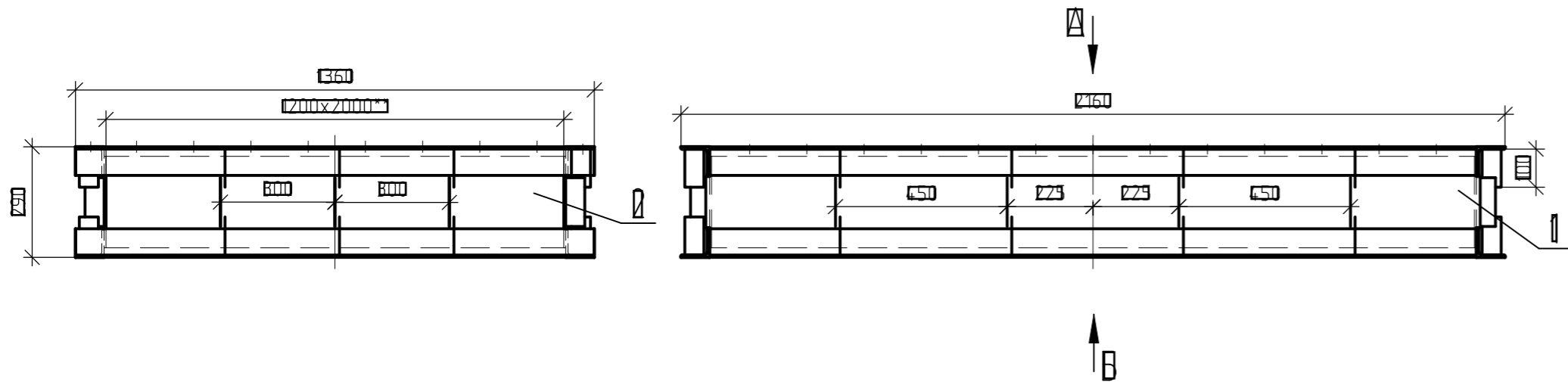


По3.3 (1:20)

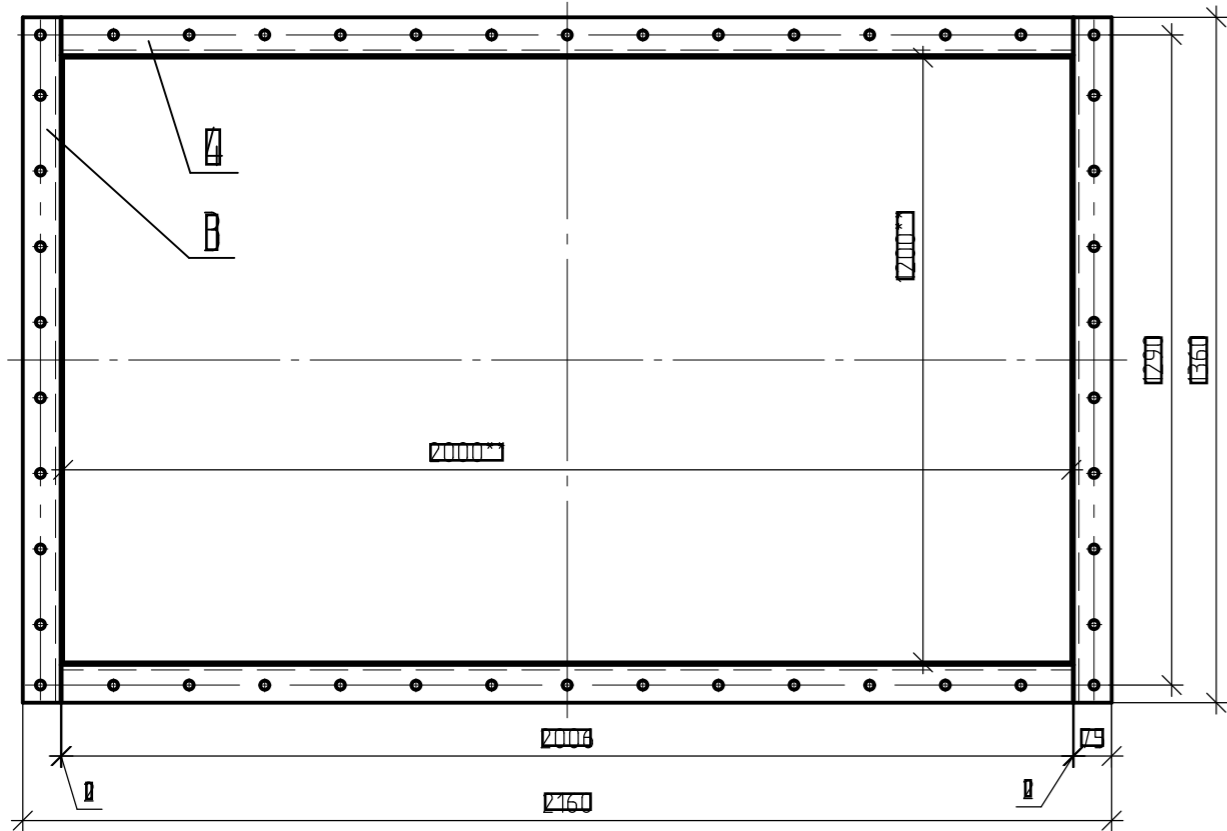


1 *Размер для справок.
2 **Размеры блока в свету.
3 Предельные отклонения размеров ±IT14/2.
4 Соединения сварные заводские ПТВУ 021-92 см. узлы № 2, 8, 9, 12, 21, 41, 49, 71.
5 Контроль сварных соединений - внешний осмотр.
6 Шероховатость поверхностей деталей в местах реза $\sqrt{Ra150}$, остальное $\sqrt{Ra12.5}$.
7 Масса блока с изоляцией и торкретированием - 902 кг.
8 Маркировка блока - Д-7.

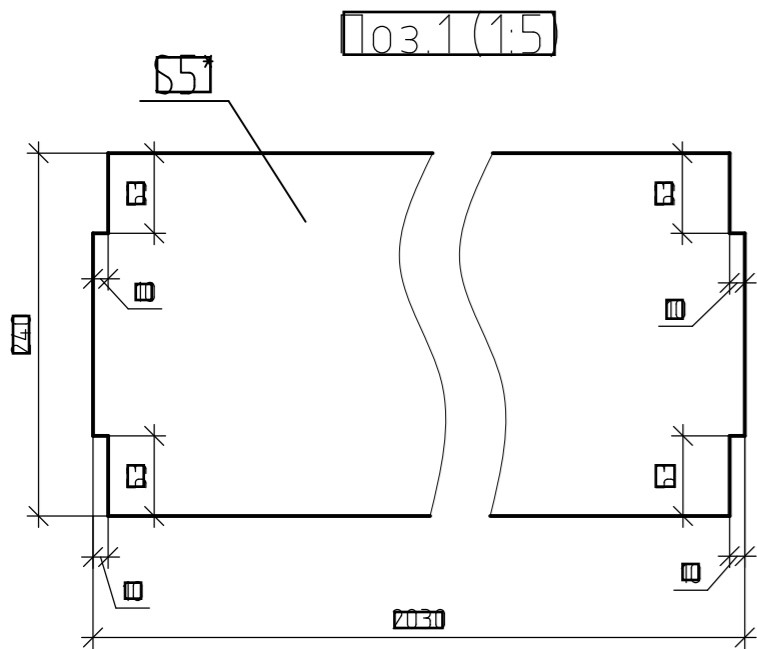
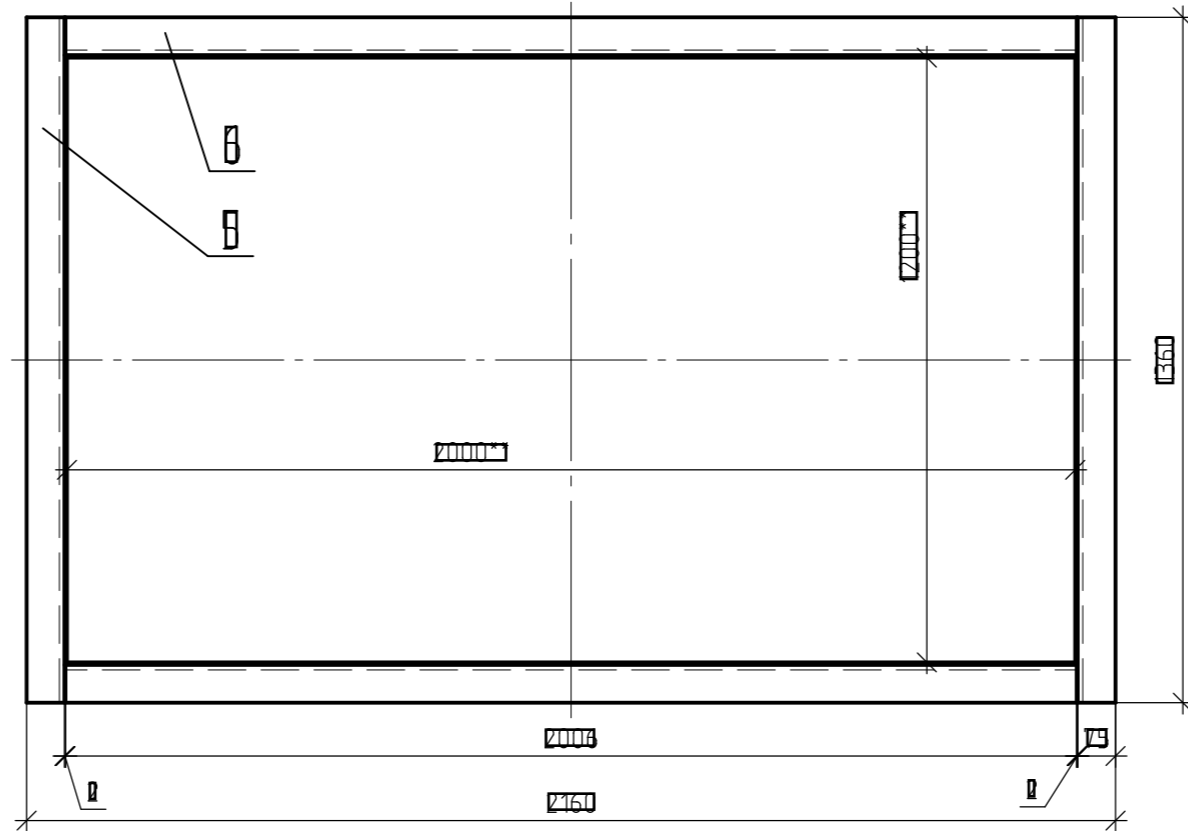
						РМ030308001ТМ28			
						Модернизация Приморского РЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы теплоснабжения			
ИЗДА	КОПИЯ	ЛИСТ	ВЕРСИЯ	ПОДП	ПОДП	Листов 16 Части блоков 100 МВт Блок ст. № 3 Глазоходы от скрипдера до дымохода	СТАТУС	ЛИСТА	
РАЗРАБОТКА		Утверждено		<i>Борисов</i>	<i>Борисов</i>		В	8	
ПРОЕКТ		Утверждено		<i>Борисов</i>	<i>Борисов</i>	Блок № 1			
КОМП.		Утверждено		<i>Борисов</i>	<i>Борисов</i>				
ИСПОЛН.		Утверждено		<i>Борисов</i>	<i>Борисов</i>	ООО "Черил-Энерго"			
ВНЕС		Утверждено		<i>Борисов</i>	<i>Борисов</i>	Резервирование 3-го блока			



A (1:15)

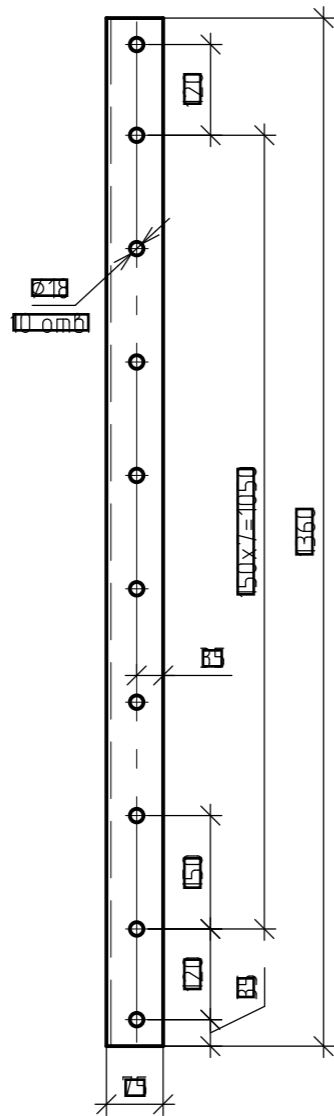


B (1:15)

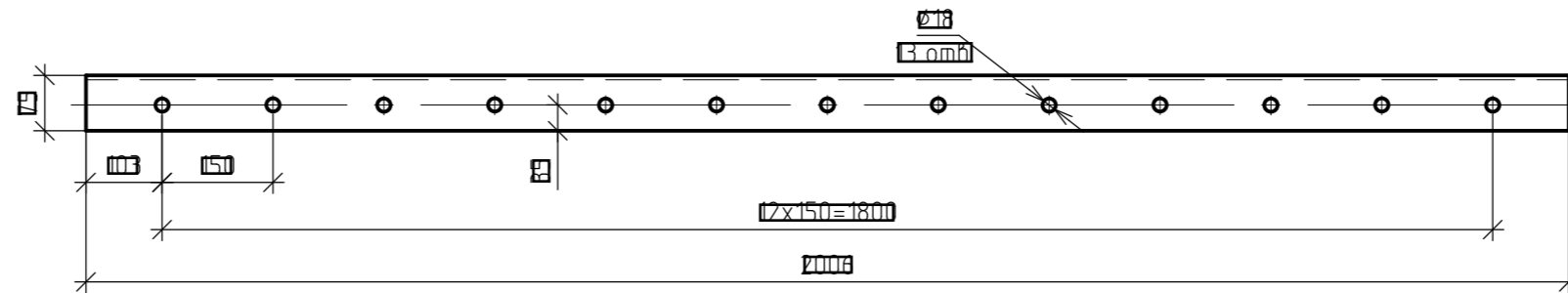


103.1 (1:5)

103.3 (1:10)

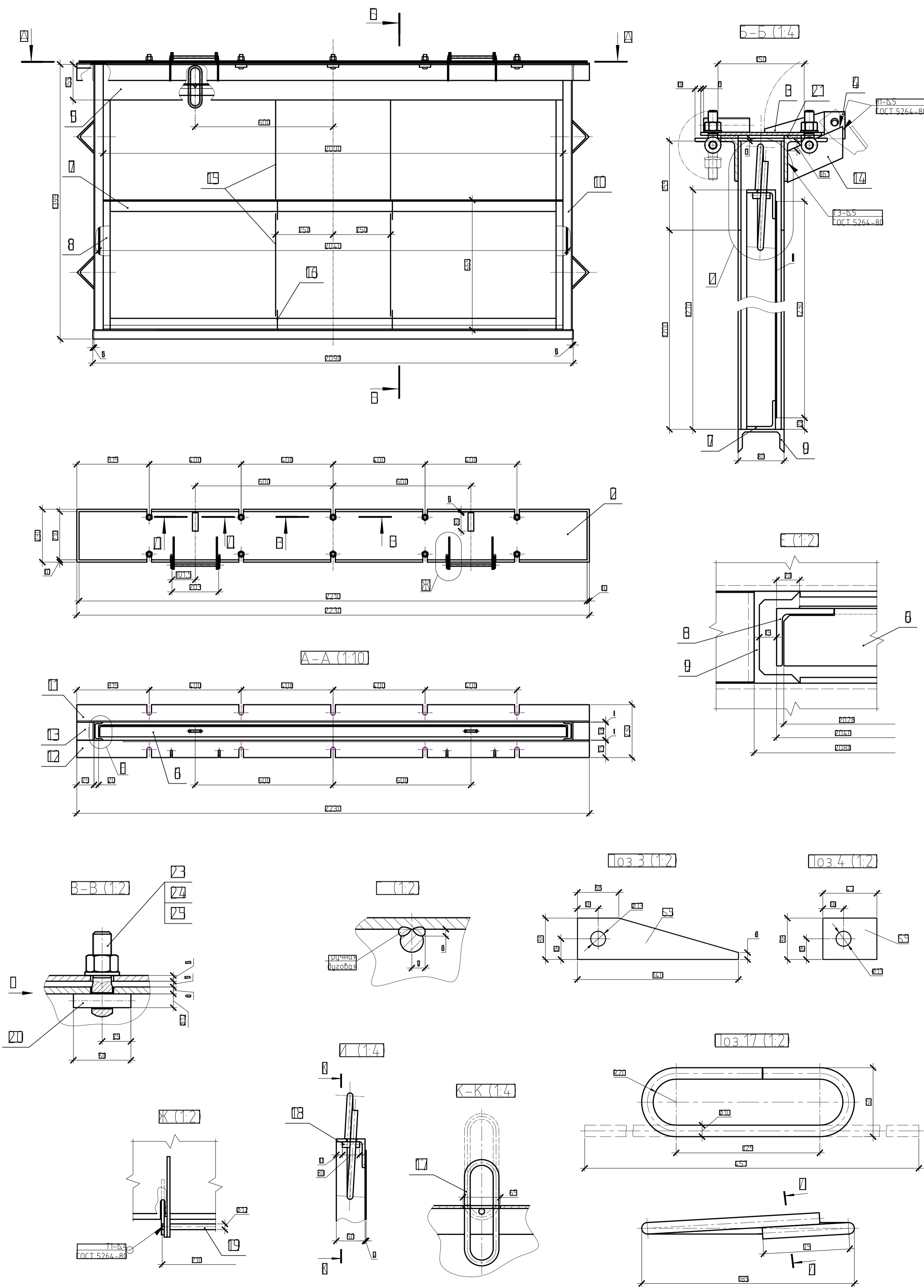


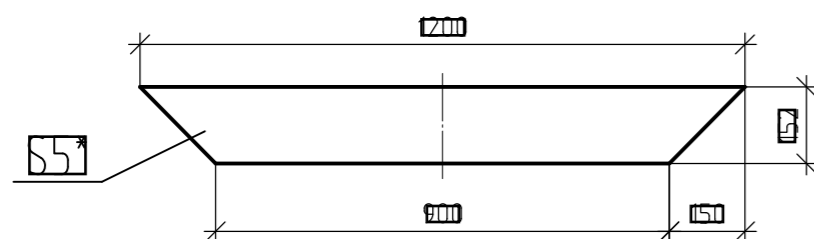
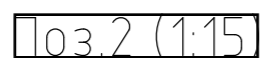
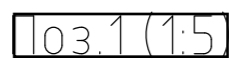
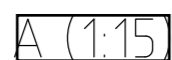
103.4 (1:10)



1**Размер для справок.
2**Размеры блока в свету.
3 Предельные отклонения размеров $\pm T14/2$.
4 Соединения сварные заводские ПГВЧ 021-92 см. узлы № 2, 8, 41, 49, 71.
Контроль сварных соединений – внешний осмотр.
5 Шероховатость поверхностей деталей в местах реза $\sqrt{Ra50}$, остальное 9
8 Масса блока с изоляцией и торкретированием – 300 кг.
9 Маркировка – Д-9.

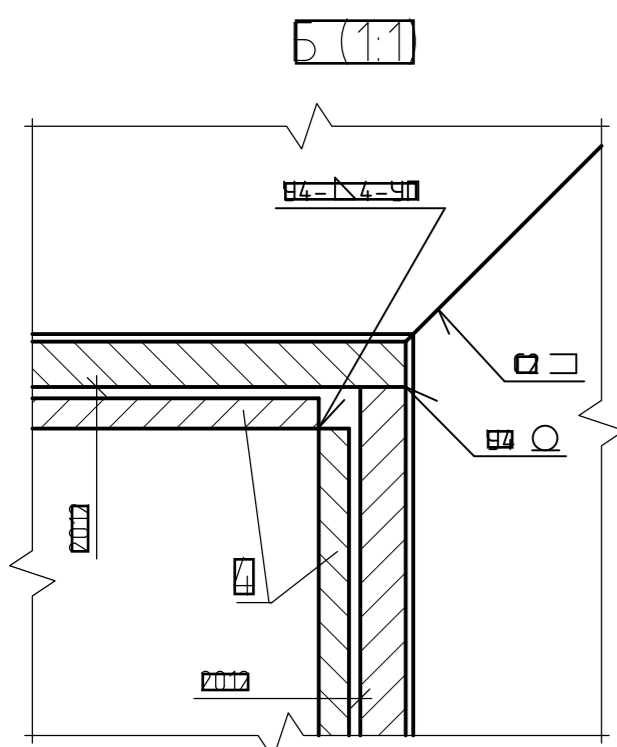
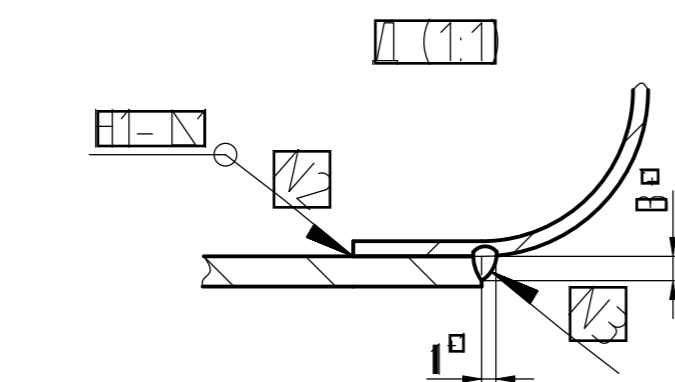
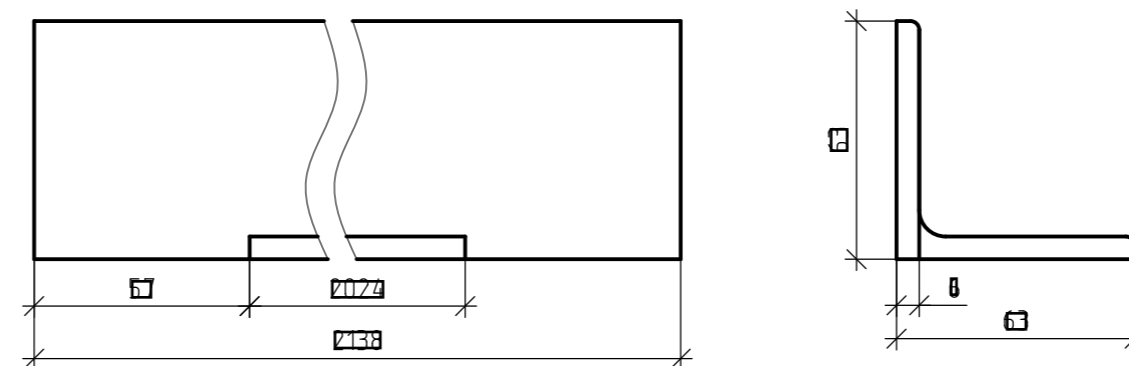
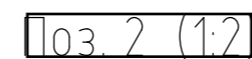
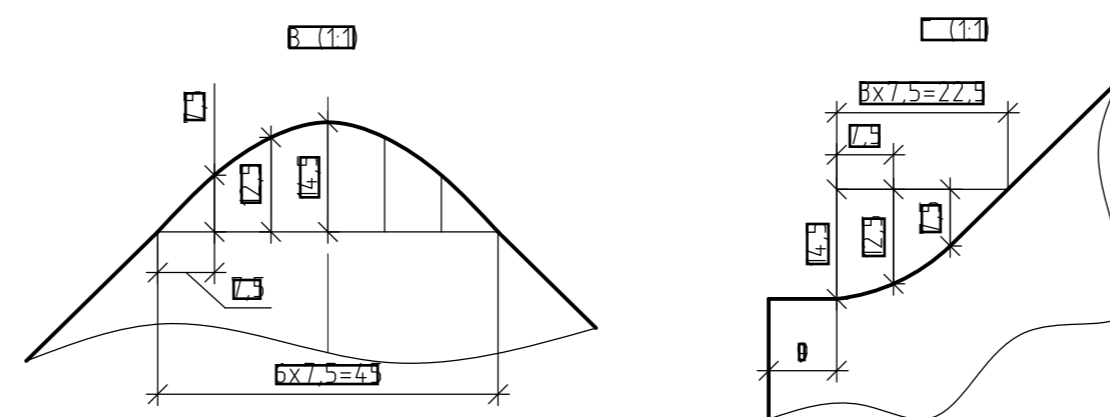
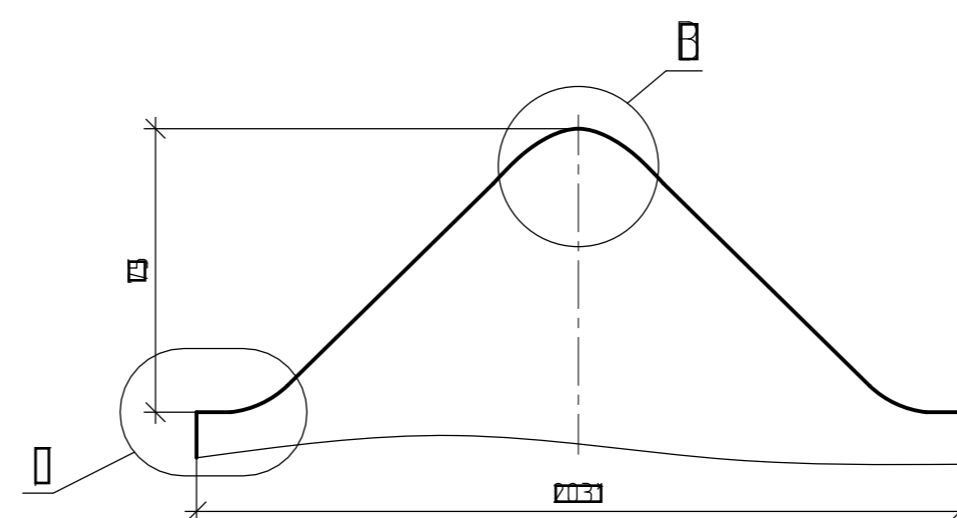
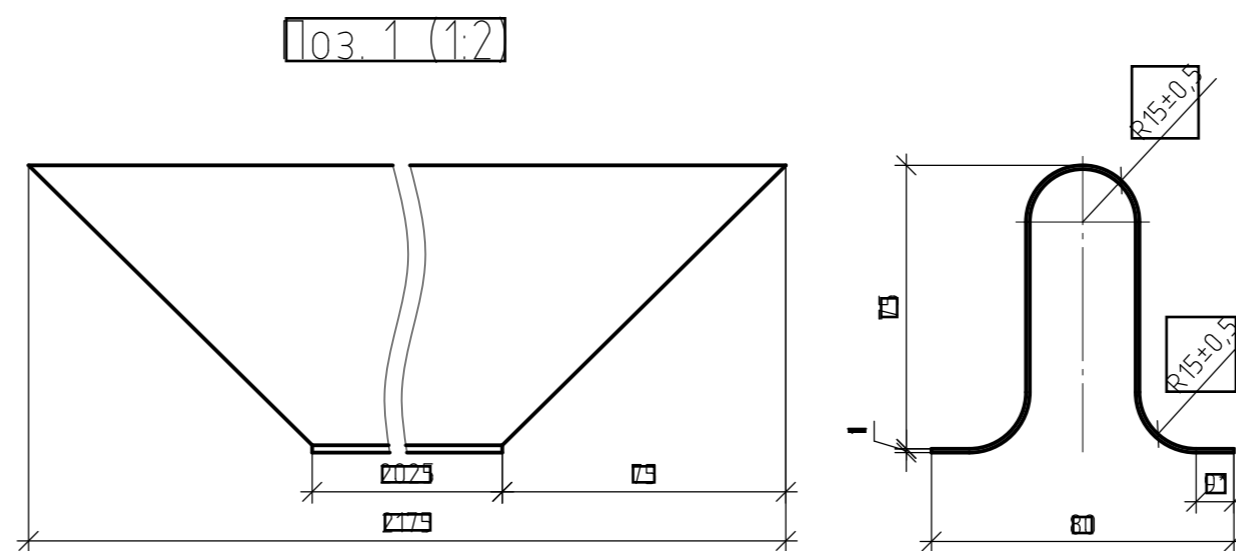
						PMG03R.08.001.1M20		
						Модернизация Приморской ГРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов		
						Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы топливоподачи		
Изм.	Кол.ч.	Лист	№рек.	Подп.	Лист	Лобный корпус (6 части блоков 100 МВт) Блок ст. № 3 Газоходы от скруббера до дымохода	Статус	Лист
Разраб.	Крамора				14.03.24		В	1
Проб.	Кондратенко				14.03.24			
Л.контр.	Бердышев				14.03.24			
Н.контр.	Петрова				14.03.24			
Внб.	Остапенко				14.03.24	Блок Д-9	ООО "ЭраЛЭПУ"	



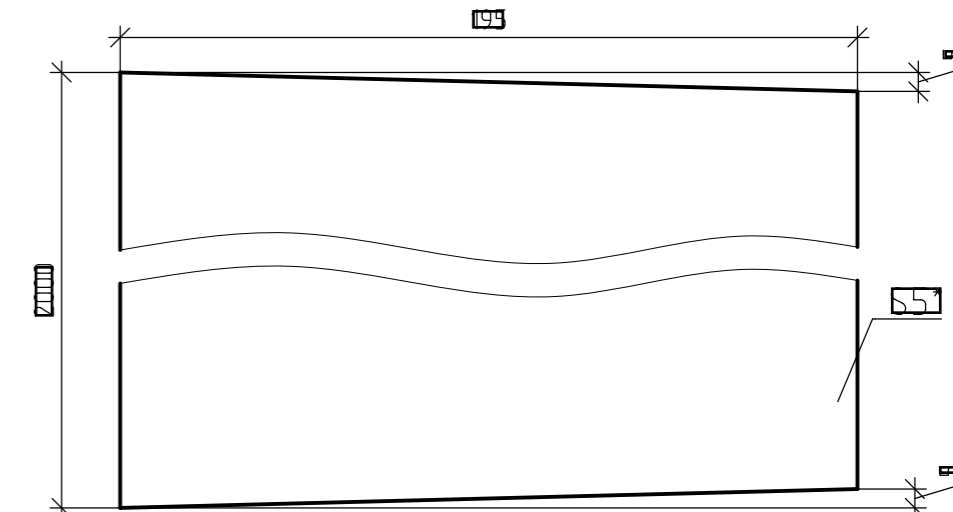
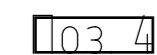


1 *Размер для справок.
2 **Размеры блока в свету.
3 Предельные отклонения размеров $\pm T14/2$.
4 Соединения сварные заводские ЛПВУ 021-92 см. узлы № 2, 41, 51, 52, 71.
5 Контроль сварных соединений – внешний осмотр.
6 Шероховатость поверхностей деталей в местах реза $\sqrt{Ra50}$, остальное $\sqrt{Ra12.5}$.
7 Масса блока с изоляцией и торкретированием – 195 кг.
8 Маркировка – Д-11.

						PMG03R 08 001 TM28						
						Модернизация Приморской ТЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов						
						Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы топливоподачи						
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подп.	Датт.				Статус	Лист	Листов	
Разработ		Храмов		<i>Храмов</i>	14.12.24	лабын корпус (в части блоков 100 МВт) Блок ст. № 3 Газоходы от скруббера до дымоса				Р	В	
Проект		Кондратьенко		<i>Кондратьенко</i>	14.12.24							
Инж. контр.		Барышев		<i>Барышев</i>	14.12.24							
Тех. контр.		Петров		<i>Петров</i>	14.12.24							
Умш		Осипенко		<i>Осипенко</i>	14.12.24	Блок /1-1						

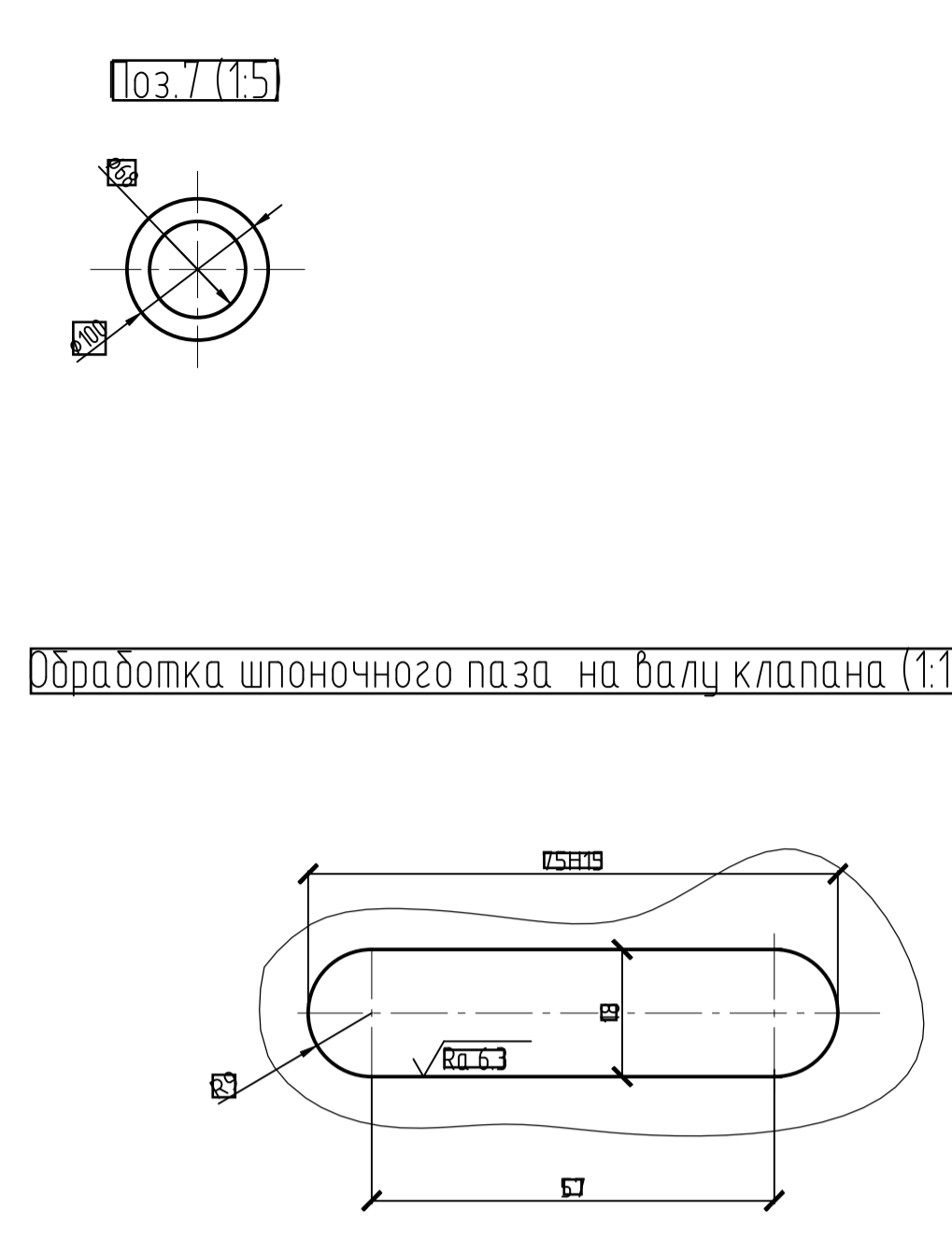
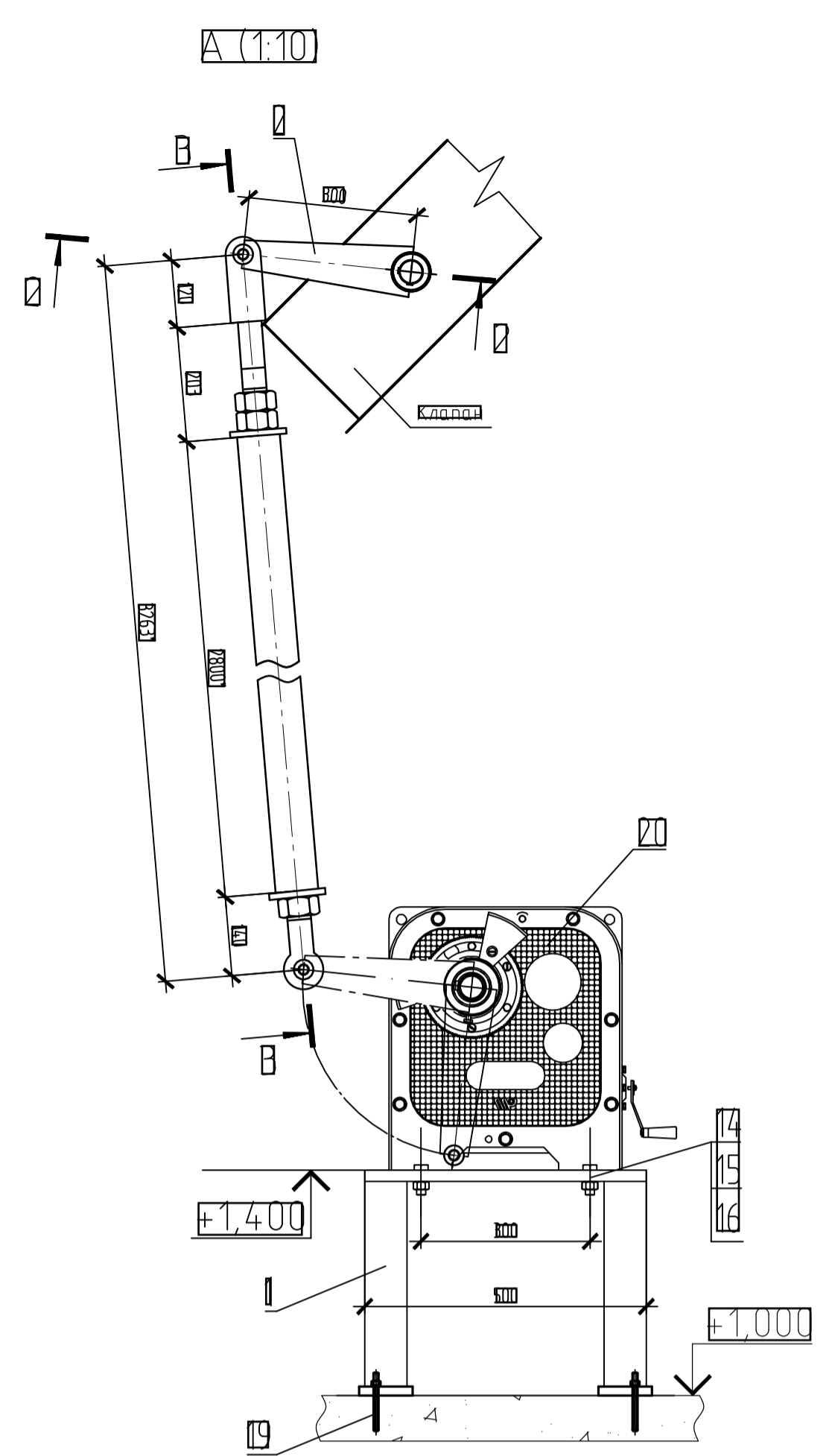
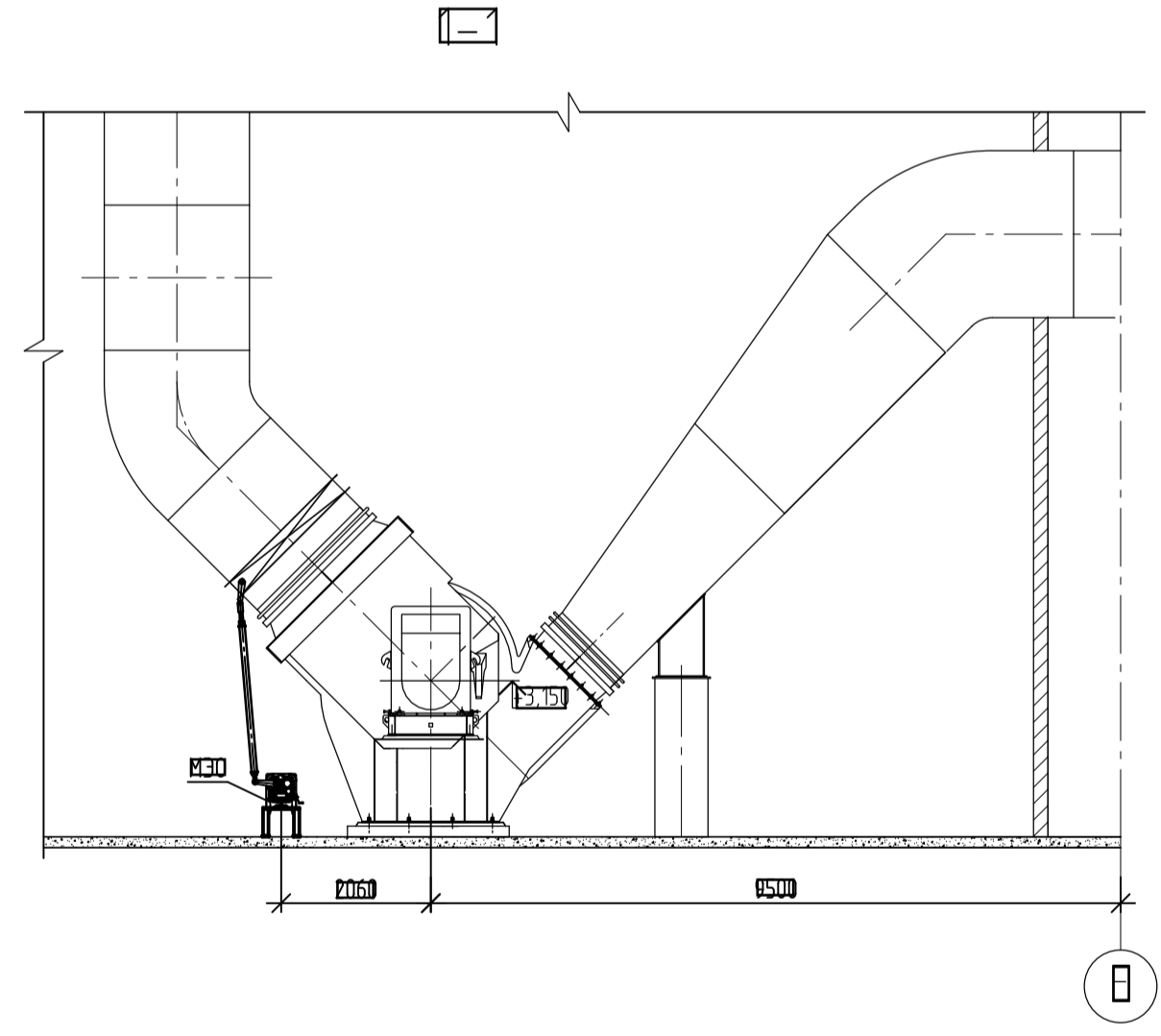
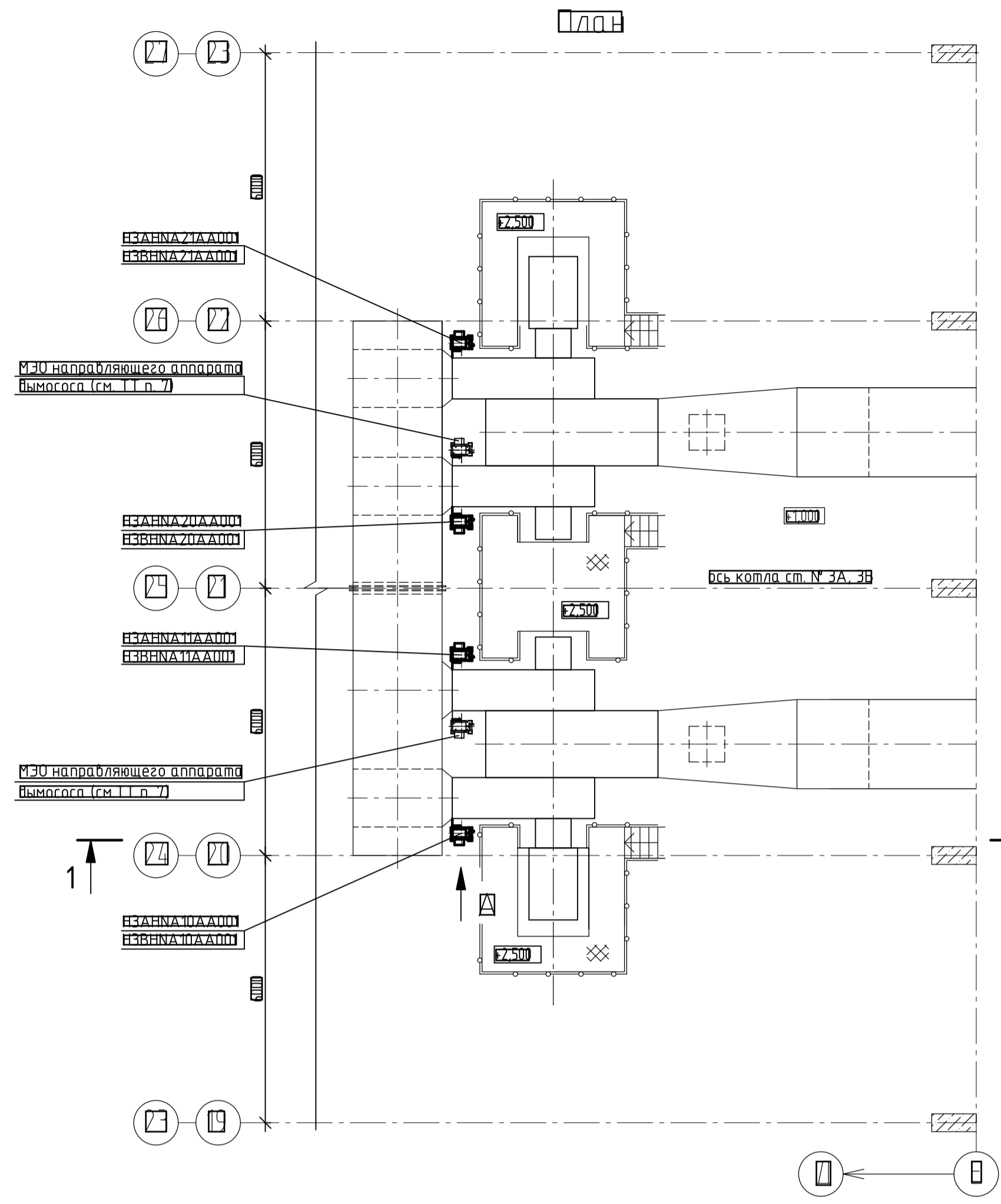


Формат	Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			ПР ВЧ-090-93	Общие технические требования		
				Детали		
		1	Настоящий чертёж	Лист 8	8.5	28.0
				Лист 6=08-5 ГОСТ 19903-2009 091.21 ГОСТ 19281-2014		
				Болоток 8=63x63x6 ГОСТ 8509-93 091.21 ГОСТ 19281-2014		
		2	Настоящий чертёж	Фланец 4	12.2	68.8
ВЧ		В		Фланец t=2012 мм 4	11.5	66.0
		4	Настоящий чертёж	Лист 4	15.3	61.2
				Лист 6=08-5 ГОСТ 19903-2009 091.21 ГОСТ 19281-2014		
				Наплавленный металл 2.9	кз	
				Итого 186.9	кз	

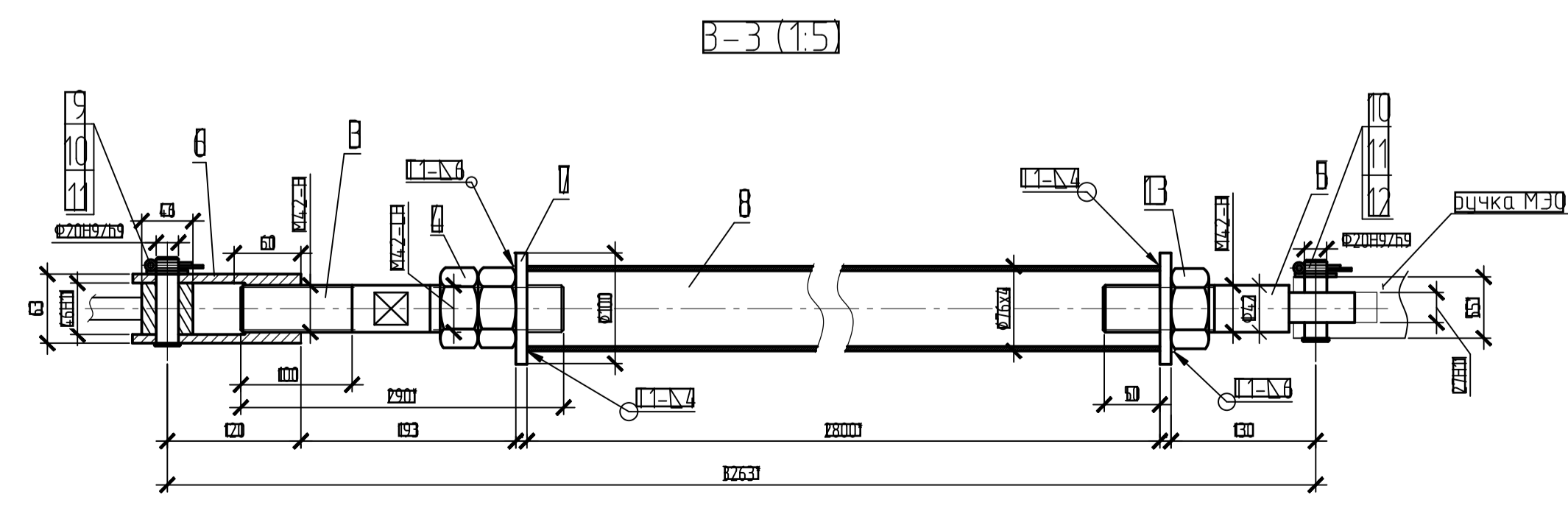
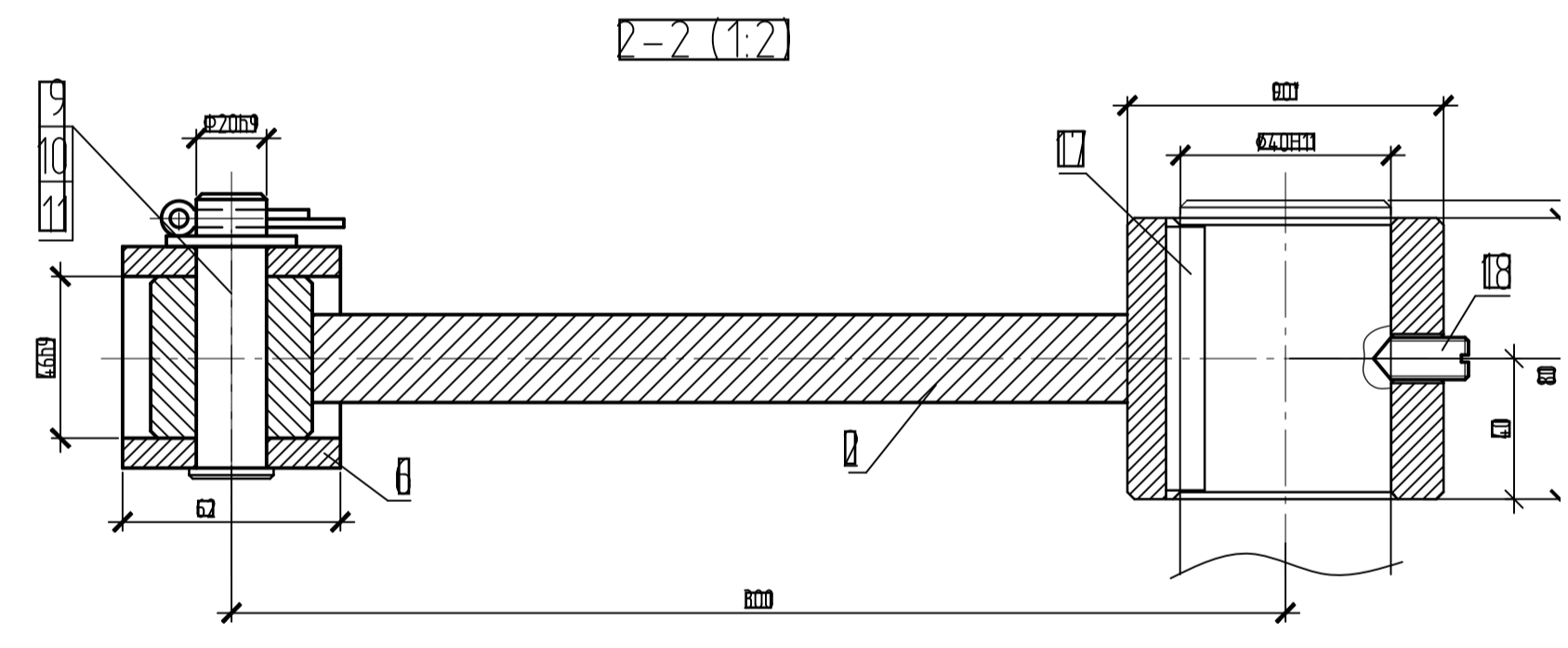


- 1*Размер для справок.
2**Размеры блока в свету.
3 Предельные отклонения размеров $\pm T/4/2$.
4 Сварные швы выполнить в среде углекислого газа по ГОСТ 14771, применить проволоку
Св-08Г2С ГОСТ 2246. Контроль сварных соединений – внешний осмотр.
5 Шероховатость поверхностей деталей в местах реза $\sqrt{Ra50}$, остальное \checkmark
6 Компенсатор выполнен на основании ПГВ 247-92. Компенсирующая способность ± 20 мм
7 Маркировка – Д-12.

						PMG03R 08 001 TM28					
						Модернизация Приморской ГРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы топливоподачи					
Изм	Холщ	Лист	№ факт	Подп	Дата	лабыны корпус (в части блоков 100 МВт) Блок ст. № 3 Газоходы от скруббера до дымогаса			Станд	Исп	Испол
Разраб	Крамоб	<i>[Signature]</i>	4.13.75						В	ИД	
Проф	Кондратенко	<i>[Signature]</i>	4.13.75								
Инж. контр	Бердышев	<i>[Signature]</i>	4.13.75								
Н.контр	Петрова	<i>[Signature]</i>	4.13.75								
Чит	Остапенко	<i>[Signature]</i>	4.13.75			Блок Д-12. Компенсатор прямоугольный двушлинзовый 2000х2000			 ООО "Урал ЭП"		



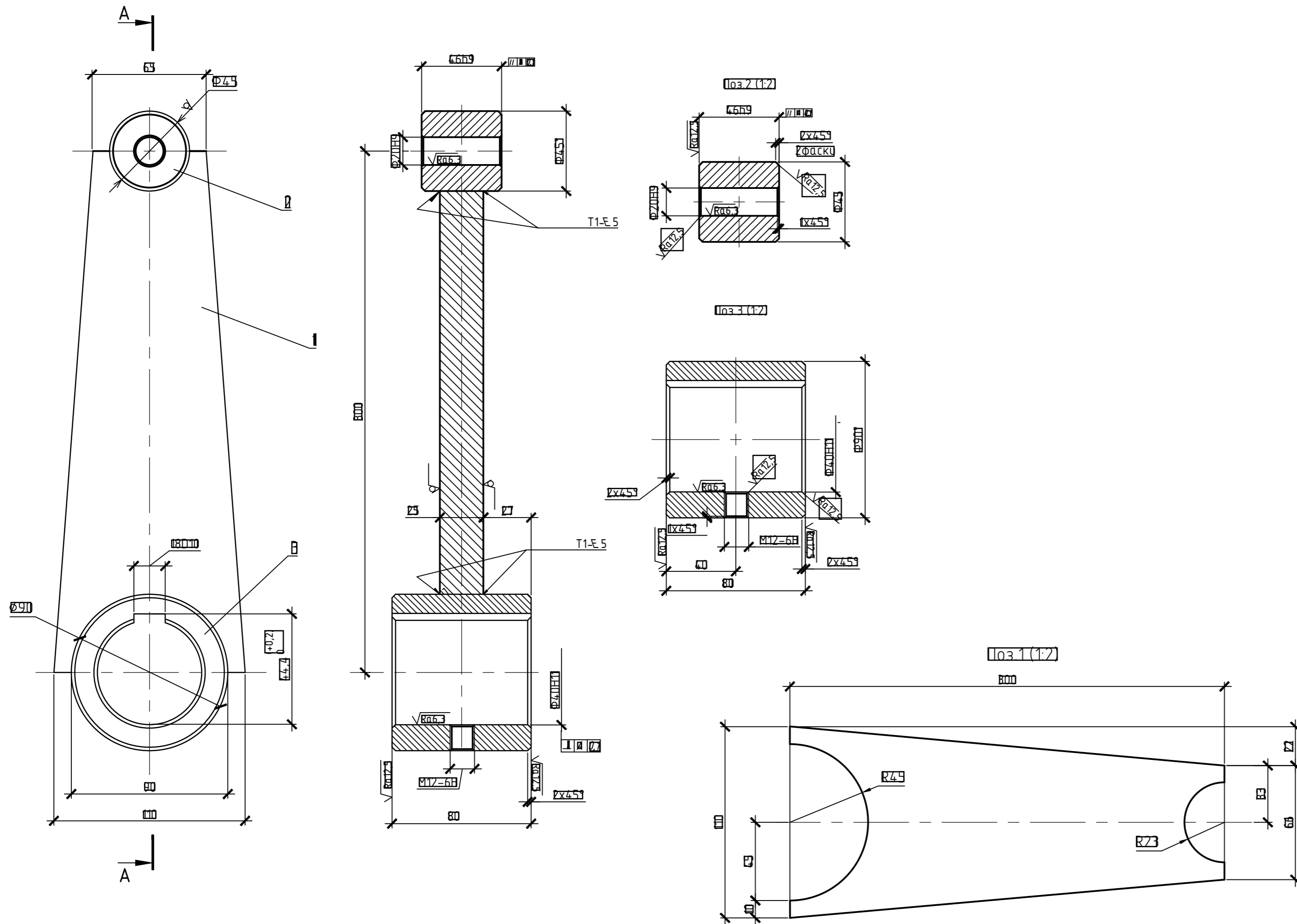
Обработка шпоночного пазы на валу клапана (1:1)



Код	Наименование	Единица измерения	Количество	Примечание
1	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	1
2	Балансирная штанга	шт.	1	2
3	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	3
4	Балансирная штанга	шт.	1	4
5	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	5
6	Балансирная штанга	шт.	1	6
7	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	7
8	Балансирная штанга	шт.	1	8
9	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	9
10	Балансирная штанга	шт.	1	10
11	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	11
12	Балансирная штанга	шт.	1	12
13	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	13
14	Балансирная штанга	шт.	1	14
15	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	15
16	Балансирная штанга	шт.	1	16
17	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	17
18	Балансирная штанга	шт.	1	18
19	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	19
20	Балансирная штанга	шт.	1	20
21	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	21
22	Балансирная штанга	шт.	1	22
23	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	23
24	Балансирная штанга	шт.	1	24
25	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	25
26	Балансирная штанга	шт.	1	26
27	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	27
28	Балансирная штанга	шт.	1	28
29	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	29
30	Балансирная штанга	шт.	1	30
31	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	31
32	Балансирная штанга	шт.	1	32
33	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	33
34	Балансирная штанга	шт.	1	34
35	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	35
36	Балансирная штанга	шт.	1	36
37	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	37
38	Балансирная штанга	шт.	1	38
39	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	39
40	Балансирная штанга	шт.	1	40
41	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	41
42	Балансирная штанга	шт.	1	42
43	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	43
44	Балансирная штанга	шт.	1	44
45	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	45
46	Балансирная штанга	шт.	1	46
47	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	47
48	Балансирная штанга	шт.	1	48
49	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	49
50	Балансирная штанга	шт.	1	50
51	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	51
52	Балансирная штанга	шт.	1	52
53	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	53
54	Балансирная штанга	шт.	1	54
55	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	55
56	Балансирная штанга	шт.	1	56
57	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	57
58	Балансирная штанга	шт.	1	58
59	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	59
60	Балансирная штанга	шт.	1	60
61	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	61
62	Балансирная штанга	шт.	1	62
63	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	63
64	Балансирная штанга	шт.	1	64
65	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	65
66	Балансирная штанга	шт.	1	66
67	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	67
68	Балансирная штанга	шт.	1	68
69	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	69
70	Балансирная штанга	шт.	1	70
71	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	71
72	Балансирная штанга	шт.	1	72
73	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	73
74	Балансирная штанга	шт.	1	74
75	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	75
76	Балансирная штанга	шт.	1	76
77	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	77
78	Балансирная штанга	шт.	1	78
79	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	79
80	Балансирная штанга	шт.	1	80
81	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	81
82	Балансирная штанга	шт.	1	82
83	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	83
84	Балансирная штанга	шт.	1	84
85	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	85
86	Балансирная штанга	шт.	1	86
87	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	87
88	Балансирная штанга	шт.	1	88
89	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	89
90	Балансирная штанга	шт.	1	90
91	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	91
92	Балансирная штанга	шт.	1	92
93	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	93
94	Балансирная штанга	шт.	1	94
95	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	95
96	Балансирная штанга	шт.	1	96
97	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	97
98	Балансирная штанга	шт.	1	98
99	МЗУ направляющего аппарата	шт.	1	99
100	Балансирная штанга	шт.	1	100


Размеры для справок.
1 Шероховатость деталей по контуру $\sqrt{Ra50}$, остальное $\sqrt{Ra12.5}$.
2 Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3 МЗУ изделие покупное.
4 Длину детали поз.8 уточнить по месту на монтаже.
5 МЗУ установить по месту на монтаже.
6 МЗУ направляющего аппарата дымососа поставляется совместно с дымососом.

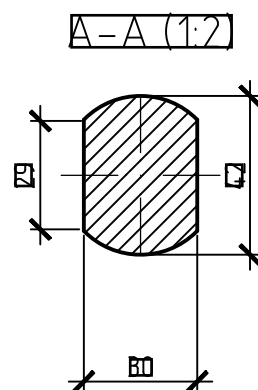
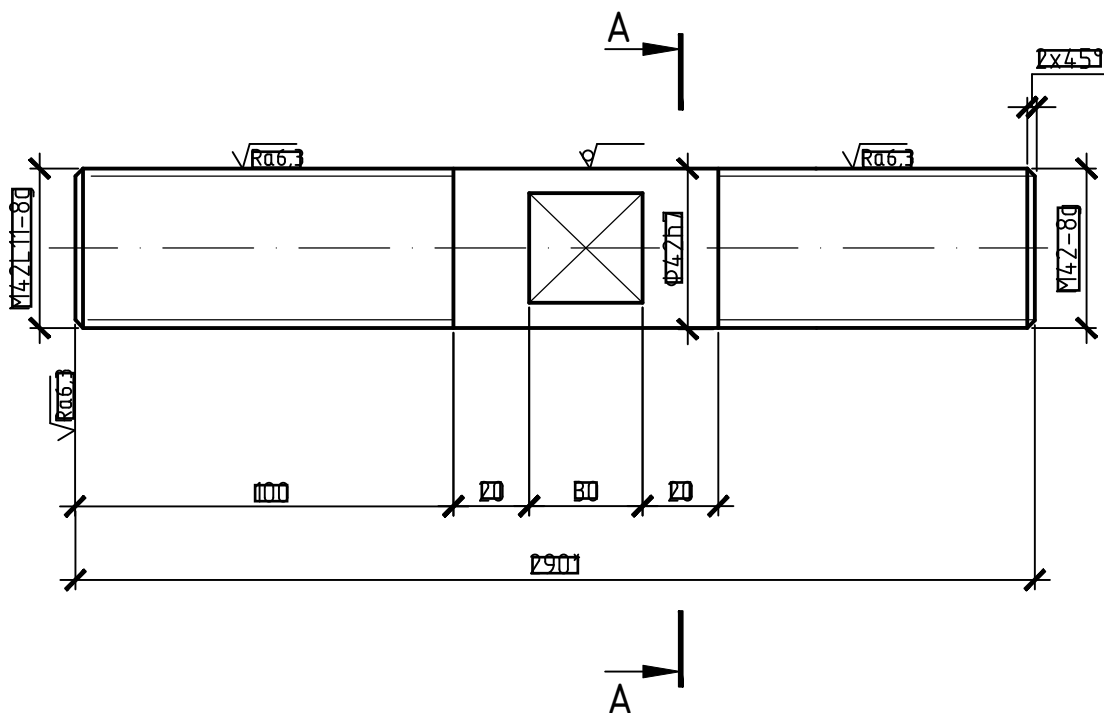
РМ03Р.08.001.ТМ28					
Модернизация ТРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов					
Модернизация оборудования энергоблока №3 и 1-й очереди системы топливоподготовки					
ИЗДА	КОМП	ЛСТ	ВСТ	ПОП	ПТМ
РАЗРАБ	ПРОЕК	ИЗМ	ВСТ	ПОП	ПТМ
ПРОЕК	КОМП	ЛСТ	ВСТ	ПОП	ПТМ
ИЗМ	ПРОЕК	КОМП	ЛСТ	ВСТ	ПОП
КОМП	ИЗМ	ПРОЕК	КОМП	ЛСТ	ВСТ
ЛСТ	КОМП	ИЗМ	ПРОЕК	КОМП	ЛСТ
ВСТ	ЛСТ	КОМП	ИЗМ	ПРОЕК	КОМП
ПОП	ВСТ	ЛСТ	КОМП	ИЗМ	ПРОЕК
ПТМ	ПОП	ВСТ	ЛСТ	КОМП	ИЗМ
Исполнитель: МЗУ					
ООО "Сибирь-Энерго"					



Формат	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Код	Примеч. масса, кг	
				<u>Документация</u>			
А4			ПГВЧ.П90-93	Общие технические требования			
				<u>Листов</u>			
				Лист 5-ПН-20 ГОСТ 19903-2019 П9Г2С-14 ГОСТ 19281-2014			
Б3		1	Настоящий чертёж	П0Х3П0	I	5.18	5.18
				Круг 45-В ГОСТ 2590-2006 П9Г2С-14 ГОСТ 19281-2014			
		В		С=46	I	0.57	0.57
				Круг 90-В ГОСТ 2590-2006 П9Г2С-14 ГОСТ 19281-2014			
Б3		В		С=80	I	6.0	6.0
				<u>Всплавленный металл</u>	0.19	кг	
				<u>Итого</u>	0.19	кг	

1 *Размеры для справок.
2 Шероховатость деталей по контуру (кроме оговоренных) $\sqrt{Ra50}$, остальное \varnothing
3 Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

						<div> <div>PMG03R.08.001.TM26</div> <div> <div>Модернизация Приморской ТЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов</div> <div>Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы топливоподачи</div> </div> </div>		
Изм	Кол.уч	Лист	№ док	Подп	Дат			
Разраб	Петров				14.12.25			
Проб	Кондратенко				14.12.25			
И.контр	Берышев				14.12.25			
Н.контр	Храмов				14.12.25			
Упр	Остапенко				14.12.25			
<div> <div>Лабный корпус (в части блоков 100 МВт)</div> <div>Блок ст. № 3</div> <div>Газоходы от скруббера до дымогаса</div> </div>						Стандия	Лист	Листов
						8	153	
<div> <div>Рычаг</div> <div>  <div>ООО "УРАЛ ЭП"</div> </div> </div>								

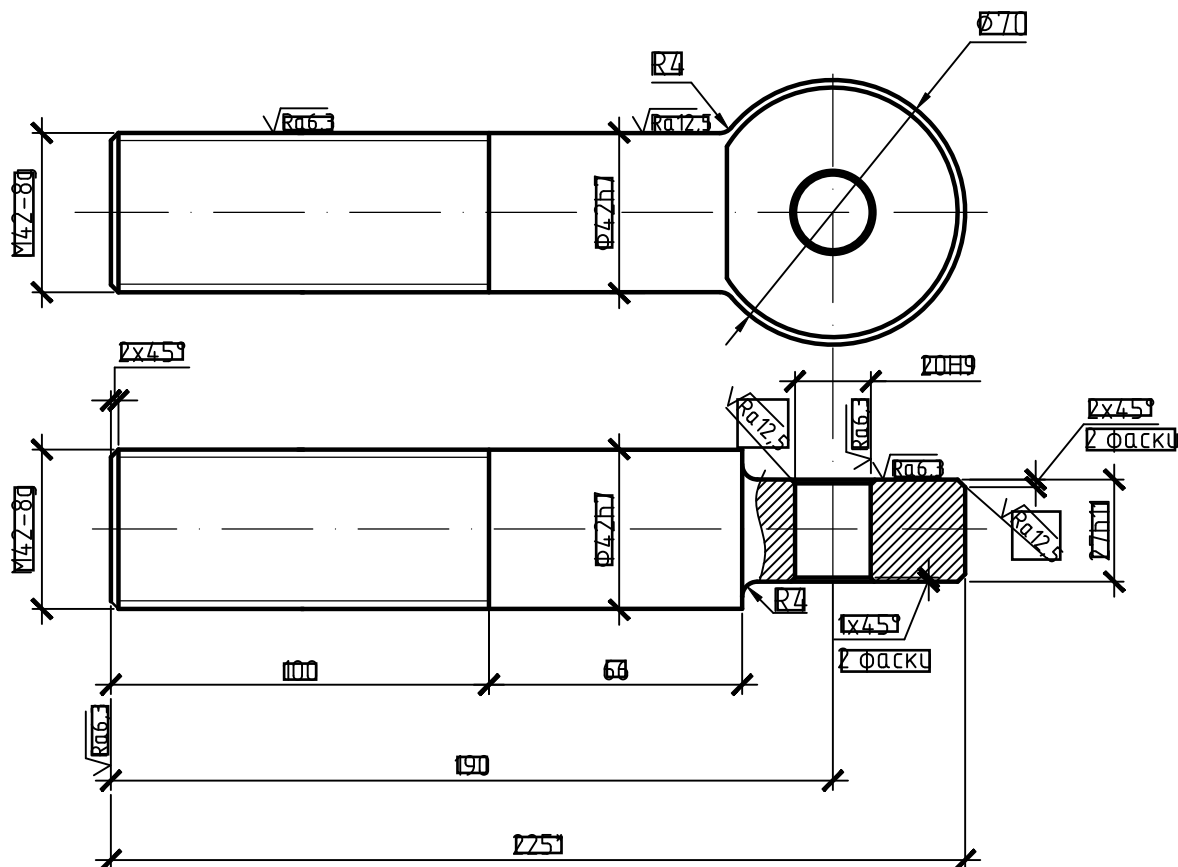


1 *Размеры для справок.

2 Заготовка - Круг В-45 ГОСТ 2590-2006/09Г2С ГОСТ 19281-2014.

В Масса детали - 3,15 кг.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №			
11901	31.03.2025				
			PMG03R.08.001.TM26		
			Модернизация Приморской ГРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов		
			Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы топливоподачи		
Изм.	Кол. чч	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Петрова			14.03.25
Проф.		Кондратенко			14.03.25
И. контр.		Бердышев			14.03.25
Н. контр.		Крамора			14.03.25
Умб.		Остапенко			14.03.25
			Лабный корпус (в части длоков 100 МВт)		
			Блок ст. № 3		
			Газоходы от скруббера до дымогоса		
			Стяжка		
			ООО "УралТЭП"		

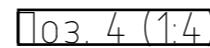
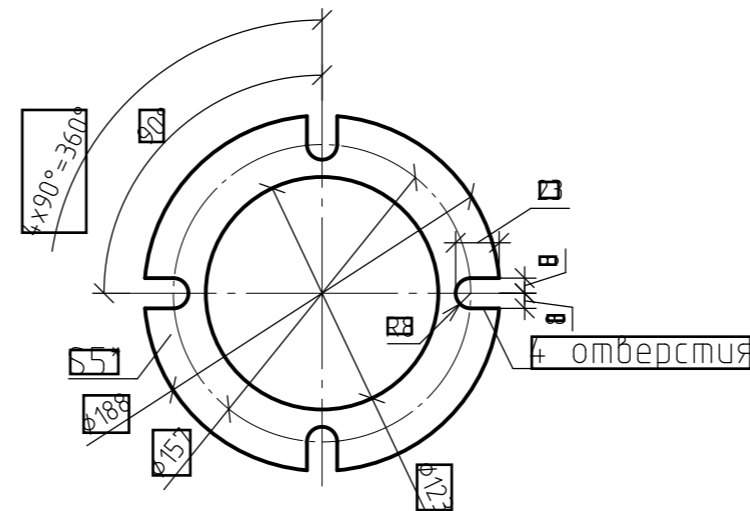
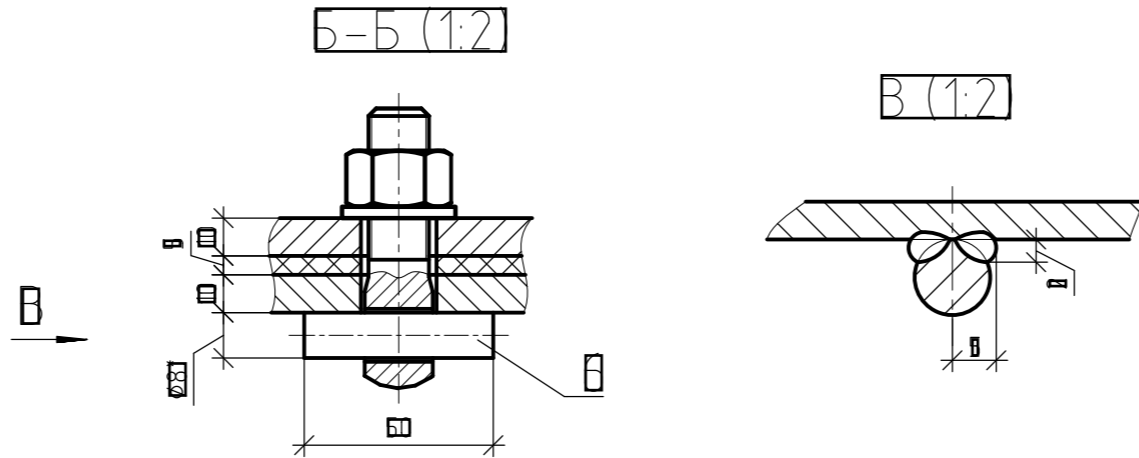


1 *Размеры для справок.

2 Заготовка - Квадрат В-75 ГОСТ 2591-2006/09Г2С ГОСТ 19281-2014.

3 Масса детали - 7,8 кг.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №						
11901	31.03.2025							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	PMG03R.08.001.TM26		
Разраб.		Петрова			14.03.25	Модернизация Приморской ГРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы топливоподачи		
Проф.		Кондратенко			14.03.25			
И.контр.		Бердышев			14.03.25	Лабный корпус (в части длоков 100 МВт) Блок ст. № 3 Газоходы от скруббера до дымогоса	Стандия	Лист
Н.контр.		Крамоба			14.03.25		В	15.8
Умб.		Остапенко			14.03.25	Соединительная тяга	ООО "УралТЭП"	




2. Предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$.
3. Шероховатость поверхностей деталей в местах реза $\sqrt{Ra50}$, остальное $\sqrt{Ra12.5}$.
4. Сварку выполнить по ГОСТ 5264-80.

Формат A4x3

Поз	Продопровод	Наименование	Кол	Масса, кг		Примечание
				ед	общ	
I		Газоходы, включая				
		опорноповесную систему			51400	
II		Изоляция, S=70 мм, м	67,6	кг	5070	
III		штукатурка S=20 мм, м	1329		47847	
		Итого			104314	

В таблице представлен демонтаж газоходов в объеме зоны строительства в главном корпусе
2. Объемы демонтажа металлоконструкций (опор) газоходов см. комплекты PMG03R.08.001.KM11.

Инв. № подл.	11901	Подп. и дата	31.03.2025	Взам. инв. №	PMG03R.08.001.TM26							
					Модернизация Приморской ГРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов Модернизация оборудования энергоблока № 3 и 1-й очереди системы топливоподачи							
Инв. № подл.	11901	Подп. и дата	31.03.2025	Взам. инв. №	Изм.	Кол.чч	Лист	№ док	Подп.	Дата		
					Разраб		Петрова			14.03.25		
					Проф		Кондратенко			14.03.25		
					П.контр		Бердышев			14.03.25		
					Н.контр		Крамора			14.03.25		
					Утв.		Остапенко			14.03.25		
					главный корпус (в части блоков 100 МВт) Блок ст. № 3 Газоходы от скруббера до дымососа					Страница	Лист	Листов
					Объем демонтажных работ						ООО "УралТЭП"	