

## Структурний підрозділ Вловлювання

**Головний спеціаліст**

**Орлатий В.Н.**

05  
"22" Квітня 2019 р.

ВІДОМІСТЬ ДЕФЕКТИВ № 17

На техническую диагностику ротора ГДМ №2

**РЕМОНТ**

## Нагнетатель центробежный N2

(найменування об'єкта)

інвентарний №

3008

[illegible]

ЧАО «ЮЖКОКС»  
Структурное подразделение ТЭЦ

УТВЕРЖДАЮ

Главный энергетик - начальник ОТЭ

(подпись, Ф.И.О)

Орлатый В.Н.

«22» 08 2019г.

На тех. Освидетельствование котла №6 регистрационный №30067 18 ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ № 18  
(вид ремонта) (наименование объекта) инвентарный №1355

№ п/п	Перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации	№ чертежа	Объем работ		Материалы	Единица измерения		Примечание
			Единица измерения	Количество		Единица измерения	Количество	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Визуальный контроль (ВК) поверхности плоская и выпуклая							
1	Трубы поверхностей нагрева (4-экранов) Ø83×3.5		ДМ²	5,000				
2	Барабан Ø1380×48 L=6800мм (обечайки)		ДМ²	100				
3	Днища и лазовые отверстия (2шт) (барабана)		ДМ²	100				

4	Коллектор Ø273×25		ДМ²	100					
5	Выносной циклон Ø341×18, L=5865мм		ДМ²	100					
6	Опора корпуса выносного циклона		ДМ²	50					
7	Гибы труб Ø83мм (необогреваемые трубопроводы в пределах котла)		ДМ²	100					
II	Контроль сварочных соединений визуально- оптическим методом катет шва до 4 мм								
1	Отверстия труб водяного объема (барабана)		М, шва	1					
2	Отверстия труб парового объема (барабана)		М, шва	1					
3	Основные продольные и поперечные сварные соединения (барабана)		М, шва	1					
4	Сварные соединения приварки сепарационных устройств (барабана)		М, шва	0,5					
5	Угловые сварные соединения приварки штуцеров Ø108 мм (барабана)		М, шва	0,4					
6	Сварные соединения корпуса, приварки донышек коллектора Ø273×25		М, шва	0,2					
7	Сварные соединения корпуса выносного циклона, приварки донышек		М, шва	0,2					

8	Сварные соединения труб Ø108×6мм в пределах котла	м, шва	0,6					
III	Ультразвуковая толщинометрия (УЗТ)							
1	Трубы поверхностей нагрева Ø83×3.5	Измеренный	20					
2	Барабан Ø1380×48 L=6800мм	Измеренный	5					
3	Днища и лазовые отверстия (барабана)	Измеренный	8					
4	Коллекторы Ø273×25	Измеренный	4					
5	Выносной циклон Ø341×18, L=5865мм	Измеренный	4					
6	Гибы труб Ø83мм (необогреваемые трубопроводы в пределах котла)	Измеренный	10					
IV	Ультразвуковая дефектоскопия (УЗД)							
1	Основные продольные и поперечные сварные соединения (барабана), толщина сваренного металла - 50 мм	м шва	2					
2	Сварные соединения корпуса Ø273×25мм, толщина сваренного металла - 25 мм	м шва	1					

3	Сварные соединения корпуса, приварки донышек камеры экрана нижнего правого Ø 273×25 толщина сваренного металла - 25 мм	м шва	0,5					
4	Сварные соединения корпуса приварки донышек камеры экрана нижнего левого Ø 273×25 толщина сваренного металла - 25 мм	м шва	0,5					
5	Сварные соединения труб Ø108×6мм в пределах котла толщина сваренного металла - 6 мм	м шва	0,2					
6	Сварные соединения корпуса выносных циклонов Ø341×18, L=5865мм, толщина сваренного металла - 18 мм	м шва	1					
V	Магнитопорошковая дефектоскопия (МПД)							
1	Барабан Ø1380×48 L=6800мм (обечайки), плоская поверхность	дм²	50					
2	Днища и лазовые отверстия (2шт) (барабана), выпуклая поверхность	дм²	100					
3	Гибы труб Ø83мм (необогреваемые трубопроводы в пределах котла)	дм²	50					
4	Водоопускные трубы правого бокового экрана. Гиб Ø 108×5 (поверхность выпуклая)	дм²	30					

5	Водопускные трубы заднего экрана. Гиб Ø 108×5 (поверхность выпуклая)	дм²	30				
VI	Измерение твердости металла вне сварного шва						
1	Барабан Ø1380×48 L=6800мм (обечайки)	Измерение	3				
2	Днища и лазерные отверстия (2шт) (барабана)	Измерение	3				
3	Коллекторы Ø273×25мм (2шт)	Измерение	3				
4	Выносные циклоны (2шт) Ø341×18, L=5865мм	Измерение	2				
5	Гибы труб Ø83мм (необогреваемые трубопроводы в пределах котла)	Измерение	10				
VII	Оценка трудоспособности металла элементов энергооборудования котла среднего давления, <i>состояние труб, находящихся п. 4 (80%)</i>	шт	2				Работа проводится на действующем металлургическом предприятии

Составил: Технический руководитель

ТЭЦ (структурное подразделение)

(подпись)

Лапшин П.И. (Ф.И.О.)

Нач. кот. уч-ка

ТЭЦ (структурное подразделение)

(подпись)

Данько Е.В. (Ф.И.О.)

Согласовано: Руководитель

ТЭЦ (структурное подразделение)

(подпись)

Колесник И.А. (Ф.И.О.)

ЧАО «ЮЖКОКС»  
Структурное подразделение ТЭЦ

Форма СТП СМК 6.3-46

УТВЕРЖДАЮ

Главный энергетик - начальник ОТЭ

Оргатый В.Н.

(подпись, Ф.И.О)

«25» / 05 . 2019г.

На тех. Освидетельствование котлоагрегата №5 регистрационный №11636  
(вид ремонта) (наименование объекта) **ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ** 4/19  
инвентарный №1354

№ п/п	Перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации	№ чертежа	Объем работ		Материалы				Примечание
			Единица измерения	Количество	Наименование	Единица измерения	Количество		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
1	Контроль поверхности металла визуально – оптическим методом, поверхность плоская и выпуклая								
1	Трубы поверхностей нагрева (экономайзера) Ø38х3,5мм		ДМ²	5,000					
2	Трубы поверхностей нагрева (экранов) Ø85х3,5мм		ДМ²	5,000					

3	Трубы поверхностей нагрева (пароперегревателя) Ø38×3,5мм	дм <sup>2</sup>	2,000					
4	Трубы поверхностей нагрева (кипятильных труб)	дм <sup>2</sup>	5,000					
5	Обечайки (барабана)	дм <sup>2</sup>	100					
6	Днища и лазовые отверстия (барабана)	дм <sup>2</sup>	100					
7	Опоры (барабана)	дм <sup>2</sup>	100					
8	Корпус и доньшки (коллекторов Ø273×24)	дм <sup>2</sup>	200					
9	Корпус и доньшки (камеры водяного экономайзера Ø273×24)	дм <sup>2</sup>	100					
10	Корпус и доньшки (камеры промежуточного пароперегревателя Ø273×24)	дм <sup>2</sup>	100					
11	Корпус и доньшки (камеры регулятора перегрева Ø325×35)	дм <sup>2</sup>	100					
12	Корпус и доньшки (камеры конвективного пучка Ø273×24)	дм <sup>2</sup>	100					
13	Корпус и доньшки (камеры пароперегревателя Ø273×24)	дм <sup>2</sup>	100					
14	Водоподводящая труба конвективного пучка. Гибы Ø159×6.5	дм <sup>2</sup>	100					
15	Водоопускные трубы левого, правого, заднего, фронтального экранов. Гибы Ø108×5	дм <sup>2</sup>	100					
16	Гибы паропровода Ø219×13	дм <sup>2</sup>	100					
17	Арматура (ГТЗ) паропровода	дм <sup>2</sup>	100					



II	Контроль сварочных соединений визуально – оптическим методом катет шва до 4 мм							
1	Отверстия труб водяного объема (барабан)	М, шва	1					
2	Отверстия труб парового объема(барабан)	М, шва	1					
3	Основные продольные и поперечные сварные соединения (барабана)	М, шва	1					
4	Сварные соединения приварки сепарационных устройств (барабана)	М, шва	1					
5	Сварные соединения корпуса, приварки доннышек (коллекторов Ø273×24)	М, шва	1					
6	Сварные соединения корпуса, приварки доннышек (камеры водяного экономайзера Ø273×24)	М, шва	1					
7	Сварные соединения корпуса,	М, шва	1					
8	приварки доннышек (камера промежуточного пароперегревателя Ø273×24)							
9	Сварные соединения корпуса, приварки доннышек (камеры регулятора перегрева Ø325×35)	М, шва	1					
10	Сварные соединения корпуса, приварки доннышек (камеры конвективного пучка Ø273×24)	М, шва	1					

11	Сварные соединения корпуса, приварки доннышек (камеры пароперегревателя Ø273×24)	м, шва	1					
12	Водоподводящая труба конвективного пучка сварные соединения Ø159×6,5	м, шва	0,4					
13	Водоопускные трубы левого, правого, заднего, фронтального экранов. Сварные соединения Ø108×5	м, шва	0,5					
14	Стыковые сварные соединения паропровода Ø219×13	м, шва	0,5					
III	Ультразвуковая толщинометрия (УЗТ)							
1	Трубы поверхностей нагрева (экономайзера) Ø38×3,5	Измерений	5					
2	Трубы поверхностей нагрева (экранов) Ø85×3,5	Измерений	20					
3	Трубы поверхностей нагрева (пароперегревателя) Ø38×3,5	Измерений	5					
4	Трубы поверхностей нагрева (кипятильных труб)	Измерений	5					
5	Обечайки (барабана)	Измерений	5					
6	Днища (2шт) и лазовые отверстия (барабана)	Измерений	8					

7	Корпус и доньшки (2шт) камеры экрана верхнего правого Ø273×24 (коллектора)		Измеренный	8				
8	Корпус и доньшки (2шт) камеры экрана верхнего левого Ø273×24 (коллектора)		Измеренный	8				
9	Корпус и доньшки (2шт) камеры экрана фронтального Ø273×24 (коллектора)		Измеренный	8				
10	Корпус и доньшки (2шт) камеры экрана нижнего правого Ø273×24 (коллектора)		Измеренный	8				
11	Корпус и доньшки (2шт) камеры экрана нижнего левого Ø273×24 (коллектора)		Измеренный	8				
12	Корпус и доньшки (2шт) камеры экрана заднего Ø273×24 (коллектора)		Измеренный	4				
13	Корпус и доньшки (2шт) камеры водяного экономайзера нижнего Ø273×24		Измеренный	8				
14	Корпус и доньшки (2шт) камеры водяного экономайзера верхнего Ø273×24		Измеренный	8				
15	Корпус и доньшки (2шт) камеры промежуточного пароперегревателя Ø273×24 (верхняя, нижняя)		Измеренный	8				
16	Корпус и доньшки (2шт) камеры регулятора перегрева Ø325×25		Измеренный	4				

17	Корпус и доньшки (2шт) камеры конвективного пучка Ø273×24	Измерений	4					
18	Корпус и доньшки (2шт) камеры пароперегревателя Ø273×24	Измерений	8					
19	Водоподводящая труба конвективного пучка. Гибы (2шт) Ø159×6.5	Измерений	4					
20	Водоотпускные трубы левого бокового экрана(3шт). Гибы Ø108×5	Измерений	6					
21	Водоотпускные трубы правого бокового экрана. Гибы Ø108×5 (3шт)	Измерений	6					
22	Водоотпускные трубы заднего экрана (6шт). Гибы Ø108×5	Измерений	12					
23	Гибы Ø219×13 (2шт) (паропровода)	Измерений	4					
IV	Ультразвуковая дефектоскопия (УЗД)							
1	Основные продольные и поперечные сварные соединения (барабана), толщина сваренного металла - 50 мм	м шва	2					
2	Сварные соединения корпуса, приварки доньшек (2шт)(коллектора), толщина сваренного металла – 24мм	м шва	1					

3	Сварные соединения корпуса, приварки донышек камеры экрана верхнего левого Ø273×24, толщина сваренного металла – 24мм	м шва	0,5					
4	Сварные соединения корпуса, приварки донышек камеры экрана фронтального Ø273×24, толщина сваренного металла – 24мм	м шва	0,5					
5	Сварные соединения корпуса, приварки донышек камеры экрана нижнего правого Ø273×24, толщина сваренного металла – 24мм	м шва	0,5					
6	Сварные соединения корпуса, приварки донышек камеры экрана нижнего левого Ø273×24, толщина сваренного металла – 24мм	м шва	0,5					
7	Сварные соединения корпуса, приварки донышек камеры экрана заднего Ø273×24, толщина сваренного металла – 24мм	м шва	0,5					
8	Сварные соединения корпуса, приварки донышек камеры водянго экономайзера нижнего Ø273×24, толщина сваренного металла – 24мм	м шва	0,5					

9	Сварные соединения корпуса, приварки донышек камеры водонного экономайзера верхнего Ø273×24, толщина сваренного металла – 24мм	м шва	0,5					
10	Сварные соединения корпуса, приварки донышек камеры промежуточного пароперегревателя Ø273×24, толщина сваренного металла – 24мм	м шва	0,5					
11	Сварные соединения корпуса, приварки донышек камеры регулятора перегрева Ø325×35, толщина сваренного металла – 35мм	м шва	0,5					
12	Сварные соединения корпуса, приварки донышек камеры конвективного пучка Ø273×24, толщина сваренного металла – 24мм	м шва	0,5					
13	Сварные соединения корпуса, приварки донышек камеры пароперегревателя Ø273×24, толщина сваренного металла – 24мм	м шва	0,5					
14	Водоподводящая труба конвективного пучка. Сварное соединение Ø159×6,5, толщина сваренного металла – 6,5мм	м шва	0,1					

15	Водоподводящая труба конвективного пучка. Гиб Ø159×6.5, толщина сваренного метала – 6,5мм	м шва	0,1					
16	Водоопускные трубы левого бокового экрана. Сварное соединение Ø108×5, толщина сваренного метала – 5 мм	м шва	0,1					
17	Водоопускные трубы правого бокового экрана. Сварное соединение Ø108×5 толщина сваренного метала – 5 мм	м шва	0,1					
18	Водоопускные трубы заднего экрана. Сварные соединения Ø108×5 толщина сваренного метала – 5 мм	м шва	0,5					
19	Стыковые сварные соединения Ø219×13 (паропровода) диаметром - 219 мм	стык	3					
V	Магнитопорошковая дефектоскопия (МПД)							
1	Обечайки (барабана) (плоская поверхность)	ДМ <sup>2</sup>	50					
2	Днища (2шт) и лазовые отверстия (2шт)(барабана) (выпуклая поверхность)	ДМ <sup>2</sup>	100					
7	Водоподводящая труба конвективного пучка. Гиб Ø159×6.5 (поверхность выпуклая)	ДМ <sup>2</sup>	30					
8	Водоопускные трубы левого бокового экрана. Гиб Ø108×5 (поверхность выпуклая)	ДМ <sup>2</sup>	30					

9	Водоотпускные трубы правого бокового экрана. Гиб Ø108×5 (поверхность выпуклая)		дм²	30					
10	Водоотпускные трубы заднего экрана. Гиб Ø108×5 (поверхность выпуклая)		дм²	30					
11	Гиб Ø219×13 (паропровода)(поверхность выпуклая)		дм²	50					
12	Арматура (ГЗП)(1шт)(паропровода)(поверхность выпуклая)		дм²	50					
VI	Измерение твердости металла вне сварного шва								
1	Обечайки (барабана)		Измеренный	3					
2	Корпус и доннышки (2шт) камеры экрана фронтального Ø273×24		Измеренный	3					
3	Корпус и доннышки (2шт) камеры промежуточного пароперегревателя Ø273×24		Измеренный	3					
4	Корпус и доннышки (2шт) камеры регулятора перегрева Ø325×35		Измеренный	3					
5	Корпус и доннышки (2шт) камеры пароперегревателя Ø273×24		Измеренный	3					
7	Гибы Ø219×13 (2шт)(паропровода)		Измеренный	3					



VII	Оценка трудоспособности металла элементов энергооборудования котла среднего давления.	шт	1				Работа проводится на действующем металлургическом предприятии
-----	--	----	---	--	--	--	--

Составлено в м.п. (2007)

Составил: Технический руководитель

ТЭЦ  
(структурное подразделение)

(подпись)

Лапшин П.И.  
(ф.и.о.)

Нач. кот. уч-ка

ТЭЦ  
(структурное подразделение)

(подпись)

Данько Е.В.  
(ф.и.о.)

Согласовано: Руководитель

ТЭЦ  
(структурное подразделение)

(подпись)

Колесник И.А.  
(ф.и.о.)