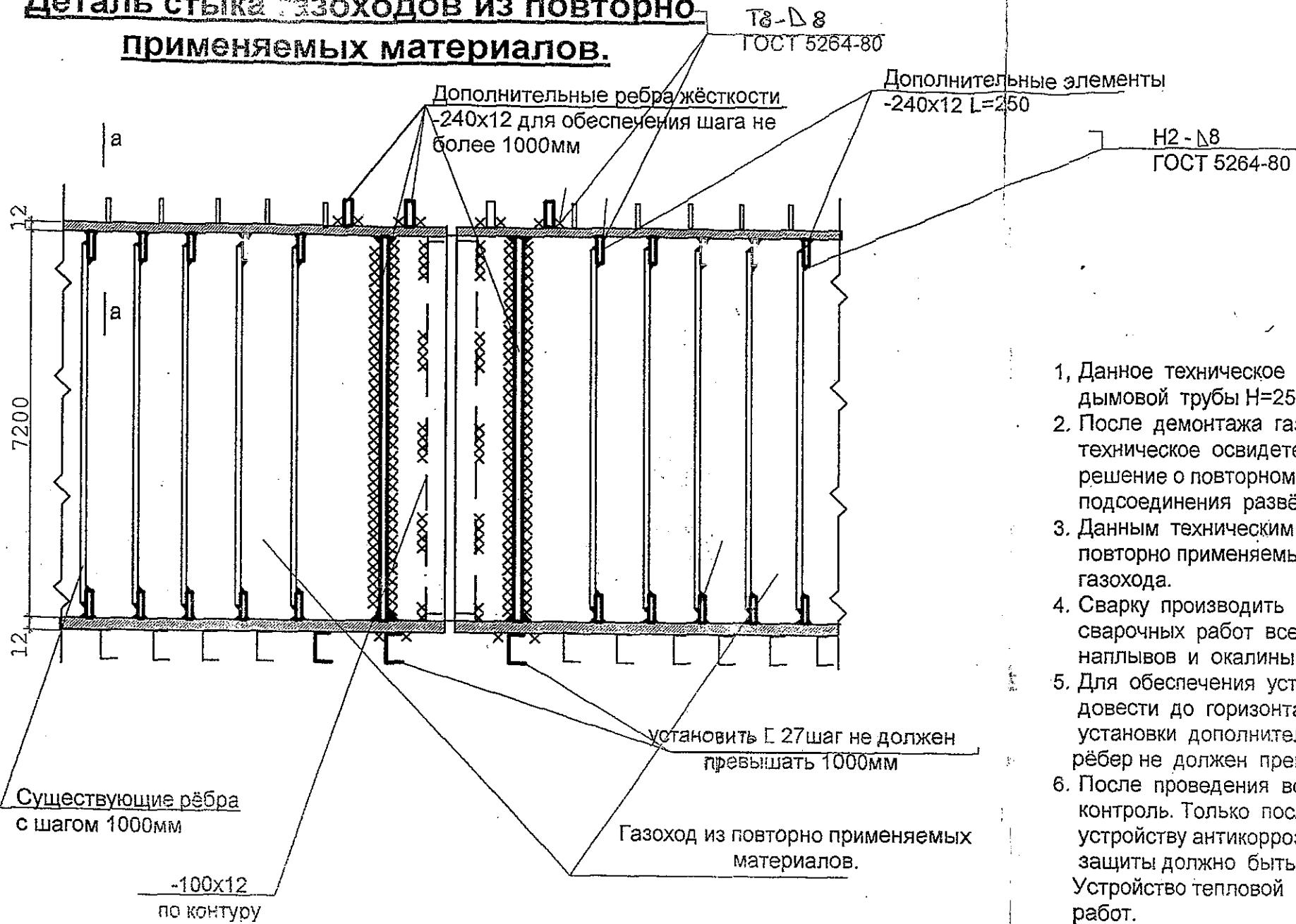


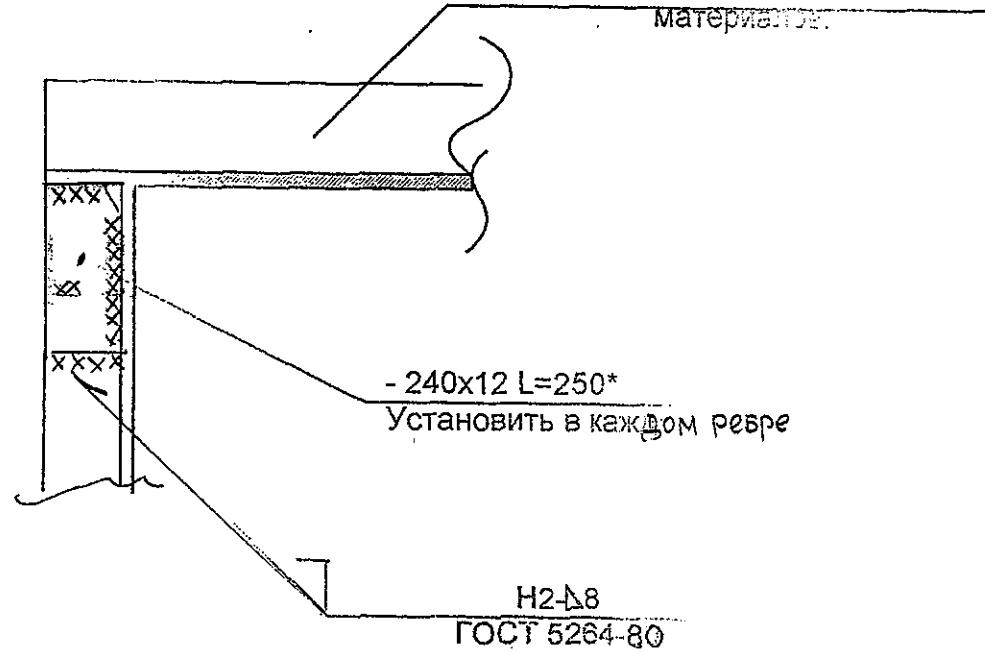
Деталь стыка газоходов из повторно применяемых материалов.



1. Данное техническое решение разработано к проекту Р-0203-1-АС на реконструкцию дымовой трубы Н=250м.
2. После демонтажа газоходов и разворота ствола трубы было произведено техническое освидетельствование сдемонтированного металла, после чего принято решение о повторном использовании сдемонтированного металла для подсоединения развернутого ствола трубы к действующим котлам.
3. Данным техническим решением предусматриваются узлыстыковки газохода из повторно применяемых материалов и изменение конструкции тепловой изоляции газохода.
4. Сварку производить электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75. Перед проведением сварочных работ все кромки стыкуемых газоходов в местах стыков зачистить от наплывов и окалины.
5. Для обеспечения устойчивости стенок газоходов вертикальные ребра жёсткости довести до горизонтальных листов согласно приведённому узлу. Необходимость установки дополнительных ребер жёсткости уточнить по месту из условия-шаг ребер не должен превышать 1000мм.
6. После проведения всех сварочных работ швы должны пройти технический контроль. Только после проведения контроля допускается производство работ по устройству антикоррозийной защиты металлических конструкций. Качество защиты должно быть принято по акту скрытых работ. Устройство тепловой изоляции производить после подписания всех актов скрытых работ.
7. Основные технические решения смотрите в проекте Р-0203-1-АС.

a - a

**Газоход из повторно применяемых
материалов.**



ОАО ЭЭЗ "Иркутскэнерго" ТЭЦ-3
АРХИВНЫЙ

Техническое решение разработано на 2 листах.

Изм	П	Дата
Нац ГГО	Соколов	10.08.03
Инженер	Денисов	10.08.03

0203-1-АС.ТР-1

Иркутскэнерго ТЭЦ-3

дымовая труба Н=250м
Газоход от котлов №9, 10, 11 к
стволу №1

Техрешение №1

Лист
1

