



Общество с ограниченной ответственностью

«УралТЭП»

(ООО «УралТЭП»)

Свидетельство АСП № 0267-2019-С.1-6670483643 от 06 августа 2019 г.

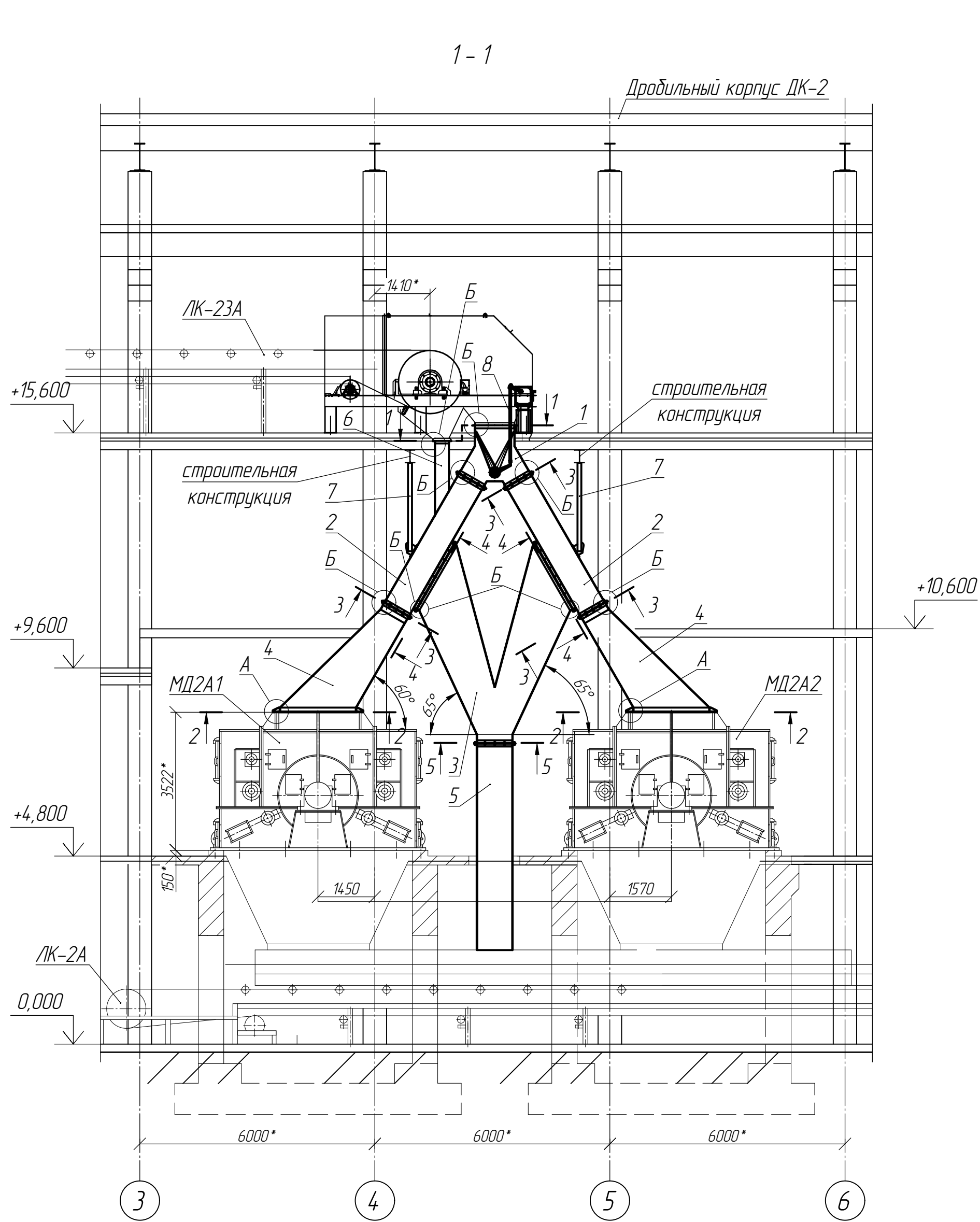
Изм.	№ док.	Подп.	Дата
1	406-24		

Инв. № подл.	Взам. инв. №
5170	
Подпись и дата	
29.02.2024	

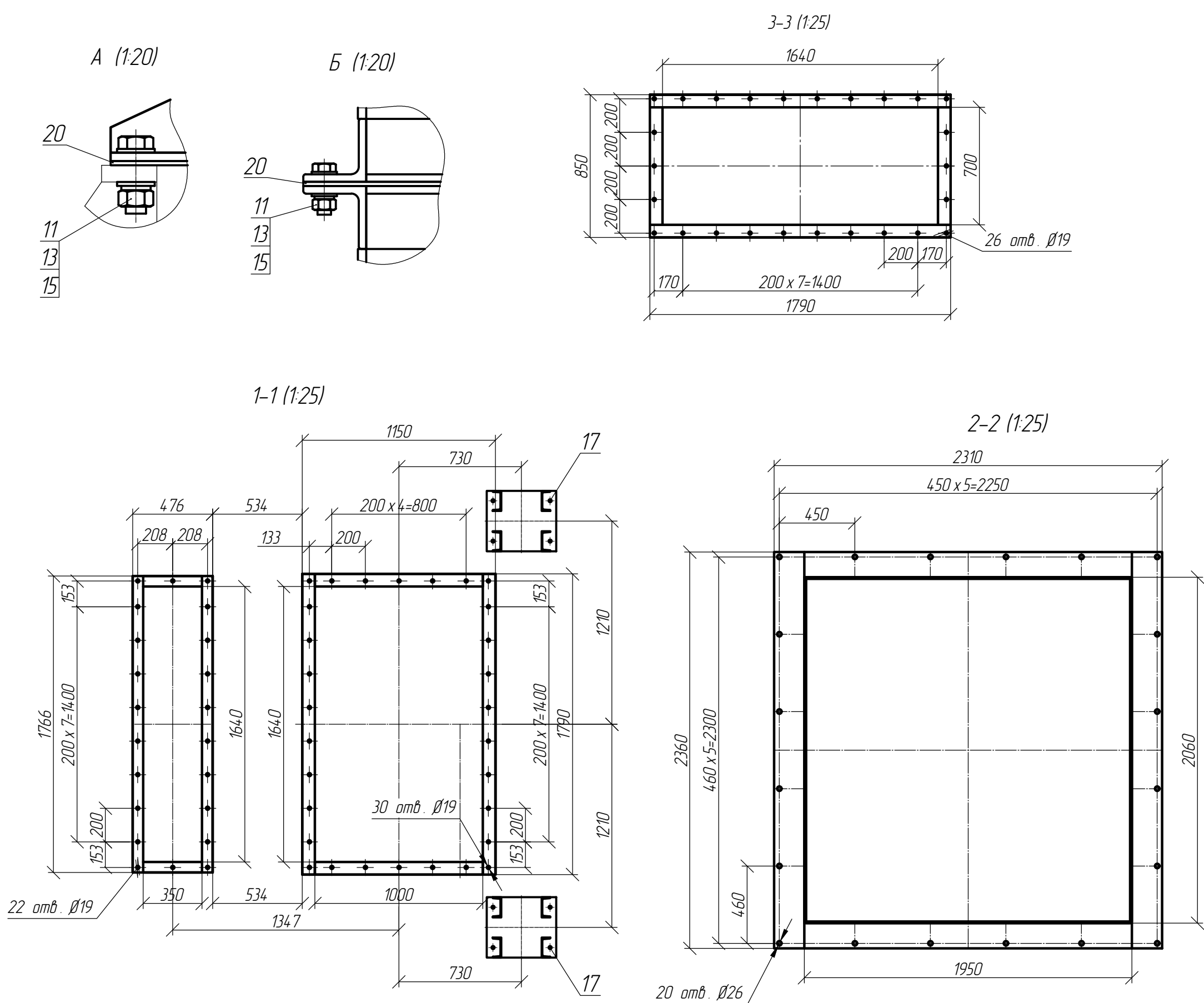
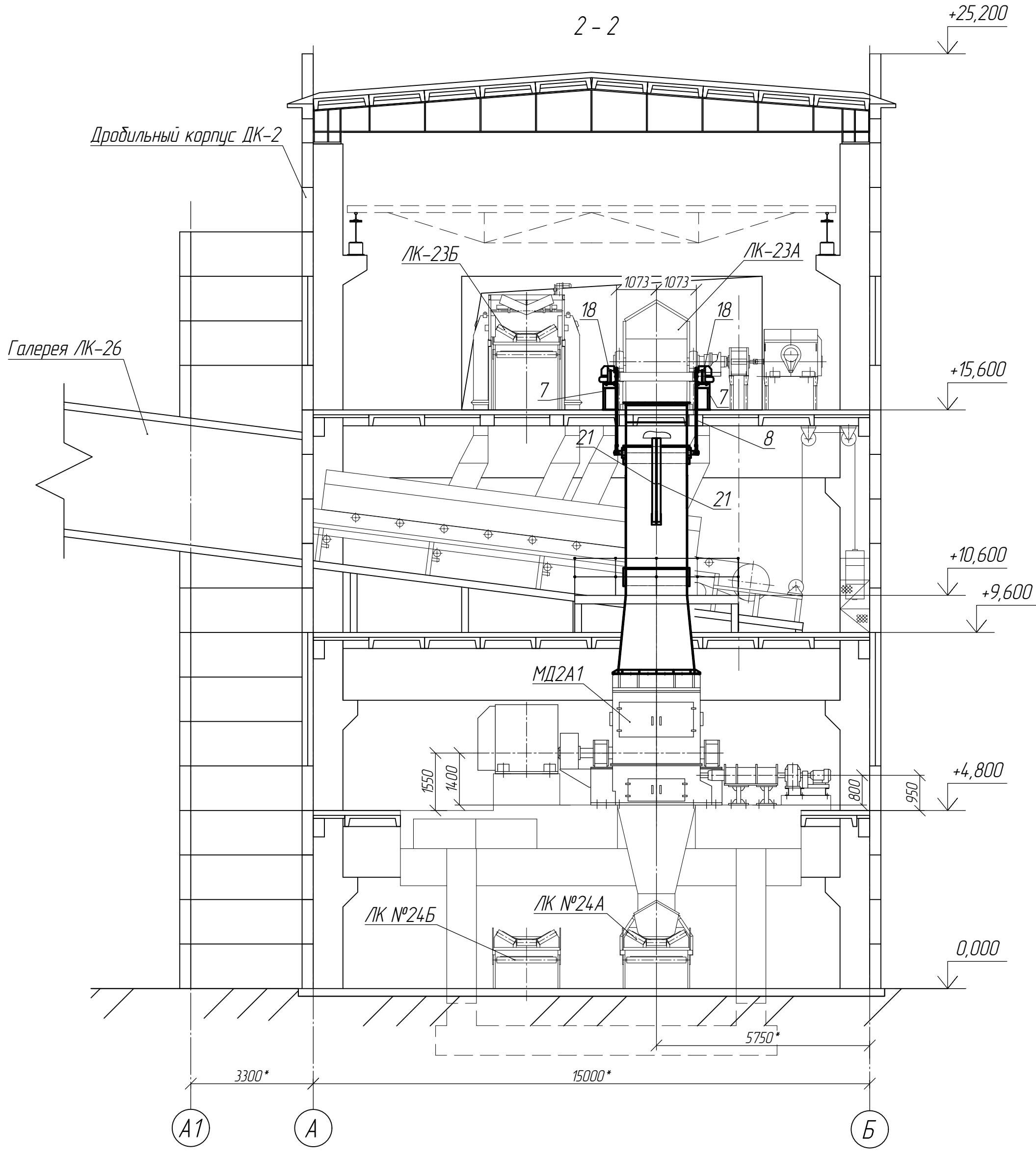
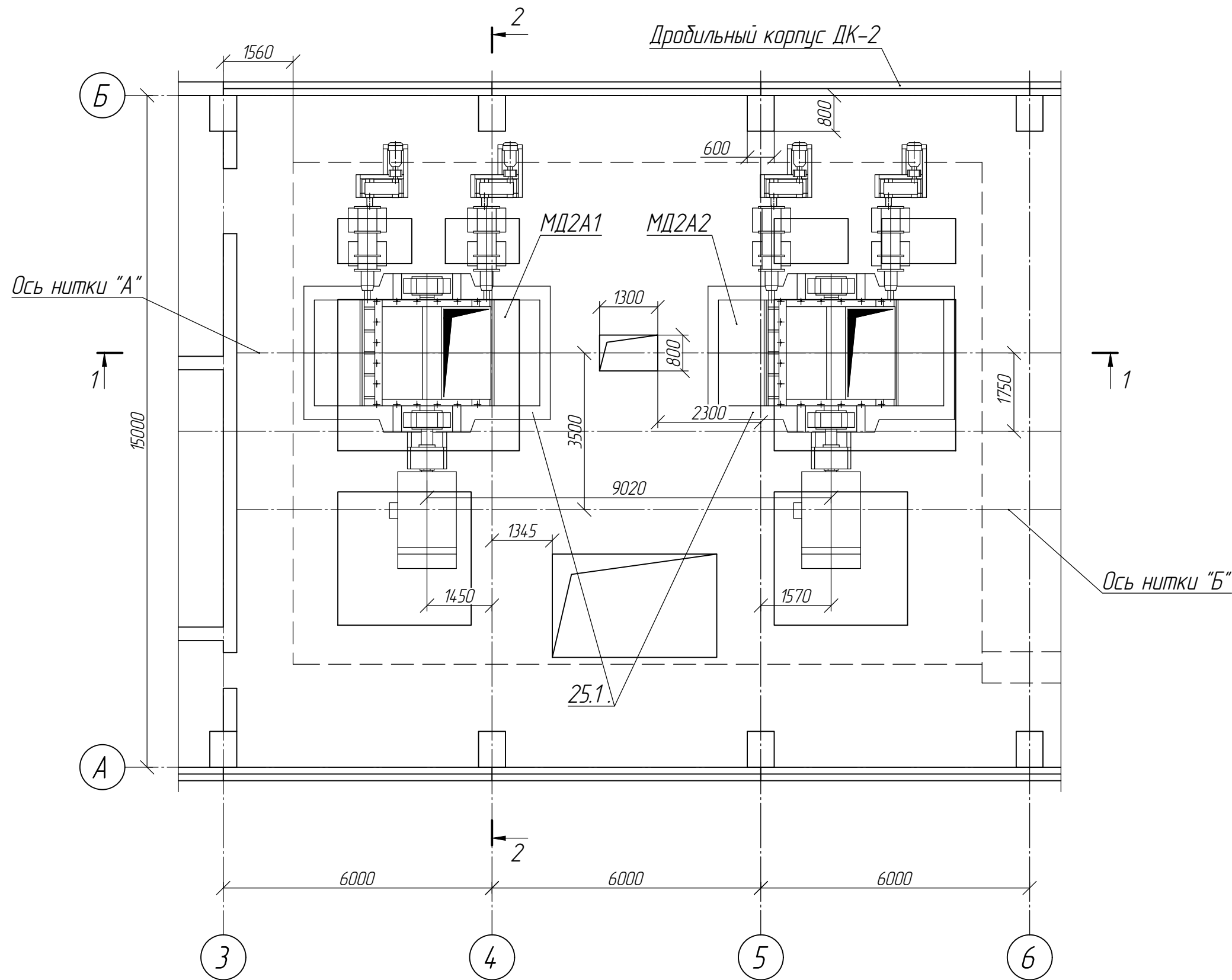
Екатеринбург,

[illegible]

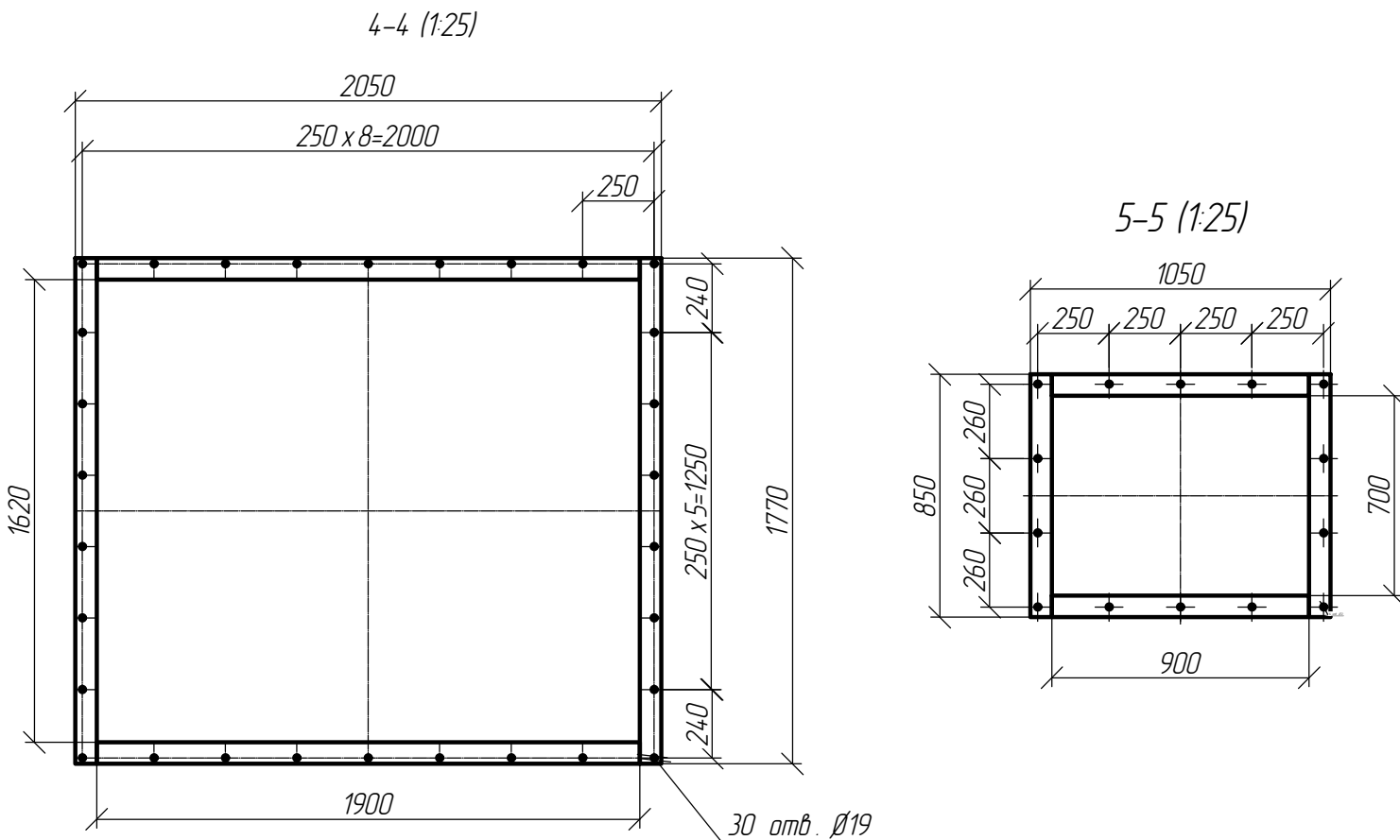
Согласовано				Ведомость ссылочных и прилагаемых документов		
					<u>Ссылочные документы</u>	
				ГОСТ 535-2005	Прокат сортовой и фасонный из стали углеродистой обыкновенного качества. Общие технические условия	
				ГОСТ 19903-2005	Прокат листовой горячекатаный	
				ГОСТ Р ИСО 4017-2013	Винты с шестигранной головкой. Классы точности А и В	
				ГОСТ ISO 4032-2014	Гайки шестигранные нормальные (Тип 1)	
				ГОСТ 11371-78	Шайбы. Технические условия	
				ГОСТ 6418-81	Войлок технический грубошерстный и детали из него для машиностроения. Технические условия.	
					<u>Прилагаемые документы</u>	
Подп. и дата						
				PMG03R.07.025.TP05.SS01	Спецификация оборудования, изделий и материалов	Изм.1
				PMG03R.07.025.TP05.UU01	Желоб №1	1 лист, Изм.1
				PMG03R.07.025.TP05.UU02	Желоб №2	1 лист, Изм.1
				PMG03R.07.025.TP05.UU03	Желоб №3	1 лист, Изм.1
				PMG03R.07.025.TP05.UU04	Желоб №4	1 лист, Изм.1
				PMG03R.07.025.TP05.UU05	Желоб №5	1 лист, Изм.1
				PMG03R.07.025.TP05.UU06	Желоб №6	1 лист, Изм.1
				PMG03R.07.025.TP05.UU07	Опора МЭО	1 лист, нов.
Инв. № дудл.						
Взам. инв. №						
Подпись и дата						
Инв. № подл.						



План на отм. +4,800



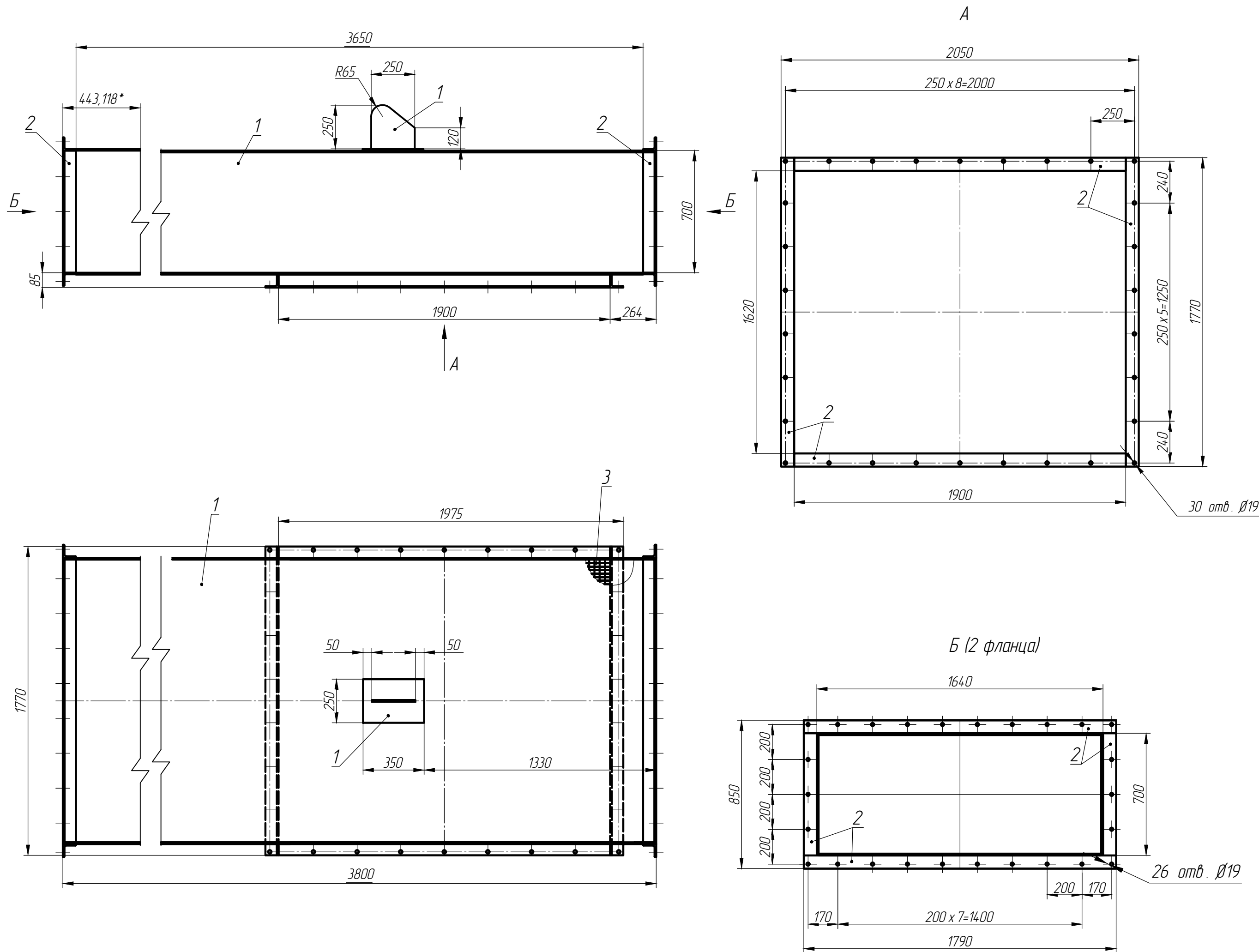
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. к2	Примечание
1	PMG03R.07.025.TP05.UU01	Желоб №1	1	1440	
2	PMG03R.07.025.TP05.UU02	Желоб №2	2	1690	
3	PMG03R.07.025.TP05.UU03	Желоб №3	1	3020	
4	PMG03R.07.025.TP05.UU04	Желоб №4	1	1520	
5	PMG03R.07.025.TP05.UU05	Желоб №5	1	1370	
6	PMG03R.07.025.TP05.UU06	Желоб №6	1	480	
7	PMG03R.07.025.TP05.UU07	Опора М30	2	65,5	
8		Тяга	2		см. п.п. 2
9		М30 - 1600/25-0,25-92 К	2	135	
Стандартные изделия					
10	ГОСТ Р ИСО 4017-2013	Винт с шестигранной головкой М24х85-В8	40		
11	ГОСТ Р ИСО 4017-2013	Винт с шестигранной головкой М16х60-В8	230		
12	ГОСТ ISO 4032-2014	Гайка шестигранная нормальная М24-ВН	40		
13	ГОСТ ISO 4032-2014	Гайка шестигранная нормальная М16-ВН	230		
14	ГОСТ 11371-78	Шайба 24.0108кп.016	40		
15	ГОСТ 11371-78	Шайба 16.0108кп.016	230		
16	ГОСТ 10906-78	Шайба 24.01.00	80		
17		Шпилька HAS-E M25-210/54, Консульт HT-RE500	8		
Материалы					
20	ГОСТ 6308-71	Войлок технический ПРАП 3	7 м²		
21		Уголок 100х100х10 ГОСТ 8509-86, ст. 3 ГОСТ 380-2005	10 м	15,1	
8/п	ГОСТ 25129-2020	Грунтовка ГФ-021	1 кг		
8/п	ГОСТ 926-82	Эмаль ПФ-133	2 кг		



- Данный чертёж является чертежом общего вида нетипового изделия и предназначен для разработки конструкторской документации предприятием-изготовителем. Допускается отклонение от конструкции в пределах указанных габаритных и присоединительных размеров при условии сохранения технических и прочностных характеристик.
- Тяга (поз. 8) передающая усилие от М30 к шиберу разрабатывается заводом изготовителем, регулируемая тяга по принципу талрепа должна выдерживать нагрузку от М30 без деформации, метизы для крепления тяги к М30 и к рычагу шибера поставляются комплектно.
- Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 и по ГОСТ 11534-75. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Электроды Э42 ГОСТ 9467-75.
- Контроль сварных швов производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- Выполнить футеровку - сверхвысокомолекулярным полиэтиленом UHMWPE 2000 Diolen
- Выполнить окраску наружной поверхности составом: грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 в 1 слой, эмаль ПФ-133 ГОСТ 926-82 в 2 слоя.
- Перед окрашиванием подготовить поверхность по ГОСТ 9.402-2004.
- *Размеры для справок.
- Проем под желоб 6 в желобе 2 вырезать по месту. После заведения желоб 6 в желоб 2 обварить по периметру для герметичности

PMG03R.07.025.TP05					
Модернизация Приморской ГРЭС для увеличения проектного числа часов использования установленной мощности до 6500 часов. Модернизация 2-й очереди системы топливоподдачи.					
1	-	Зам.	16.3-23	11.2023	
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Конюшкин	16.3-23	11.2023		
Проб.	Вячизаев	16.3-23	11.2023		
Т.контр.	Вячизаев	16.3-23	11.2023		
Н.контр.	Вячизаев	16.3-23	11.2023		
Утв.	Табаркин	16.3-23	11.2023		
ГИП	Табаркин	16.3-23	11.2023		
Четырёхлопастное дробильное устройство топливоподдачи второго вбода. Технологические решения. Замена переосных карбовов нитки "А"				Стация	Лист
План на отм. +4,800. Разрез 1-1, разрез 2-2. Спецификация				Р	2
ООО ПСК "ПУТЬ"				Формат А1	

Согласовано				
Инд. № подл.	5170	Подп. и дата	29.02.2024	Взам. инв. №

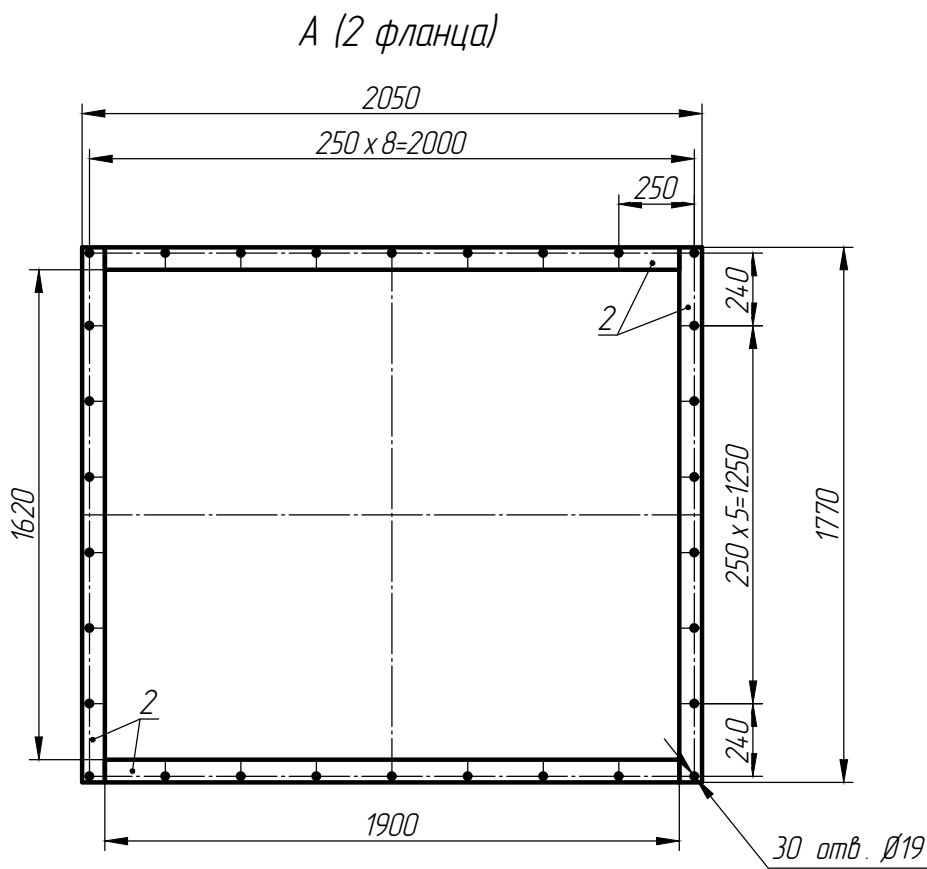
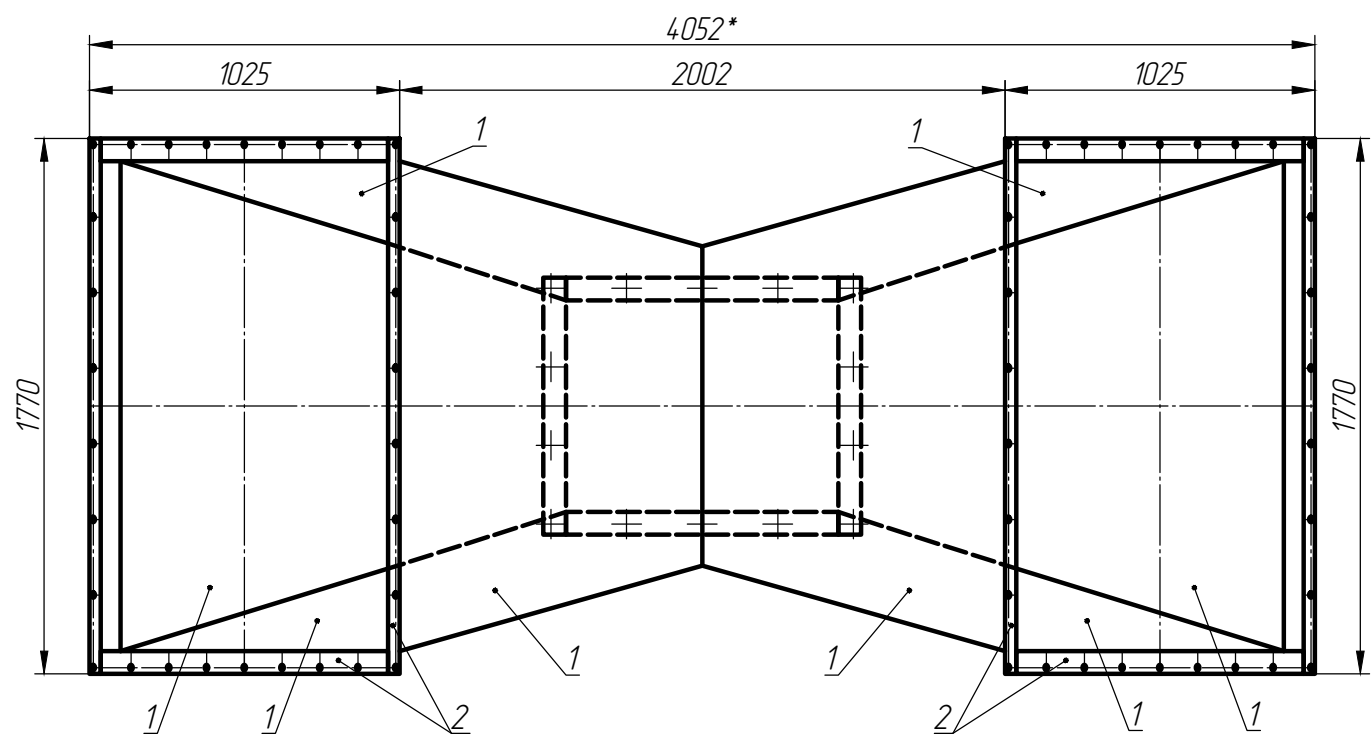
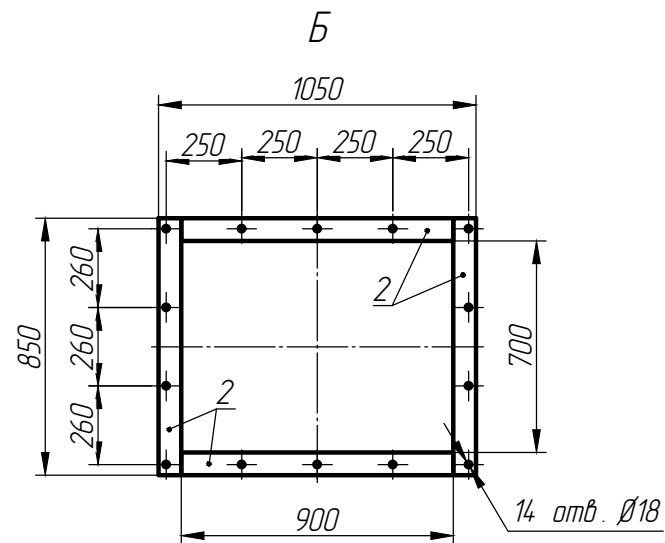
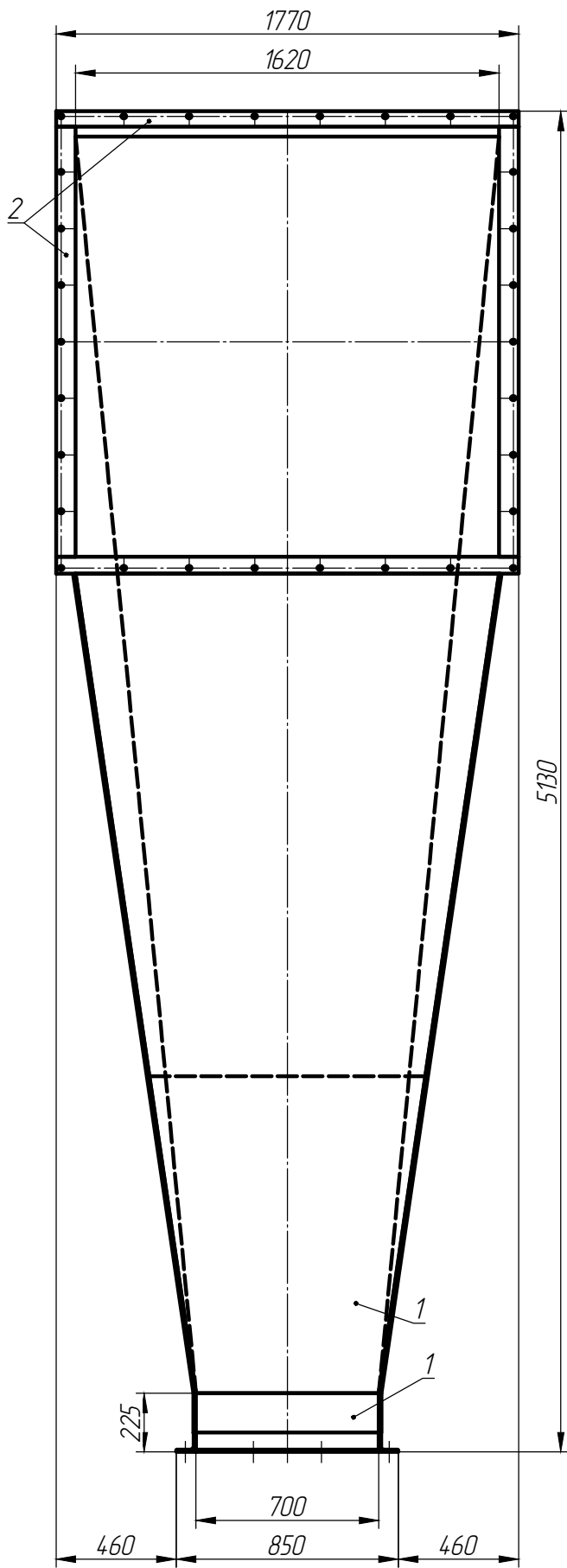
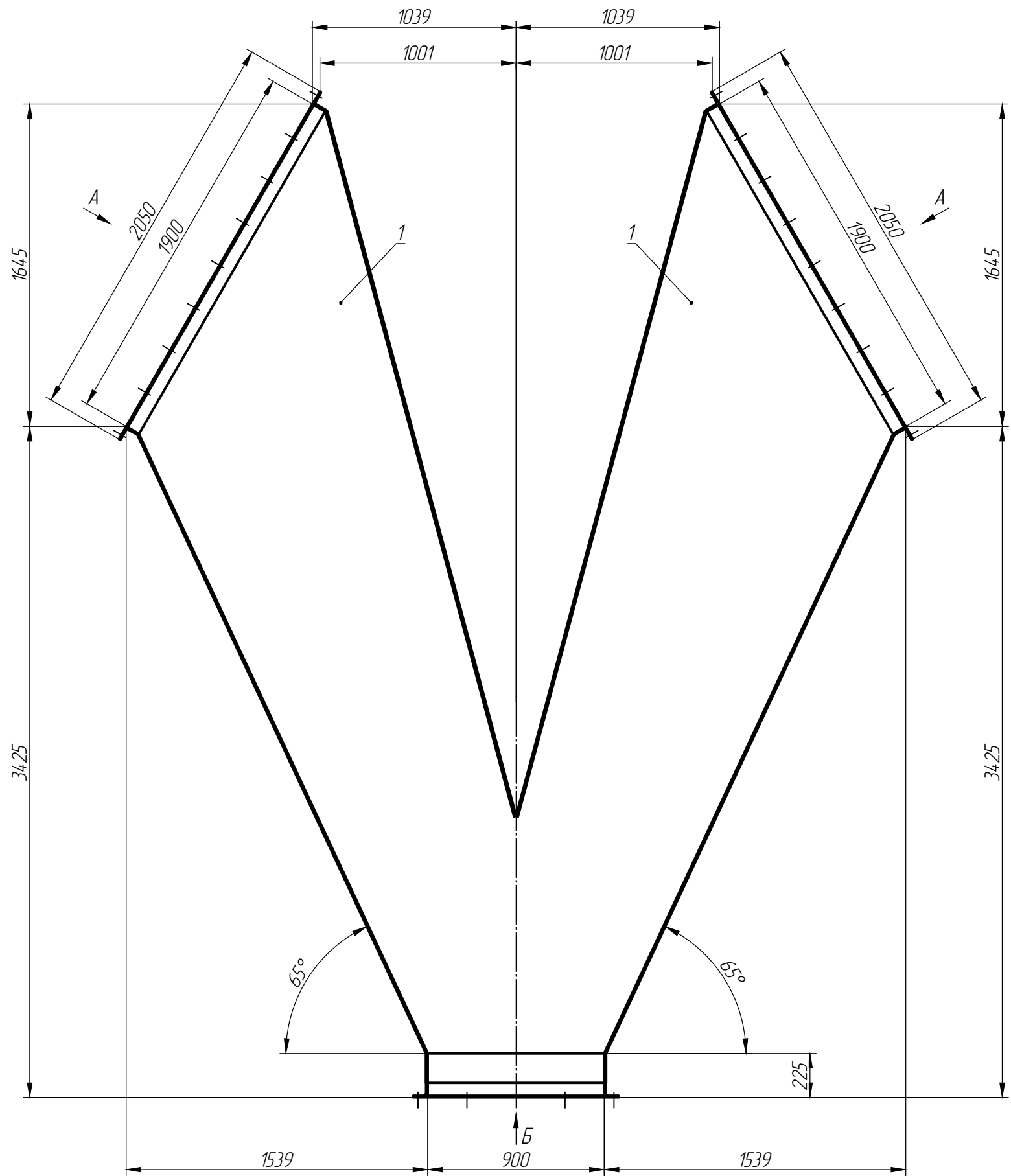


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед.кг	Примечание
		Материалы			
1		Лист 10 ГОСТ 19903-2015 Ст. 3 ГОСТ 380-2005	16,2 м	78,5	
2		Уголок 75 x 75 x 9 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 380-2005	18,14 м	10,07	
3		Колосниковая решетка с шириной щели 30 мм	3,2 м	78,5	
δ / п	ГОСТ 9467-75	Электроды Э 42	7 кг		
δ / п	ГОСТ 25129-2020	Грунтовка ГФ -021	5 кг		
δ / п	ГОСТ 926-82	Эмаль ПФ -133	10 кг		
Общая ориентировочная масса - 1690 кг					

- Данный чертёж является чертежом общего вида нетипового изделия и предназначен для разработки конструкторской документации предприятием-изготовителем. Допускается отклонение от конструкции в пределах указанных габаритных и присоединительных размеров при условии сохранения технических и прочностных характеристик.
- Проем в днище желоба по фланцу А перекрывает колосниковой решеткой с щелью 30 мм в одном уровне с основным листом, для отсеивания мелкого класса угля во время работы.
- Все детали желоба сварены друг с другом.
- Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 и по ГОСТ 11534-75. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Электроды Э 42 ГОСТ 9467-75.
- Контроль сварных швов производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- Выполнить окраску наружной поверхности составом: грунтовка ГФ -021 ГОСТ 25129-2020 в 1 слой, эмаль ПФ -133 ГОСТ 926-82 в 2 слоя.
- Перед окрашиванием подготовить поверхность по ГОСТ 9.402-2004.
- *Размеры для справок.

						PMG03R.07.025.TP05.UU02			
1	-	Зам.	163-23	<i>Александр</i>	11.2023	Четырехфланцевое дробильное устройство топливopодачи второго влода. Технологические решения. Замена пересыпных короаов нитки "А"	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	1690	1:20
Разраб.	Конуркин	<i>Александр</i>	05.2023						
Провер.	Взнуздаев	<i>Взнуздаев</i>	05.2023						
Т. контр.									
Н.контр.							Лист	Листов	1
Утв.	Взнуздаев	<i>Взнуздаев</i>	05.2023			Желоб №2	000 ПСК "ПУТЬ"		

Согласовано			
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	
	29.02.2024	5170	

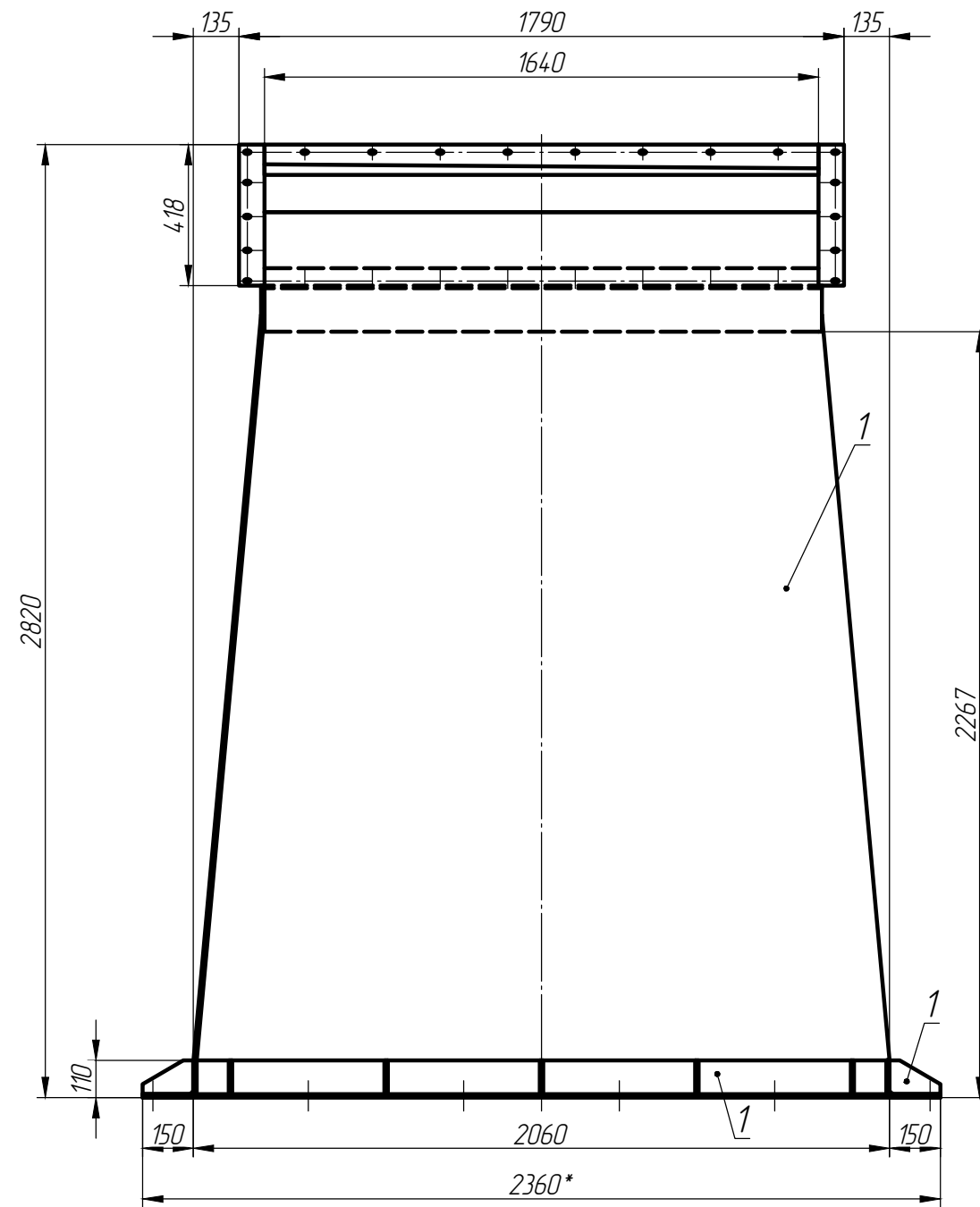
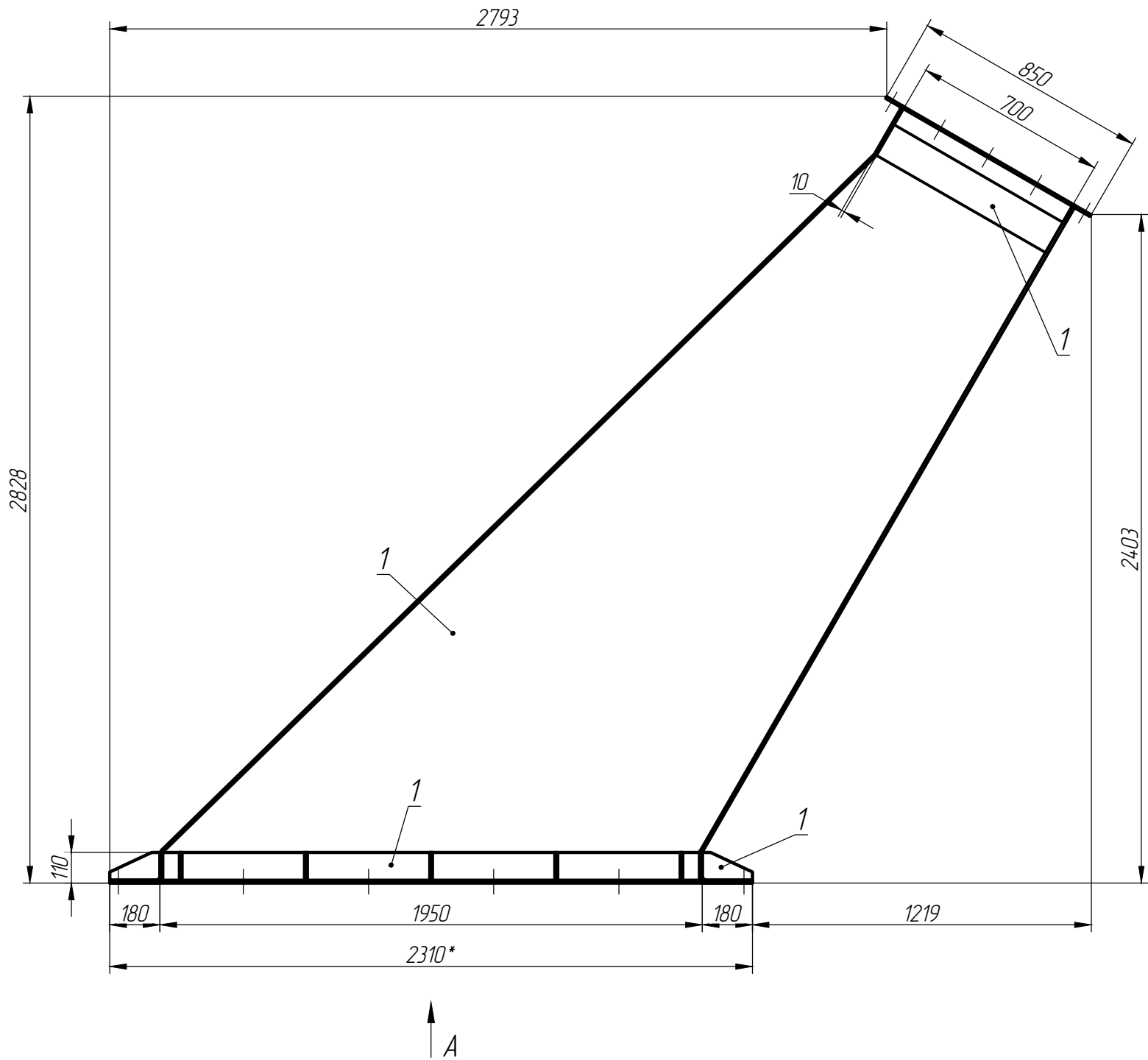


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед.к2	Примечание
		Материалы			
1		Лист 10 ГОСТ 19903-2015 Ст 3 ГОСТ 380-2005	36,4 м²	78,5	
2		Уголок 75 x 75 x 9 ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 380-2005	11 м	10,07	
Б/п	ГОСТ 9467-75	Электроды Э 42	10 кг		
Б/п	ГОСТ 25129-2020	Грунтовка ГФ -021	5 кг		
Б/п	ГОСТ 926-82	Эмаль ПФ -133	10 кг		
Общая ориентировочная масса - 3020 кг					

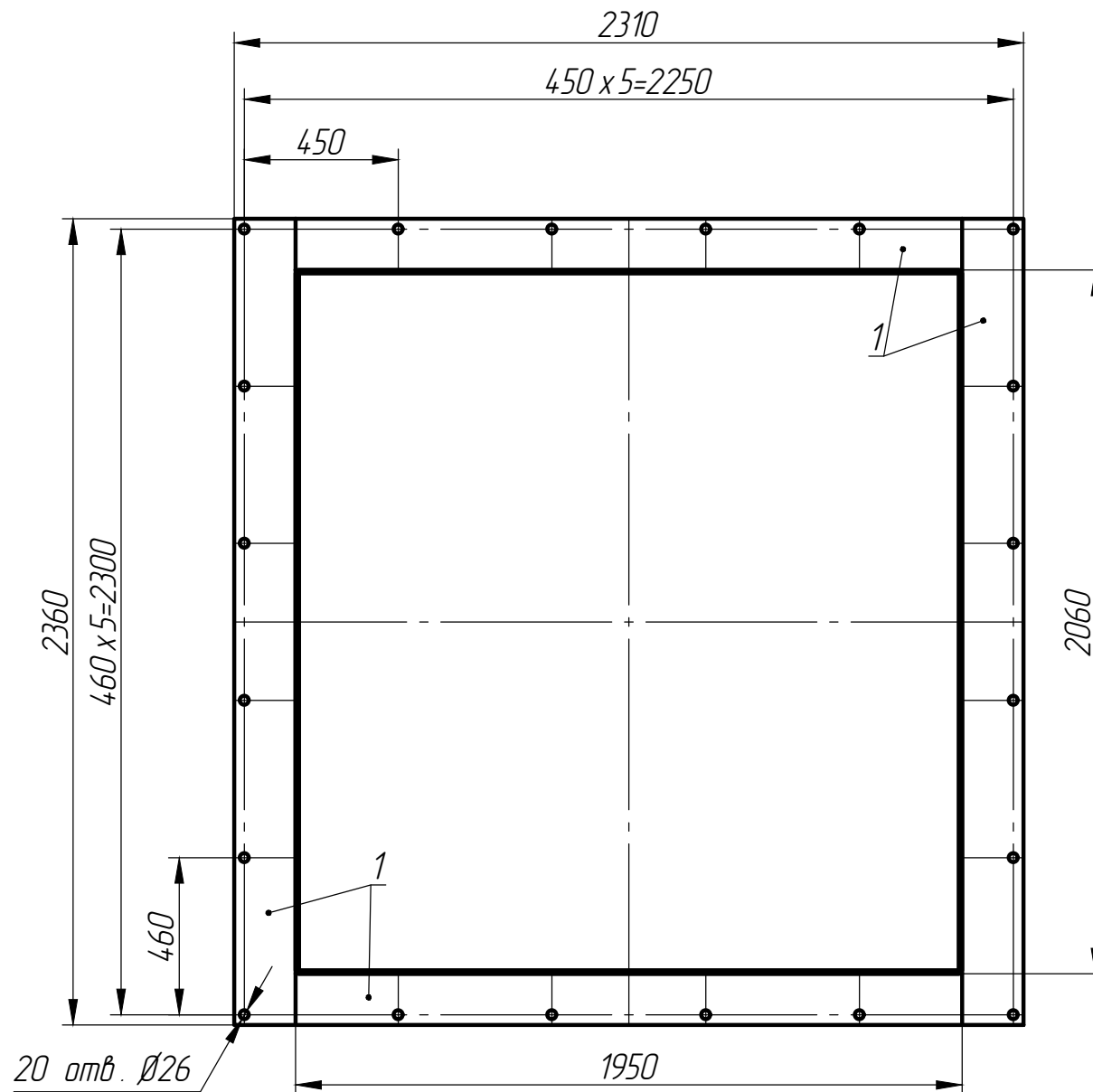
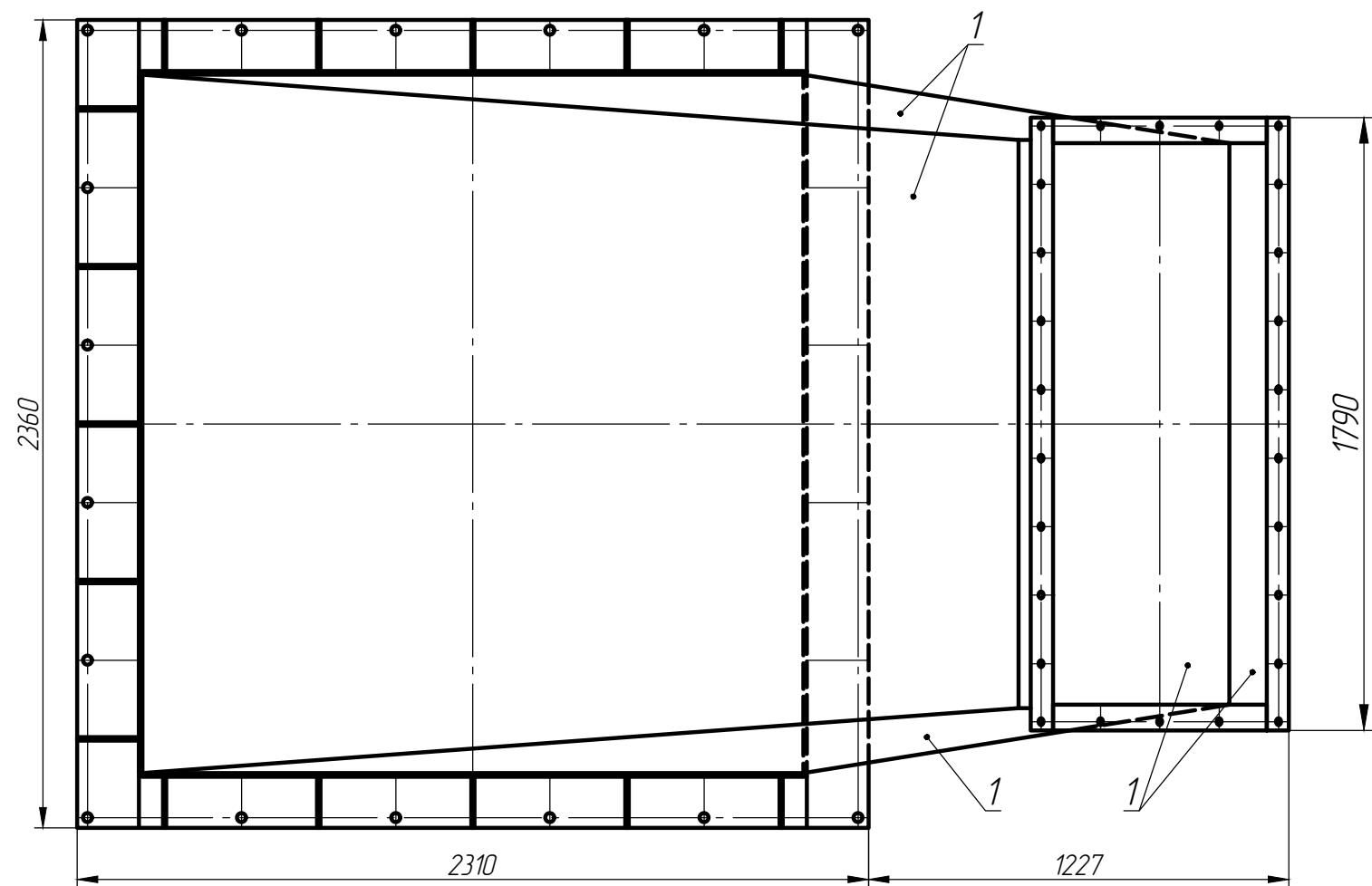
- Данный чертёж является чертежом общего вида нетипового изделия и предназначен для разработки конструкторской документации предприятием-изготовителем. Допускается отклонение от конструкции в пределах указанных габаритных и присоединительных размеров при условии сохранения технических и прочностных характеристик.
- Все детали желоба сварены друг с другом
- Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 и по ГОСТ 11534-75. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Электроды Э 42 ГОСТ 9467-75.
- Контроль сварных швов производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- Выполнить окраску наружной поверхности составом: грунтовка ГФ -021 ГОСТ 25129-2020 в 1 слой, эмаль ПФ -133 ГОСТ 926-82 в 2 слоя.
- Перед окрашиванием подготовить поверхность по ГОСТ 9.402-2004.
- *Размеры для справок.

						PMG03R.07.025.TP05.UU03			
1	-	Зам.	163-23	<i>Александр</i>	11.2023	Четырёхлочное дробильное устройство топливopодачи второго вpода. Технологические решения. Замена пересыпных короpов нитки "А"	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	3020	1:25
Разpаб.	Конуркин	<i>Александр</i>	05.2023						
Пpовер.	Вануздаев	<i>Вануздаев</i>	05.2023						
Т.контp.							Лист	Листов	1
Н.контp.							000 ПСК "ПУТЬ"		
Утв.	Вануздаев	<i>Вануздаев</i>	05.2023			Желоб №3			

Согласовано		Взам. инв. №	Подп. и дата	29.02.2024
Инв. № подл.		5170		



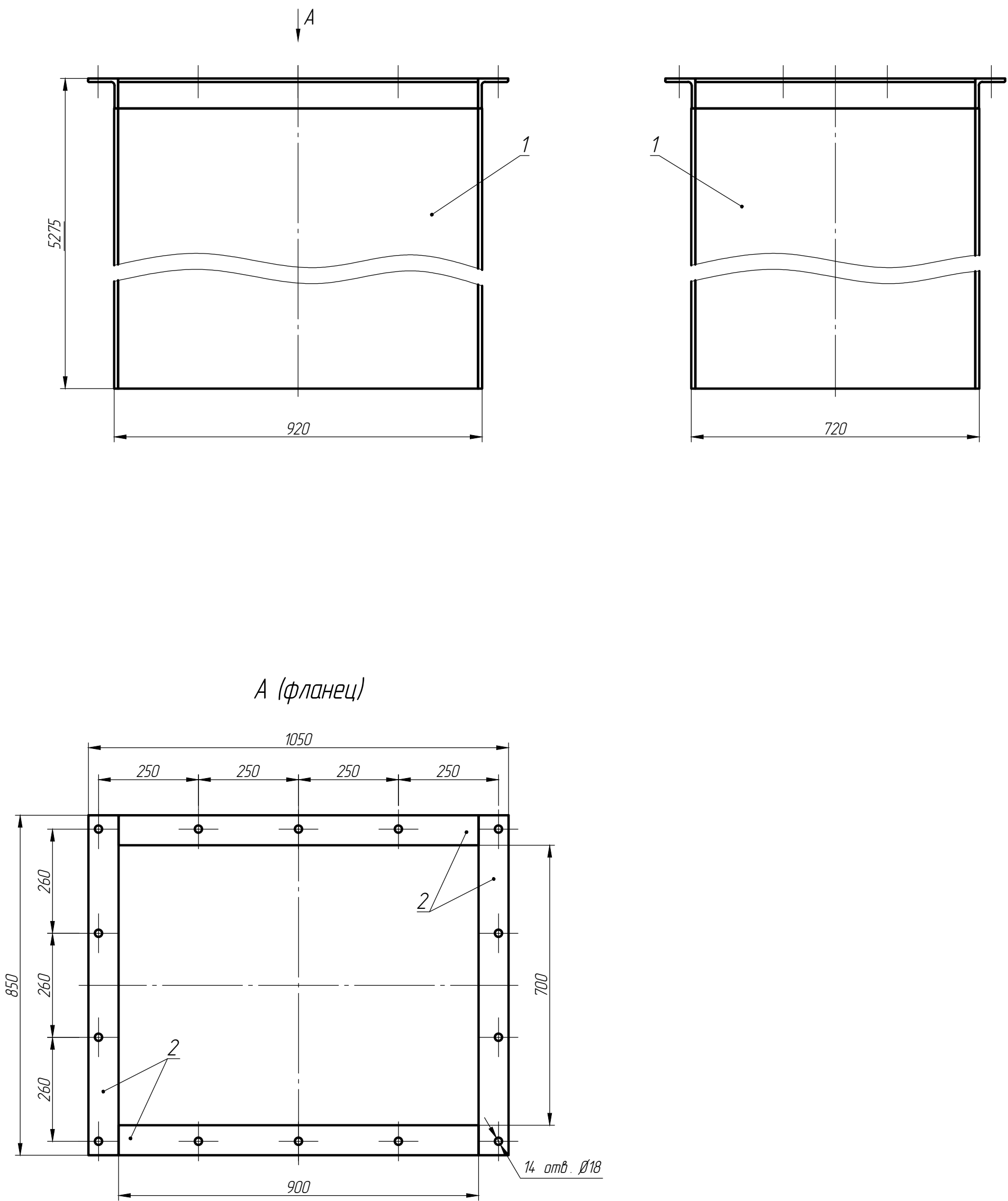
А (фланец)



- Данный чертёж является чертежом общего вида нетипового изделия и предназначен для разработки конструкторской документации предприятием-изготовителем. Допускается отклонение от конструкции в пределах указанных габаритных и присоединительных размеров при условии сохранения технических и прочностных характеристик.
- Все детали желоба сварены друг с другом.
- Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 и по ГОСТ 11534-75. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Электроды Э42 ГОСТ 9467-75.
- Контроль сварных швов производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- Выполнить окраску наружной поверхности составом: грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 в 1 слой, эмаль ПФ-133 ГОСТ 926-82 в 2 слоя.
- Перед окрашиванием подготовить поверхность по ГОСТ 9402-2004.
- *Размеры для справок.

						PMG03R.07.025.TP05.UU04			
1	-	Зам.	163-23	<i>Вануздаев</i>	11.2023	Четырёхлочное дробильное устройство топливopодaчи второго влода. Технологические решения. Замена пересыпных короdов нитки "А"	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		P	1520	1:20
Разрaб.	Конуркин			<i>Вануздаев</i>	05.2023		Лист	Листов	1
Провер.	Вануздаев			<i>Вануздаев</i>	05.2023				
Т. контр.									
Н.контр.									
Утв.	Вануздаев			<i>Вануздаев</i>	05.2023	Желoд №4			
						000 ПСК "ПУТЬ"			

Согласовано		Взам. инв. №	Подп. и дата	29.02.2024	Инв. № подл.

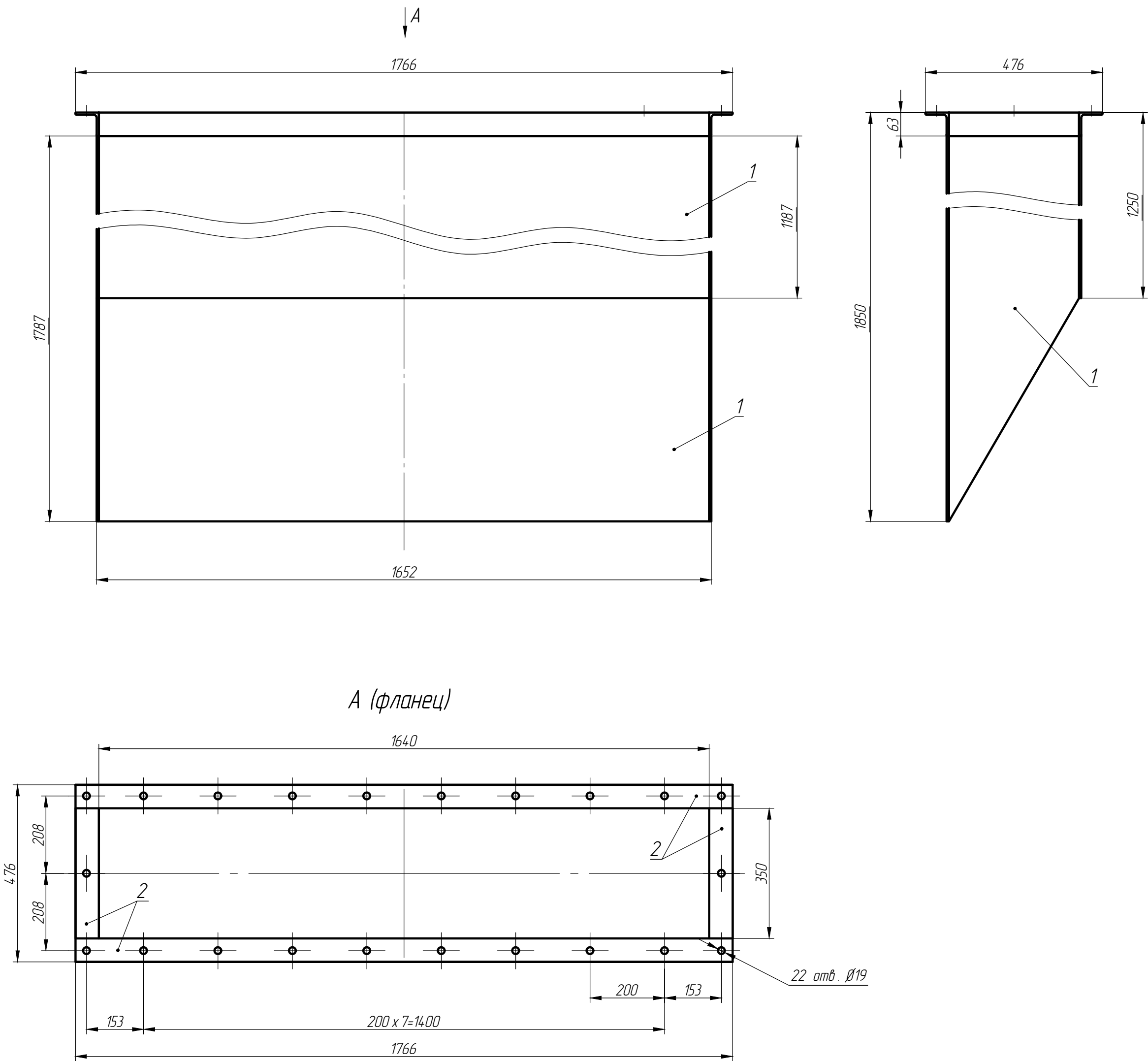


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кг	Примечание
		Материалы			
1		Лист 10 ГОСТ 19903-2015 Ст. 3 ГОСТ 380-2005	16,7 м	78,5	
2		Уголок 75х75х9 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 380-2005	3,5 м	10,07	
δ / п	ГОСТ 9467-75	Электроды Э 42	5 кг		
δ / п	ГОСТ 25129-2020	Грунтовка ГФ -021	3 кг		
δ / п	ГОСТ 926-82	Эмаль ПФ -133	7 кг		
Общая ориентировочная масса – 1370 кг					

1. Данный чертёж является чертежом общего вида нетипового изделия и предназначен для разработки конструкторской документации предприятием –изготовителем. Допускается отклонение от конструкции в пределах указанных габаритных и присоединительных размеров при условии сохранения технических и прочностных характеристик .
2. Все детали желоба сварены друг с другом .
3. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264–80 и по ГОСТ 11534–75. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов .
4. Электроды Э 42 ГОСТ 9467-75.
5. Контроль сварных швов производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
6. Выполнить окраску наружной поверхности составом : грунтовка ГФ -021 ГОСТ 25129-2020 в 1 слой , эмаль ПФ -133 ГОСТ 926-82 в 2 слоя.
7. Перед окрашиванием подготовить поверхность по ГОСТ 9.402-2004.
8. *Размеры для справок .

						PMG03R.07.025.TP05.UU05				
1	-	Зам.	163-23	<i>Акимов</i>	11.2023	Четырёхлопастное дробильное устройство топливopодaчи второго влода. Технологические решения . Замена пересыпных коровов нитки "А "		Стация	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			P	1370	1:10
Разрaб.	Конуркин	<i>Акимов</i>	05.2023							
Провер.	Взнуздаев	<i>Брызгал</i>	05.2023							
Т. контр.										
Н.контр.							Лист	Листов	1	
Утв.	Взнуздаев	<i>Брызгал</i>	05.2023			Желоб №5		000 ПСК "ПУТЬ "		

Согласовано			
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	
5170	29.02.2024		

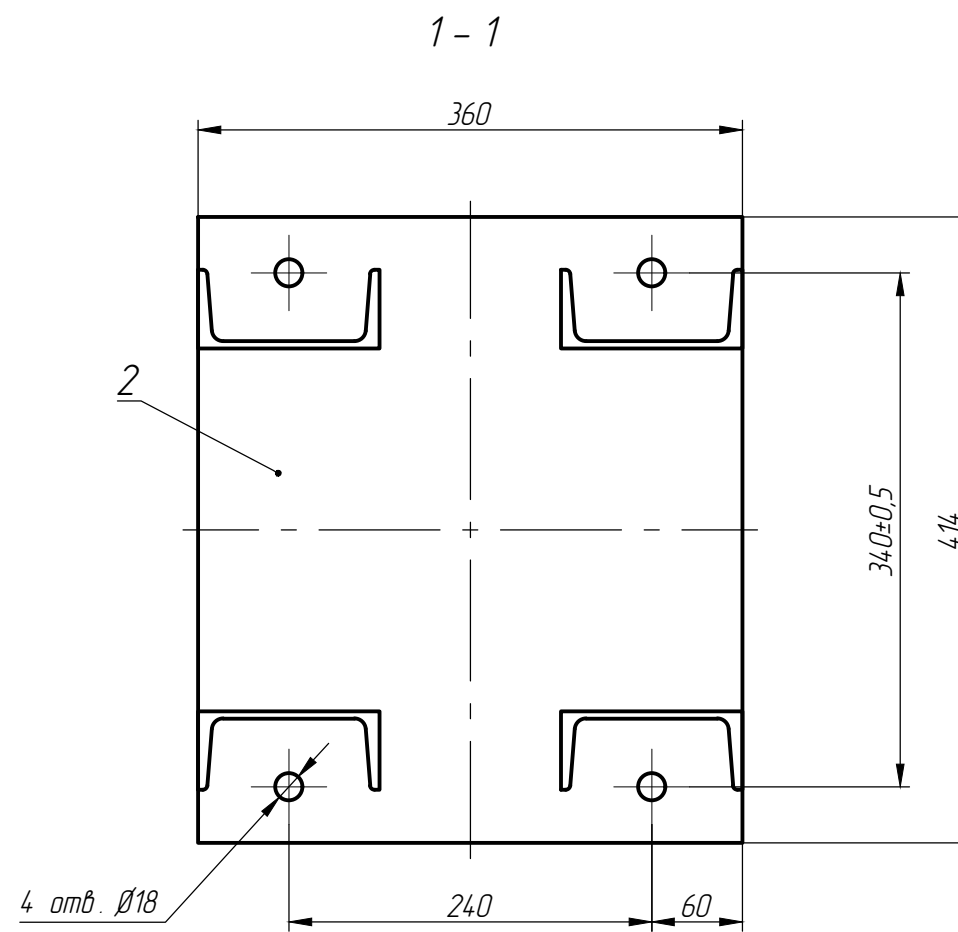
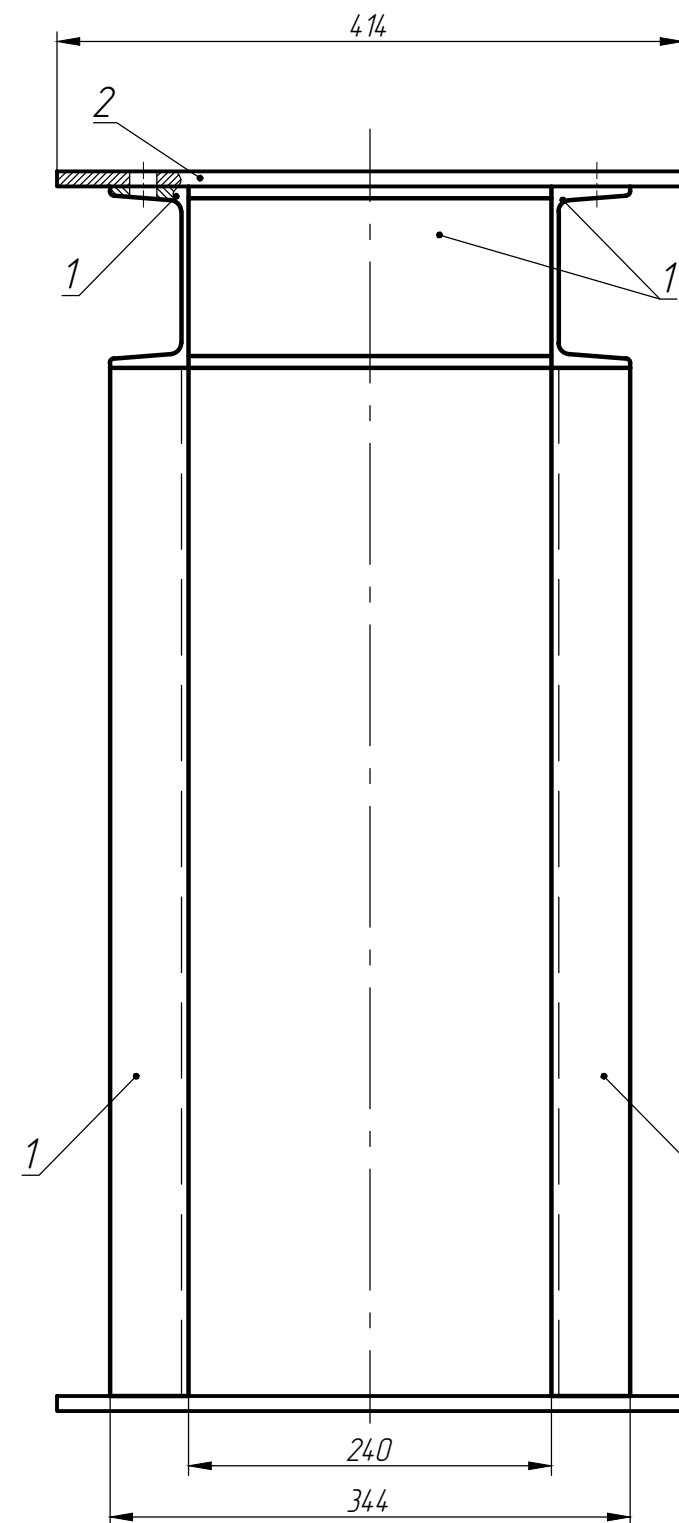
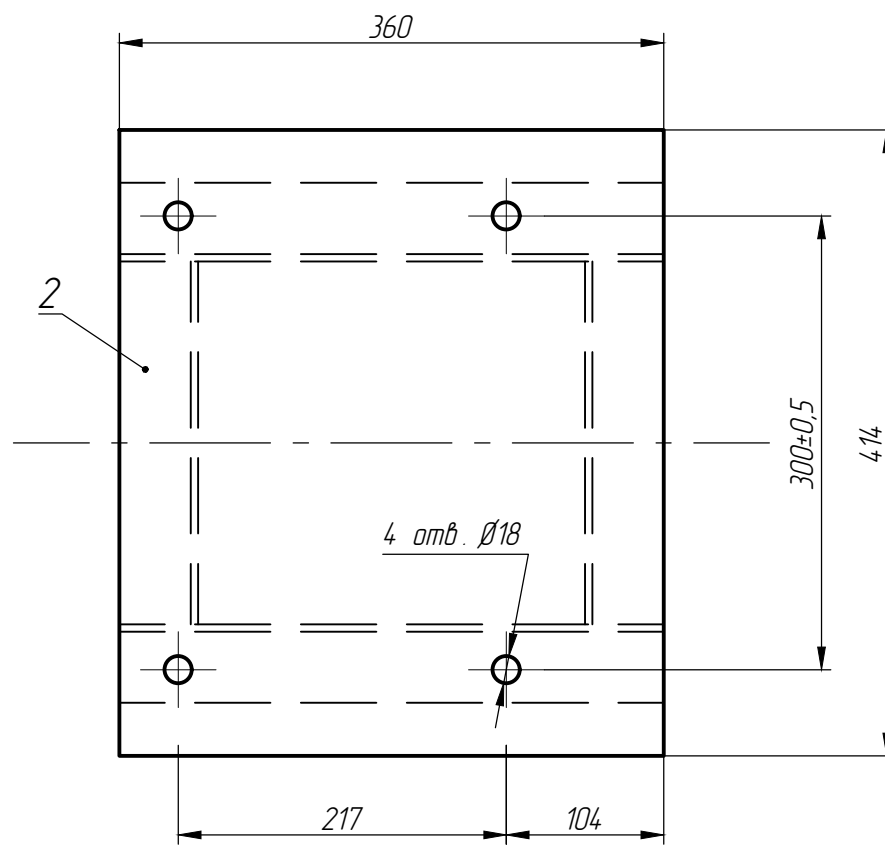
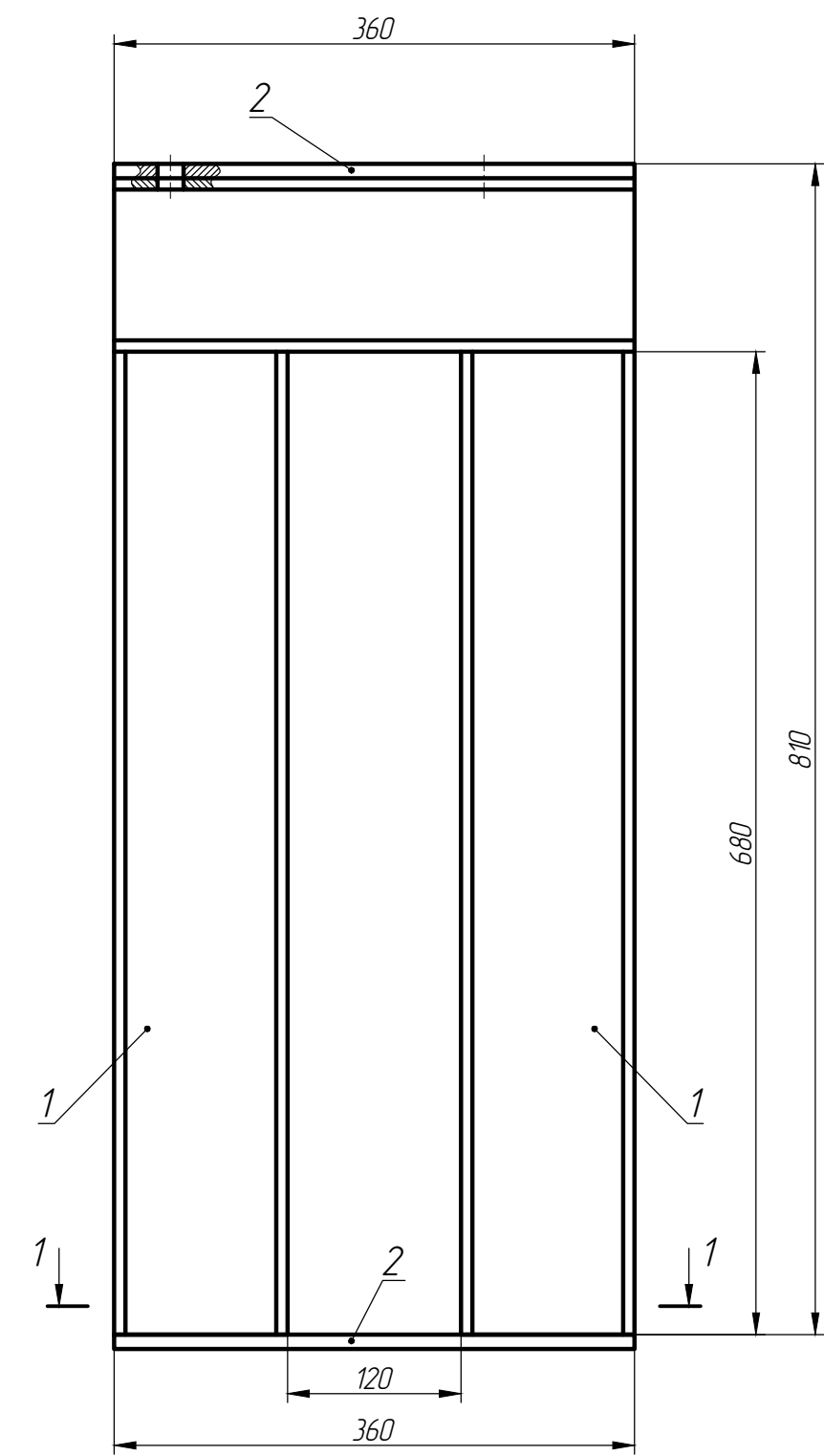


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед.кг	Примечание
		Материалы			
1		Лист $\frac{6 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{Ст } 3 \text{ ГОСТ } 380-2005}$	5,7 м ²	78,5	
2		Уголок $\frac{63 \times 63 \times 6 \text{ ГОСТ } 8509-86}{\text{Ст } 3 \text{ ГОСТ } 380-2005}$	4,6 м	5,72	
б/п	ГОСТ 9467-75	Электроды Э 42	2 кг		
б/п	ГОСТ 25129-2020	Грунтовка ГФ -021	3 кг		
б/п	ГОСТ 926-82	Эмаль ПФ -133	5 кг		
Общая ориентировочная масса – 480 кг					

- Данный чертёж является чертежом общего вида нетипового изделия и предназначен для разработки конструкторской документации предприятием –изготовителем. Допускается отклонение от конструкции в пределах указанных габаритных и присоединительных размеров при условии сохранения технических и прочностных характеристик .
- Все детали желоба сварены друг с другом .
- Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264–80 и по ГОСТ 11534–75. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов .
- Электроды Э 42 ГОСТ 9467–75.
- Контроль сварных швов производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242–79.
- Выполнить окраску наружной поверхности составом : грунтовка ГФ -021 ГОСТ 25129-2020 в 1 слой , эмаль ПФ -133 ГОСТ 926-82 в 2 слоя.
- Перед окрашиванием подготовить поверхность по ГОСТ 9.402-2004.
- *Размеры для справок .

						PMG03R.07.025.TP05.UU06				
1	-	Зам.	163-23	<i>Александр</i>	11.2023	Четырехдольное дробильное устройство топливopодaчи второго ввoдa. Технологические решения . Замена пересыпных корoдoв нитки “А ”	Стандия	Масса	Масштаб	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		P	480	1:10	
Разрaб.	Конуркин	<i>Александр</i>	05.2023							
Прoвер.	Взнуздaев	<i>Взнуздaев</i>	05.2023							
Т.контр.										
Н.контр.							Лист	Листов	1	
Утв.	Взнуздaев	<i>Взнуздaев</i>	05.2023			Желoд №6	000 ПСК “ПУТЬ ”			

Согласовано		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	
				29.02.2024		5170	



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кг	Примечание
		Материалы			
1		Швеллер 12 У ГОСТ 8240-97 Ст. 3 ГОСТ 380-2005	3,92 м	10,4	
2		Лист 10 ГОСТ 19903-2015 Ст. 3 ГОСТ 380-2005	0,3 м ²	78,5	
δ / п	ГОСТ 9467-75	Электроды Э 42	1 кг		
δ / п	ГОСТ 25129-2020	Грунтовка ГФ -021	1 кг		
δ / п	ГОСТ 926-82	Эмаль ПФ -133	2 кг		
Общая ориентировочная масса – 65,5 кг					

- Данный чертёж является чертежом общего вида нетипового изделия и предназначен для разработки конструкторской документации предприятием –изготовителем. Допускается отклонение от конструкции в пределах указанных габаритных и присоединительных размеров при условии сохранения технических и прочностных характеристик.
- Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 и по ГОСТ 11534-75. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Электроды Э 42 ГОСТ 9467-75.
- Контроль сварных швов производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- Выполнить окраску наружной поверхности составом : грунтовка ГФ -021 ГОСТ 25129-2020 в 1 слой, эмаль ПФ -133 ГОСТ 926-82 в 2 слоя.
- Перед окрашиванием подготовить поверхность по ГОСТ 9.402-2004.
- *Размеры для справок.

						PMG03R.07.025.TP05.UU07			
1	-	Наб.	163-23	<i>Вануздаев</i>	11.2023	Четырёхлочное дробильное устройство топливopодачи второго ввода. Технологические решения. Замена пересыпных корабов нитки "А"	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	65,5	1:5
Разраб.	Конуркин	<i>Вануздаев</i>	05.2023						
Провер.	Вануздаев	<i>Вануздаев</i>	05.2023						
Т. контр.							Лист	Листов	1
Н.контр.						Опора МЭО	ООО ПСК "ПУТЬ"		
Утв.	Вануздаев	<i>Вануздаев</i>	05.2023						