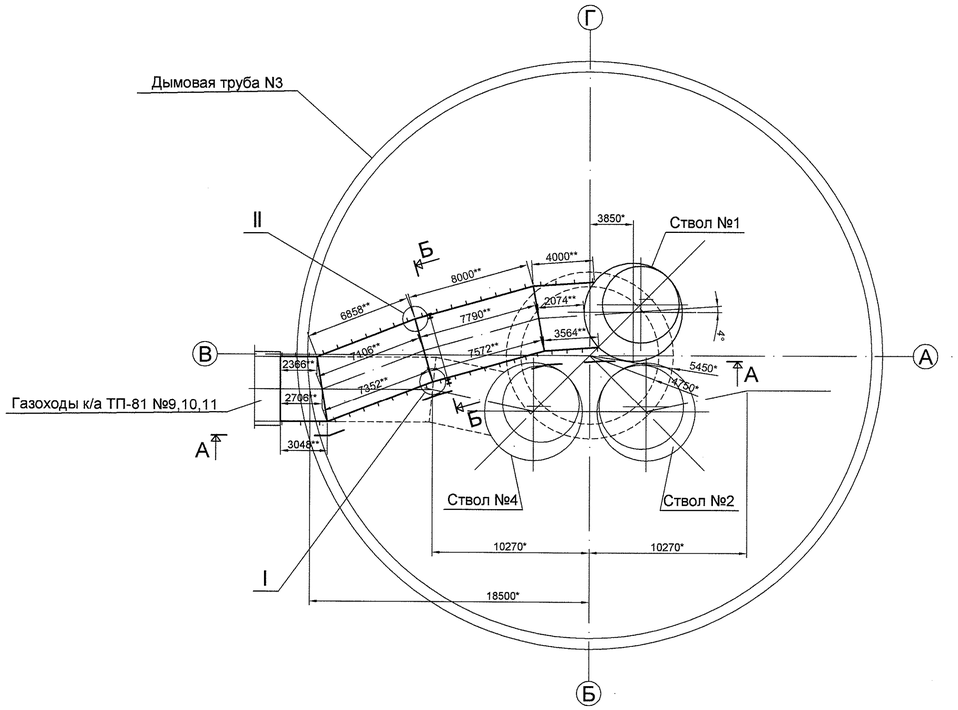
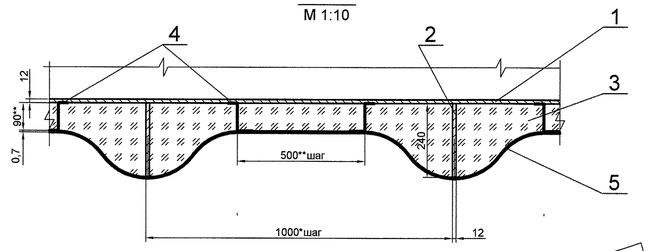
СХЕМА ГАЗОХОДА К СТВОЛУ №1 ПОСЛЕ ПОВОРОТА

М 1:200



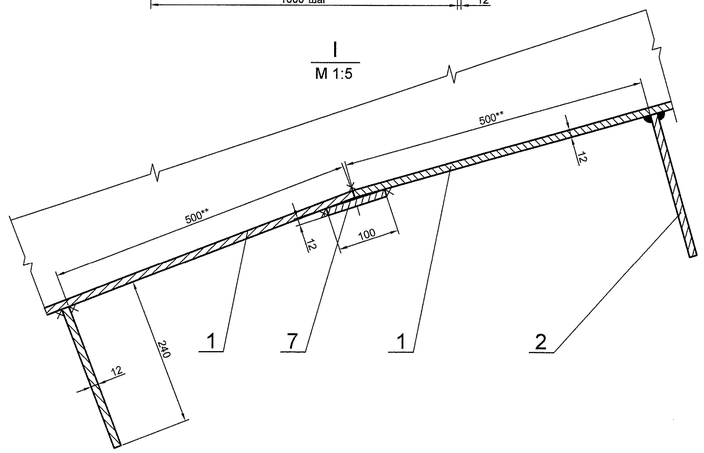
В - В

М 1:10



I

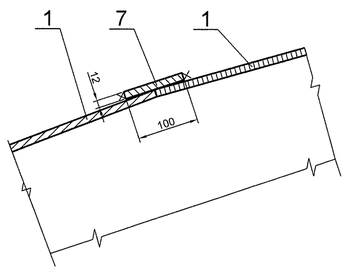
М 1:5



ВАРИАНТЫ СТЫКОВКИ УГЛОВОГО СОЕДИНЕНИЯ

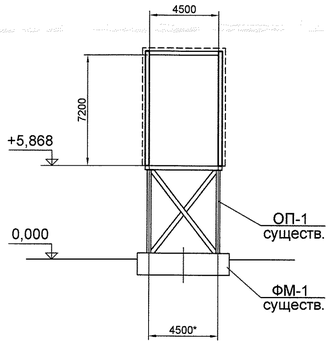
II

М 1:5



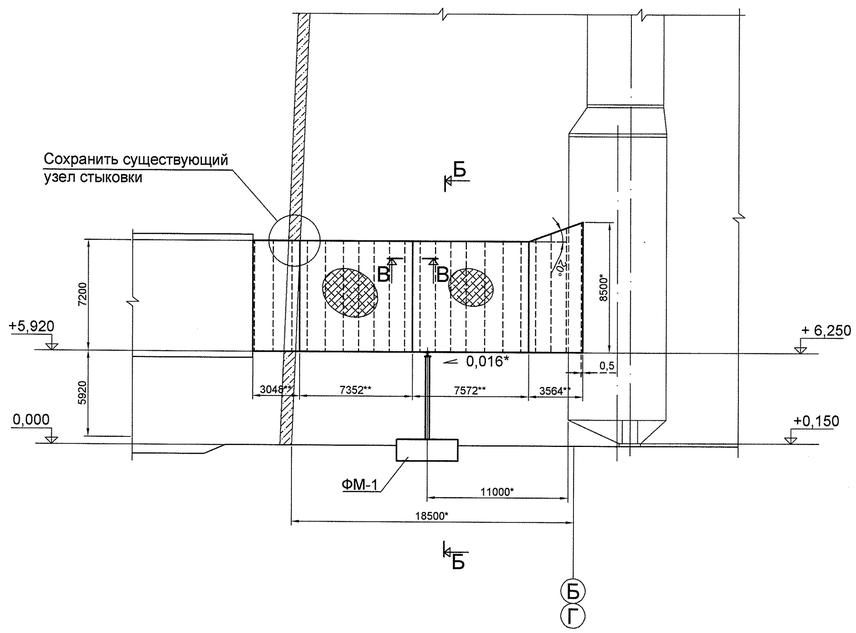
Б - Б

М 1:200



А - А. РАЗВЕРТКА

М 1:200



ПЕРЕЧЕНЬ ИСПОЛНИТЕЛЬНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Журнал антикоррозионной защиты сварных соединений
Журнал сварочных работ
Схема сварных стыков с указанием стыков, представленных к контролю

Акты освидетельствования скрытых работ
Подготовка поверхности металлоконструкций под грунтовку, окраску.
Грунтовка.
Окраска.
Узел стыковки вновь смонтированных металлических конструкций с существующими металлоконструкциями.
Узел примыкания вновь смонтированных металлоконструкций к стволу дымовой трубы.
Герметичность газохода в целом после монтажа металлоконструкций.
Устройство теплоизоляции газохода.
Копии удостоверений сварщиков, копии протоколов аттестации сварщиков.
Копия свидетельства об аттестации лаборатории неразрушающего контроля.
Копии документов на оборудование и материалы, применяемые при проведении работ по контролю сварных швов неразрушающим способом.
Паспорта, сертификаты качества, пожарные сертификаты, санитарно-гигиенические заключения на строительные материалы, изделия и конструкции.
Комплект рабочих чертежей на строительство предъявляемого к приемке объекта, разработанных проектными организациями, с надписями о соответствии выполненных в натуре работ этим чертежам или внесенным в них изменениям, сделанными лицами, ответственными за производство строительно-монтажных работ, согласованными с авторами проекта.
Документы о согласовании отступлений от проекта при строительстве.

ОБЩИЕ ДАННЫЕ

1. Проект выполнен на основании технического задания котельного цеха №54 от 16.03.2020.
2. Проект разработан на основании натурных обмеров и комплекта чертежей ЗАО "Стройкомплекс" 0203-1-АС "Дымовая труба Н=250м. Газоход от котлов № 9,10,11 к стволу №1."
3. При проектировании выявлено несоответствие фактической геометрической формы газохода от котлов ст.№9, 10, 11 к стволу дымовой трубы.
4. Для уточнения объемов работ и количества металла в спецификации разработан чертеж К-3731 взамен листа 1 из комплекта ЗАО "Стройкомплекс" 0203-1-АС "Дымовая труба Н=250м. Газоход от котлов № 9,10,11 к стволу №1."
5. При монтаже металлоконструкций вести исполнительную документацию в необходимом объеме.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Существующие опоры, фундаменты балки сохранить.
2. Монтаж металлоконструкций вести по листу 1 проекта 0203-1-АС учитывая фактическую трассировку газохода, показанную на данном листе.
3. У существующего металлического газохода по этапно заменить боковые стенки (поз.1) с ребрами жесткости (поз.2).
4. Для исключения коррозии ребер жесткости (поз.2) из-за разницы температур закрыть их матами минераловатными прошивными МП-100 (2000х1000х100) (поз.3).
5. Скобы (поз.5) приварить к боковым стенкам (поз.1) с шагом 500мм.
6. Поверху наложить оцинкованный лист (поз.6), крепить винтами самонарезающими, оцинкованными 4 х12 (поз.5).
7. Сварку конструкций производить в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2011 Стальные конструкции.
8. Разделку кромок под сварку следует принимать по ГОСТ 5264-80; ГОСТ 8713-79; ГОСТ 14771-76*. Сварные швы с разделкой кромок выполнить с полным проваром, с обязательной проваркой и заточкой корня шва.
9. Высота сварного шва принять Kf=8 мм.
10. Сварные соединения, выполняемые встык производить без накладок с применением двухсторонней сварки и равнопрочному основному металлу. Концы стыковых швов выводить за приделы стыка на выводные планки.
11. Узлы I, II рассматривать, как вариант стыковки боковых листов (поз. 1) в местах поворотов (изгибов) газохода.
12. Монтажные соединения стальных конструкций выполнять на болтах нормальной точности М20, кроме особо оговоренных и монтажной сварки.
13. Сварку углеродистых сталей производить электродами Э42А по ГОСТ 9467-75, низколигированных-электродами Э50А с предварительным креплением конструкций установочными болтами.
14. Антикоррозионная защита стальных конструкций - эмаль ХФ-124 (ГОСТ10144-89) за 2 раза по 2 слоям грунта ФЛ-03К (ГОСТ 9109-81).
15. Поверхность стальных конструкций перед нанесением защитных покрытий должны соответствовать второй степени очистки по ГОСТ 9.402-80. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать V классу по ГОСТ 9.032-74*.
16. После монтажа восстановить теплоизоляцию внешней поверхности газоходов матами минераловатными прошивными МП-100 2000Х1000Х100.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес в кг. 1 шт.	Вес в кг. Общ.	Примеч.
7	ГОСТ19903	Накладка (лист100х720 Δ=12)	6	С390 ГОСТ27772	63.9	383.4	М² 0.72
6	ГОСТ19904	Лист 0.7 (оцинковка)	М² 484.0	Сталь оцинкованая	—	2,807	
5	ГОСТ10621-80	Винты самонарезающие: оцинкованные 4х12.	Кг 7.26	Ст. 3 ГОСТ380	—	—	
4	К-3731/1	Скоба Ø6 е=280 мм.	Шт. 550	Ст. 3 ГОСТ380	0.05	27.5	
3	ГОСТ21880-80	Маты минераловатные прошивные МП-100 (2000х1000х100)	М² 58,03	МП-100			
2	ГОСТ19903	Ребро 240х720 Δ=12	Шт. 44.0	С390 ГОСТ27772	162.74	7160.56	М² 1.728
1	ГОСТ19903	Лист Δ=12	М² 314.0	С390 ГОСТ27772	94.2	29578.8	

Изм	Лист	NДокумента	Подпись	Дата	К - 3731		
Разраб.		Лобанов			Газоходы наземные котлоагрегатов №9,10,11 (Инв. №9120066). Техническое перевооружение. Замена вертикальных стен примыкания к 3-й дымовой трубе наземного газохода котлоагрегатов №9,10,11.	Лит.	Масса	Масштаб М 1:200
Проверил		Семёнова					
Нач.ПТО		Токарев.				Лист	Листов.
Нач.цеха		Барахтенко				ТЭЦ-9	