

ТЭЦ
Подразделение

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Ачинского участка
ООО "Иркутскэнергоремонт"
Г.В. Масленников

ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМА РАБОТ №30

На Типовой ремонт. Капитальный ремонт. Зачистка под контроль металла котлоагрегата ст.№ 8 БКЗ-320/140
ПТ5, зав. №1148, рег. №5917-К

Инв. № 0402569

Время ремонта 2021 г.

№ п/п	Наименование узлов и деталей, подлежащих ремонту или замене	Номер чертежа или эскиза	Количество операций	Операция по ремонту узлов, деталей	Запчасти и материалы, необходимые для ремонта			Примечание
					наименование	ед. изм.	кол-во	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
3	Поверхности нагрева 450°С и выше III и IV ступень пароперегревателя		620 дм2	Зачистка механизированная поверхности из углеродистых сталей без снятия усиления до шероховатости не грубее Rz 20мкм сварных соединений ф 133 мм	Круг зачистной 125х6х22	шт	32	
4	Ниже 450°С I и II ступень пароперегревателя, экранные трубы, ВЭК		625 дм2	Зачистка механизированная поверхности из углеродистых сталей без снятия усиления до шероховатости не грубее Rz 20мкм сварных соединений ф 133 мм				
5	Корпуса растопочного I и II ступени пароохладителей зачистка на расстояние 40 мм от штуцера		150 дм2	Зачистка механизированная поверхности из углеродистых сталей без снятия усиления до шероховатости не грубее Rz 20мкм (12 штуцеров)				
6	Гибы необогреваемых труб (пароперепускные) ф 133 мм в пределах котла, выше 450°С, под контроль металла		1200 дм2	Зачистка механизированная поверхности из углеродистых сталей без снятия усиления до шероховатости не грубее Rz 20мкм	Круг зачистной 125х6х22	шт	24	
7	Гибы необогреваемых труб (водоопускных труб) в пределах котла, ниже 450°С, под контроль металла		1600 дм2	Зачистка механизированная поверхности из углеродистых сталей без снятия усиления до шероховатости не грубее Rz 20мкм	Круг зачистной 125х6х22	шт	36	
8	Корпуса арматуры и другие литые детали 450°С и выше (Ду 175-4 шт, Ду 250-4шт, Ду 100-7шт, Тройники Ду 175-2 шт, шпильки ГПК)		1200 дм2					
9	Сварные соединения коллекторов и трубопроводов в пределах котла от 250 до 450°С		66,85 дм2	Зачистка механизированная поверхности из углеродистых сталей без снятия усиления до шероховатости не грубее Rz 20мкм : (стыки ф133*13мм-66,85 дм2); (стыки ф133*20мм-109,56 дм2); (стыки ф159*10мм-22,48 дм2); (стыки ф273*36мм-182,51 дм2); (стыки ф325*36мм-70,76 дм2);				
10			109,6 дм2					
11			22,48 дм2					
12			182,5 дм2					
13			70,76 дм2					
Производство работ с вредными условиями труда 2.2% (наличие пара, пыли, вредных газов, дыма и т.п.), механизмами подрядчика								

Материалы Заказчика 100%

Начальник ПТО

Е.К. Keep