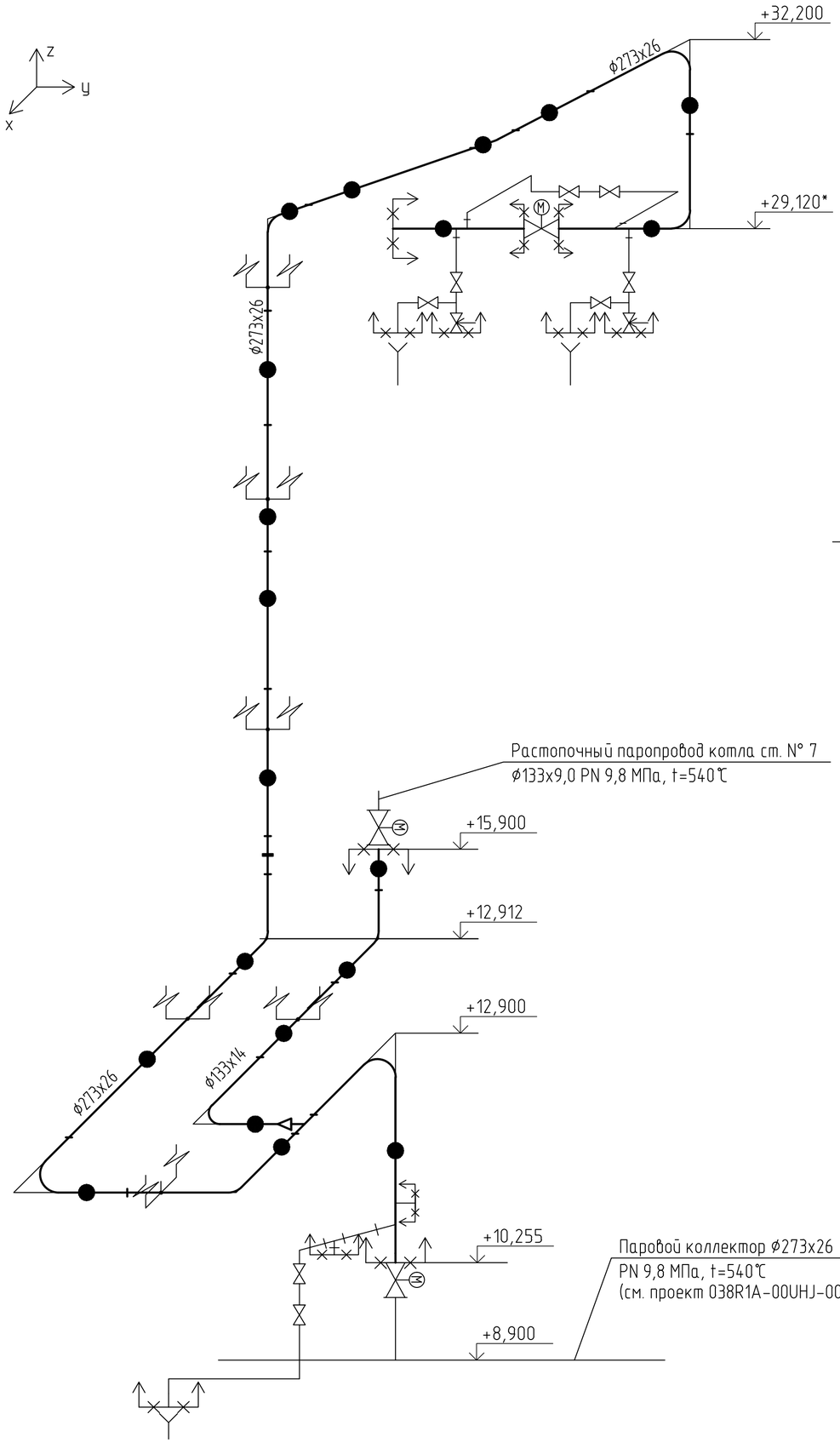
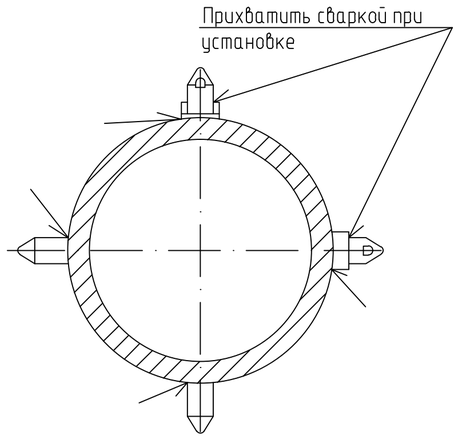


Условные обозначения

- Сварной стыковой шов
- Репер
- Граница проектирования



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме-чание
	СТО ЦКТИ 837.01-2009	Репер для контроля			
		остаточной деформации	20	0,09	

ИТОГО: 1,8 кг

1. Общие данные - см. черт. К 3088-ТМ лист 1.
2. Монтажно-сборочный черт. - см. черт. К 3088-ТМ лист 2.
3. Приварку реперов на паропроводе для контроля за ползучестью металла выполнить в соответствии с СТО ЦКТИ 837.01-2009 и "Типовой инструкцией по контролю металла и продлению срока службы основных элементов котлов, турбин и трубопроводов тепловых электростанций" (п. 5.2.12 РД 10-577-03).
4. Реперы располагать по двум взаимно перпендикулярным диаметрам в средней части каждой прямой трубы, прямого участка каждого гнутого отвода на расстоянии не менее 250 мм от сварного соединения или начала гнутого участка.
5. Не располагать реперы на гнутых отводах, имеющих прямые участки длиной менее 500 мм.
6. Для обслуживания реперов использовать существующие площадки.
7. Количество устанавливаемых реперов уточняется при монтаже паропровода.
8. Приварку наконечников и резьбовых втулок к телу трубы выполнить согласно СТО ЦКТИ 837.01-2009 аргонодуговой сваркой по ГОСТ 14771 сварочной проволокой по ГОСТ 2246.

Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Передалова			12.13
Пров.		Дралюк			12.13
Т.контр.		Воронина			12.13
Н.контр.		Воронина			12.13

К 3088-ТМ

ЗАО "Саровская генерирующая компания"

Замена главного трубопровода пара котла БКЗ-160 ст. № 7

Стадия	Лист	Листов
Р	5	

Схема расстановки реперов

ОАО "Инженерный центр энергетики Урала" - предприятие "УралОРГРЭС"

Взам. инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

Формат А2