

УТВЕРЖДАЮ

Начальник

АО "Иркутскэнергоремонт"

Г.В. Масленников

2019г.

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ № 20

На Капитальный ремонт пароохладителей I и II ступеней котлоагрегата ст.№ 3 БКЗ-320/140

зав. № 840, рег.№4384-К, год изготовления декабрь 1969 г.

Иив.№ 0401535

Время ремонта 2019г.

№ п/п	Наименование узлов и деталей, подлежащих ремонту или замене	Номер чертежа или эскиза	Вид дефекта	Кол-во операций	Операция по ремонту узлов, деталей	Запчасти и материалы, необходимые для ремонта		
						наименование	ед.изм.	кол-во
1	2	3	4	5	6	8	9	10
1	Пароохладители I - II ступени, ф273х36мм, ф273х25мм ст.12Х1МФ Ру140МПа			2шт	Переварка дефектных стыков труб поверхности нагрева, трубопроводов и доньшек коллекторов, зачистка под контроль металла, диаметр труб 273 мм, толщина стенки свыше 25мм			
2				10шт	Переварка дефектных стыков труб поверхности нагрева, трубопроводов и доньшек коллекторов, зачистка под контроль металла, диаметр труб диаметр труб 133 мм, толщина стенки 13мм			
3				0,4дм3	Выборка металла в коллекторах и участков труб зон гермического влияния, с последующей наплавкой, зачисткой под контроль			
4				60шт	Спектральный анализ металла на ремонтной площадке (оборудовании) с выдачей заключения о марке стали (единица измерения 1 анализ)			
5				2стык	Ультразвуковой контроль сварных стыковых соединений трубопроводов и коллекторов при диаметре 273мм			
6				10стык	Ультразвуковой контроль сварных стыковых соединений трубопроводов и коллекторов при диаметре 133мм			
7				1,72м	Предварительный и сопутствующий подогрев сварных швов пароохладителя, диаметр труб 273х36 мм, 273х25мм			
8				4,18м	Предварительный и сопутствующий подогрев сварных швов пароохладителя, диаметр труб 133 мм, толщина стенки 13мм			

9				2шт	Термическая обработка сварных швов парохладителя, диаметр труб 273 х36мм, 273х25, ст.12Х1МФ			
10				10шт	Термическая обработка сварных швов парохладителя, диаметр труб 133 мм, толщина стенки 13 мм, ст.12Х1МФ			
11				36шт	Подготовка шлифов для определения механических свойств металла и металлографических исследований на оборудовании			
12				108шт	Определение твердости металла узлов (деталей), металла сварных швов на ремонтной площадке или на месте установки оборудования (единица измерения 1 анализ)			
						Круг зачистной	шт.	5
						Кислород в баллонах	м3	40
						Пропан в баллонах	кг	15
						Электрод ТМЛ-3У Ф 3 мм (090100360000)	кг	30
						Электрод ЦУ-5 Ф 2,5 мм (090100650000)	кг	15
Производство работ с вредными условиями труда 2,2% (высокая температура, запыленность, шум, вибрация), с применением механизмов подрядчика								

Начальник ПТО Ачинского участка

подпись



Е.К. Кеер
расшифровка подписи