



AB „PANEVĖŽIO ENERGIJA“

TVIRTINU:

AB „PANEVĖŽIO ENERGIJA“
Gamybos direktorius

**TECHNINIAI REIKALAVIMAI AB „PANEVĖŽIO ENERGIJA“ PANEVĖŽIO RK-1
TINKLO VANDENS PAŠILDYTOJO VAMZDELIŲ PLUOŠTO PAKETO PIRKIMUI:**

1. Panevėžio RK -1 tinklo vandens pašildytojas PSV -125-7-15M:

- 1.1. Gaminio tipas: PSV -125- 7- 15M. (rusų kalba ПСВ – 125 – 7- 15M).
- 1.2. Gamintojas: AOOT „NPO CKTI „I.I. Polzunovo vardo. (rusų kalba AOOT „НПО ЦКТИ“ им. И. И. Ползунова)
- 1.3. Gamintojo adresas: Rusija Sankt – Peterburgas. (rusų kalba: Россия, Санкт- Петербург. ул. Атаманская 3/6.).
- 1.4. Gamyklinis Nr. 8613.
- 1.5. Pagaminimo metai: 2000 birželio mėnuo.

Pašildytojo techninės charakteristikos ir parametrai:

Eil. Nr.	Pavadinimas	Slėgis MPa	Temperatūra oC	Darbinė terpė	Talpa litrai
1.	Korpusas	0,7	400	Garas	2260
2.	Vamzdelių pluoštas	1,5	150	Termofikacinis vanduo	1145

2. Perkama prekė: Tinklo vandens pašildytojo PSV – 125-7-15 m vamzdelių pluoštas:

Eil. Nr.	Pavadinimas		Kiekis	Diametras mm.	Sienelės storis mm	Ilgis mm	Plieno markė	GOST
1.	Vamzdelių pluoštas:							
1.1	Viršutinė vamzdelių plokštė	Vnt.	1	1205	50	-	09Г2С	5520-79
1.2	Apatinė vamzdžių plokštė	Vnt.	1	975	55	-	09Г2С	5520-79
1.2	Vamzdeliai įvalcuoti	Vnt.	640	19	1	3400	Л-68 žalvaris	21646-76
							Arba nerūdijantis plienas 12X18H10T	

- 4. Garantinis laikas ne mažiau 24 mėnesiai.
- 5. Su preke pateikiama dokumentacija:
 - 5.1. atitikties deklaracija;
 - 5.2. techniniai dokumentai:
 - 5.2.1. sertifikatai, kuriais patvirtinama suvirinimo operacijų ir suvirintojų arba suvirinimo specialistų reikiama kvalifikacija;
 - 5.2.2. medžiagų, naudojamų indo tvirtumą užtikrinančioms dalims ir jungtims gaminti, tikrinimo kortelės, sertifikatai;
 - 5.2.3. ataskaita apie atliktus tyrimus ir bandymus;

Parengė:

Panevėžio RK-1 viršininkas

Suderinta:

GET viršininkas

2004

Согласовано:

5,6

Лицензия на изготовление № 56MP-000004 от 06.04.1999 г.
 выдана Госгортехнадзором России (Северо-Западного округа)

УДОСТОВЕРЕНИЕ

о качестве изготовления сосуда

Порядковый № 8312 Изготовлен в июне 2000 г.

ПСВ-125-7-15 м

наименование сосуда

АООТ "НПО ЦКТИ" им. И.И. Ползунова

дата изготовления, наименование изготовителя и его адрес

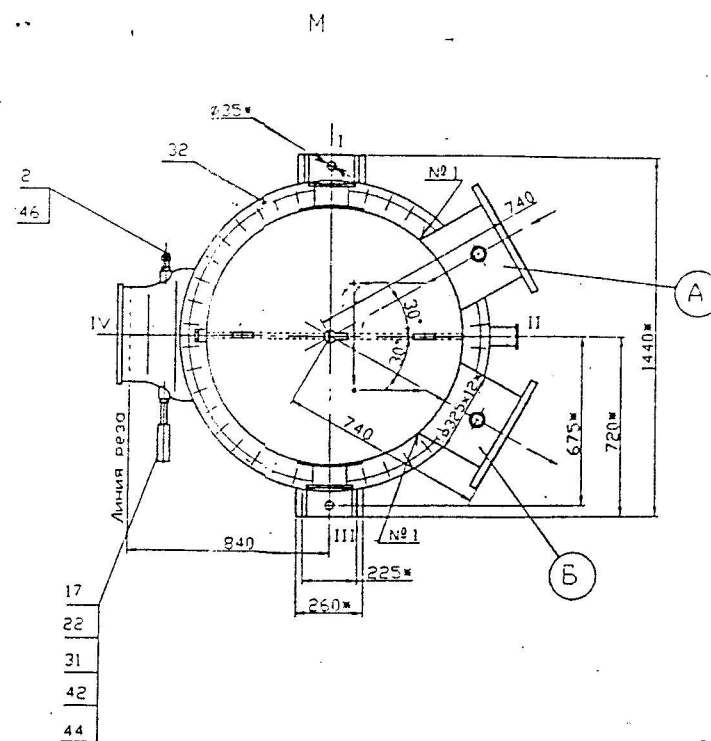
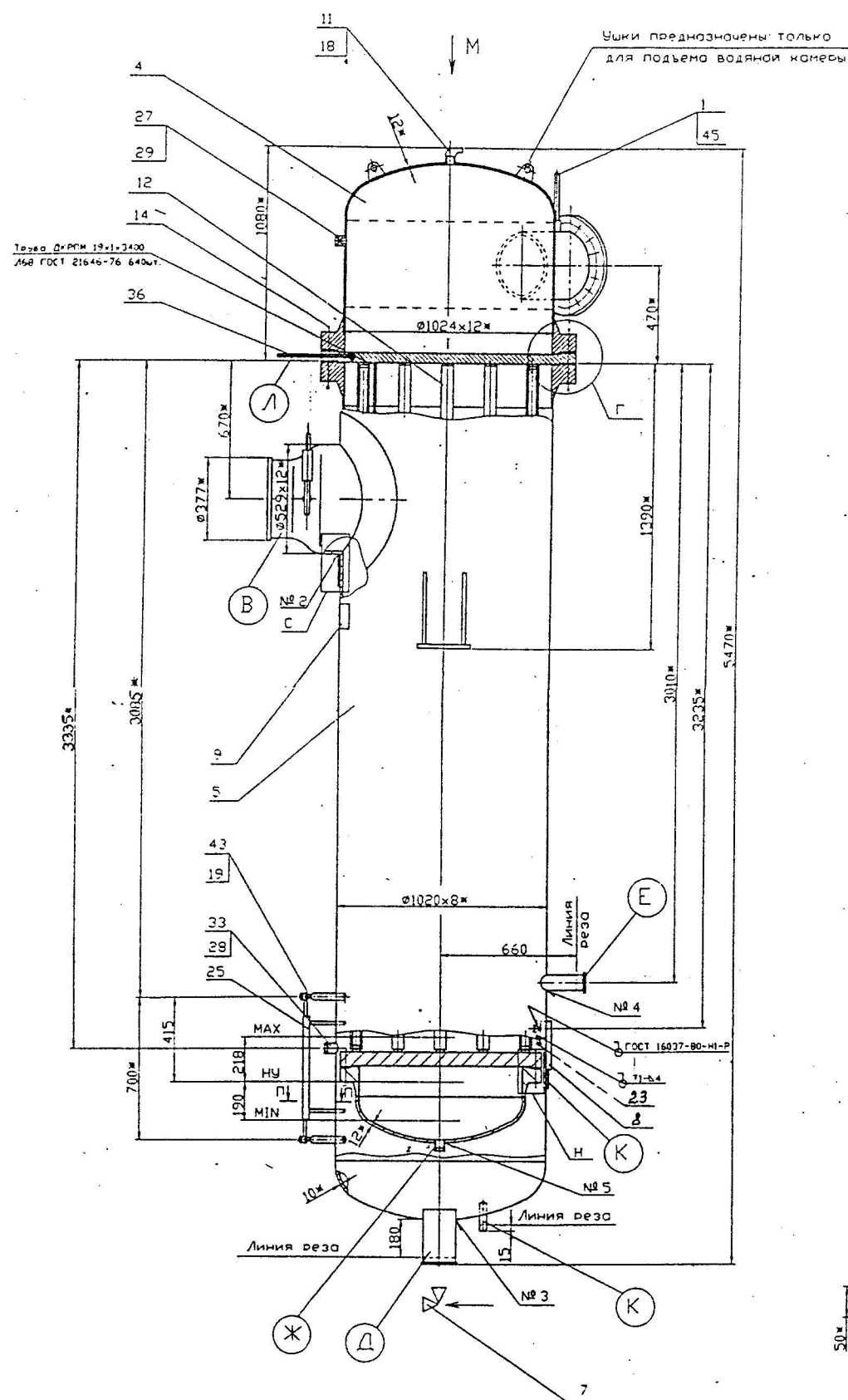
Россия, 193167, Санкт-Петербург, ул. Атаманская, 3/6

Характеристика сосуда

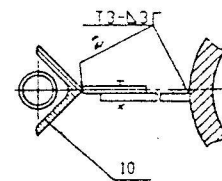
Наименование частей сосуда	Давление избыточное, МПа (кгс/см²)	Температура, °С	Рабочая среда и ее коррозионные свойства	Емкость, м³ (л)
Корпус	<u>0,7 (7,0)</u>	<u>400</u>	<u>пар</u>	<u>2260</u>
Трубная часть	<u>1,5 (15)</u>	<u>150</u>	<u>вода</u>	<u>1145</u>
Рубашка			<u>некоррозионная</u>	

Сведения об основных частях сосуда

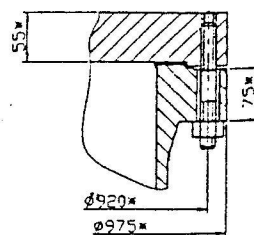
№ п/п	Наименование частей сосуда (корпус, днище, горловина, решетки, трубы, рубашки)	Количество, шт.	Размеры, мм			Основной металл		Данные о сварке (пайке)			
			диаметр внутрен- ний	толщи- на стенки	длина (выс- та)	наиме- нова- ние, марка	ГОСТ	способ выполне- ния сое- динения (сварка, пайка)	вид свар- ки (пай- ки)	электроды, сва- рочная прово- лока, припой, тип, марка (ГОСТ или ТУ)	метод и объем контроля свар- ки (без раз- рушения)
	Корпус	1	1020	8	3700	ст3сп	14637-89	сварка	авт	СВ08ГА ГОСТ 2246-70	Рентген - контр. 100%
	Днище	1	1020	10	255	ст3сп	14637-89			ФЛН-0804-45 ГОСТ 9087-81	УЗД - 100%
	Камера										
	Водяная										
	Верхняя										
	Корпус	1	1024	12	422	ст3сп	14637-89		РДС	9-46	
	Днище	1	1024	12	306	ст3сп	14637-89			ОЗС-12 ГОСТ 9467-75	
	Камера										
	Водяная										
	Нижняя										
	Днище	1	824	12	237	ст3сп	14637-89		п/авт	СО2 ГОСТ 8050-85	
	Трубная										
	Система										
	Трубная	1	1205	50	-	09Г2С	5520-79			СВ08Г2С ГОСТ 2246-70	
	Доска верх- няя										
	Трубная	1	975	55	-	09Г2С	5520-79				
	Доска ниж- няя										
	Трубы	640	19	1	3400	Л-68	21646-75	вальцовка			



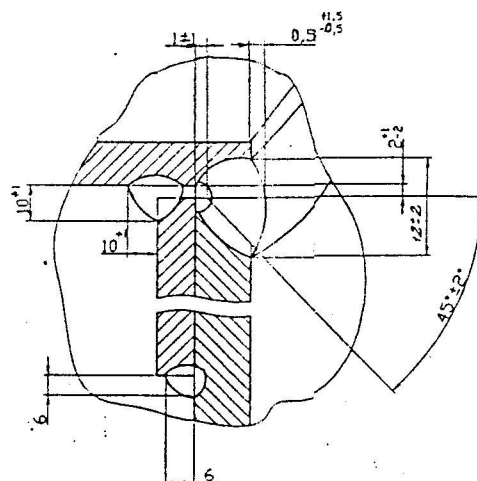
П-П(1:2)



Н(1:5)



С(1:1)



Г(1:5)

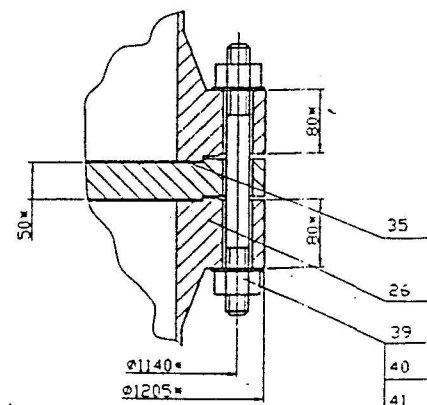
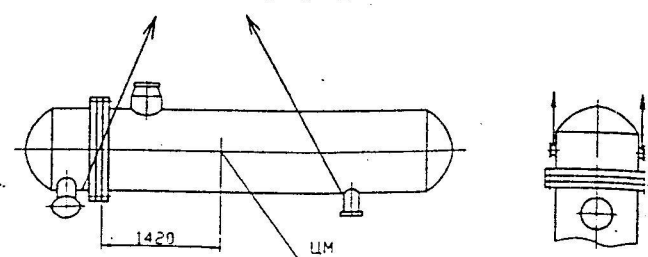


Схема подъема аппарата в горизонтальном и вертикальном положении



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наименование параметров		Обозначение	Величина
1. Поверхность нагрева, м ²		F	125
2. Максимальное избыточное рабочее давление в трубной системе, МПа (кгс/см ²)		P _p	1,471(15)
3. Максимальное избыточное рабочее давление в корпусе, МПа (кгс/см ²)		P _p	0,686(7)
4. Температура воды на входе, К(°C)		T ₁ (t ₁)	343,15(70)
5. Температура воды на выходе, К(°C)		T ₂ (t ₂)	383,15(110)
6. Максимальная температура пара, К(°C)		T _n (t _n)	673,15(400)
7. Пробное избыточное гидравлическое давление, МПа (кгс/см ²)			
в трубной системе	при изготовлении	P _{пр}	1,961(20)
	при монтаже и в период освидетельствования	P _{пр}	1,961(20)
в корпусе	при изготовлении	P _{пр}	1,37(14)
	при монтаже и в период освидетельствования	P _{пр}	1,37(14)
8. Расход воды, т/ч		W	500
9. Гидравлическое сопротивление трубной системы при номинальном расходе воды, МПа (н вод. ст.)		H	0,0275(2,8)
10. Объем трубной системы, л		V	1145
11. Объем корпуса, л		V	2260
12. Масса подогревателя с водой в трубной системе, кг		G	5440
13. Масса подогревателя полностью заполненного водой, кг		G	7760

ТАБЛИЦА ПРИСОЕДИНЕНИЙ

Обознач.	Наименование	Кол.	Условн.		Писоединит. размеры				Номер	Тип сварного соединения
			Ду	Ру	φ нар	φ отв	φ отк	φ отв		
A	Подвод воды	1	300	25	485	30	16	430	N ²¹	ГОСТ 5264-80-18
Б	Отвод воды	1	300	25	485	30	16	430	N ²¹	ГОСТ 5264-80-18
В	Вход пара	1	350	10	Труба	377x12			N ²²	_____
Д	Выход конденсата	1	150	10	Труба	159x8			N ²³	ГОСТ 5264-80-18
Е	Отсос воздуха	1	70	10	Труба	76x6			N ²⁴	ГОСТ 1177-76-17-40
Ж	Слив воды	1	25	—	—	—			N ²⁵	ГОСТ 1177-76-17-40
К	К диаметру	2	20	—	Труба	22x2			—	_____
Л	Отвод воздуха	1	20	—	Труба	22x2			—	_____

Технические требования

1. Размеры для справок.
2. Аппарат подлежит ведению Госгортехнадзора РФ.
3. Материал, изготовление, сварка и контроль качества сосуда соответствует техническим требованиям "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".
4. Аппарат по воде 2-ходовой.
5. Винты отжимные поз. 33 предназначены для фиксации трубной системы только при транспортировании и монтаже, при эксплуатации аппарата винты должны быть вывернуты и заменены прокладками, изготовленными из этих же винтов.
6. На монтаже перед приваркой трубопроводов заглушки с патрубков срезать, как указано на чертеже, а кромки патрубков разделать под сварку по ГОСТ 16037-80 тип С17. В случае неприсоединения трубопроводов к патрубкам заглушки с последних срезать и вварить днища по ГОСТ 5264-80 тип Т6.
7. Монтаж и хранение аппарата производить согласно требованиям, указанных в руководстве по эксплуатации.
8. Сварные швы аппарата по ГОСТ 8713-79; продольные и кольцевые швы корпуса и верхней водяной камеры по типу С29-АФФ; кольцевые швы нижней водяной камеры по типу С21-АФФ с разделкой кромок внутри. Остальные швы по ГОСТ 5264-80.
9. Незаказанные предельные отклонения размеров: ± 1/14.

ТО-5235СВ

ДОГРЕВАТЕЛЬ
ТЕПЛОТВОРА
3-125-7-15 М

Лист	Масса	Мощность
А	4553	115

АООТ "НПО ЦКТИ"

Tinklo vandens pašildytojo PSV-125-7-15M (ПСВ-125-7-15М) vamzdelių pluošto nuotrauka

