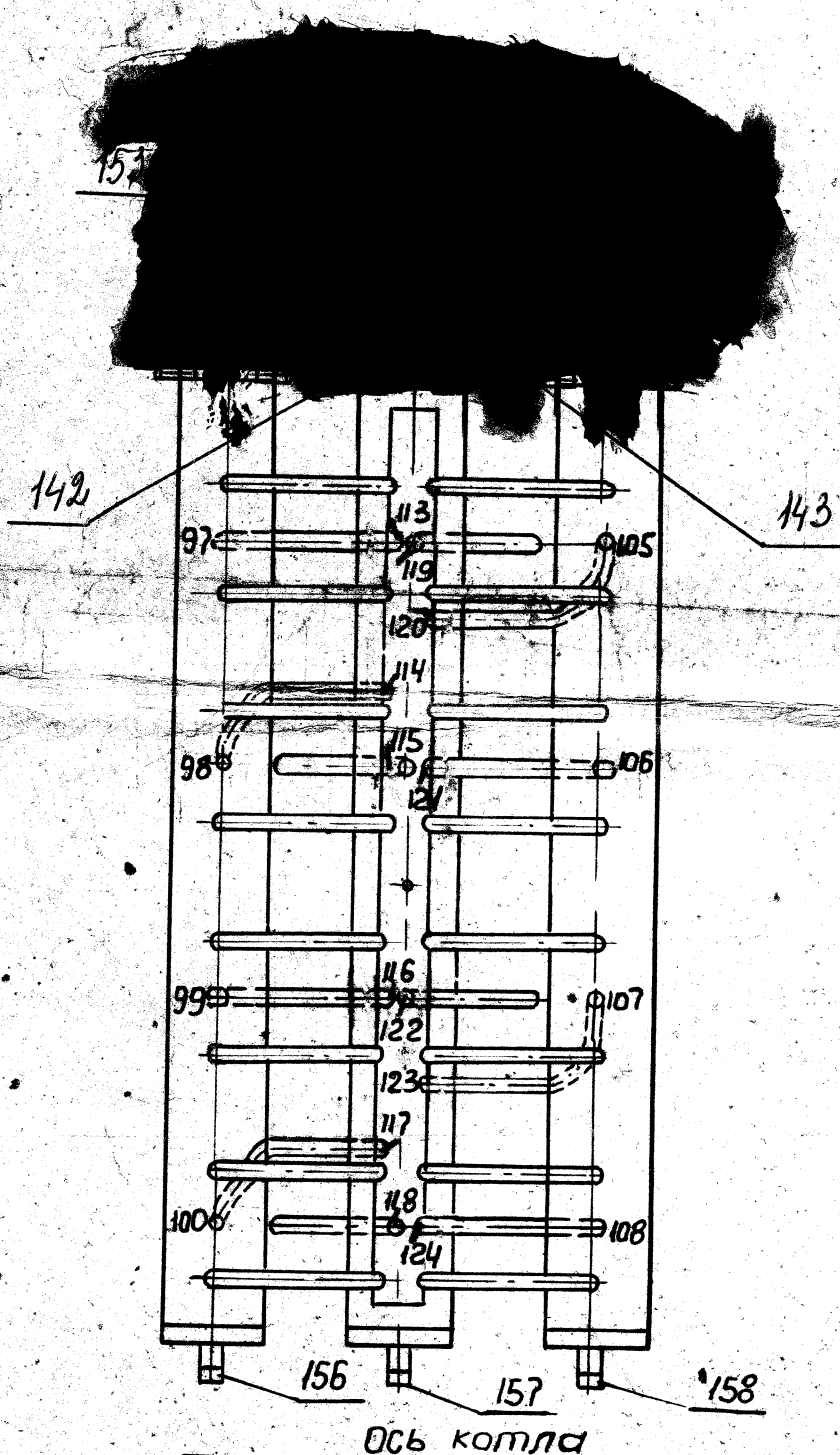
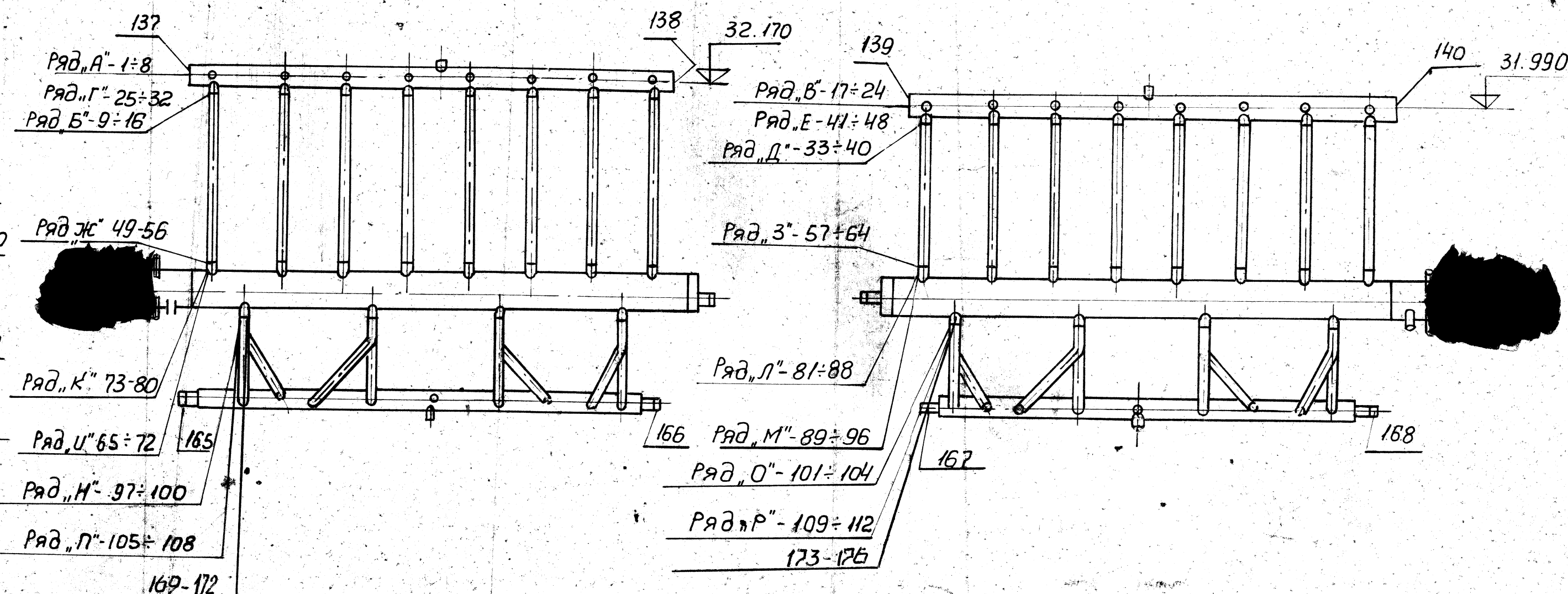
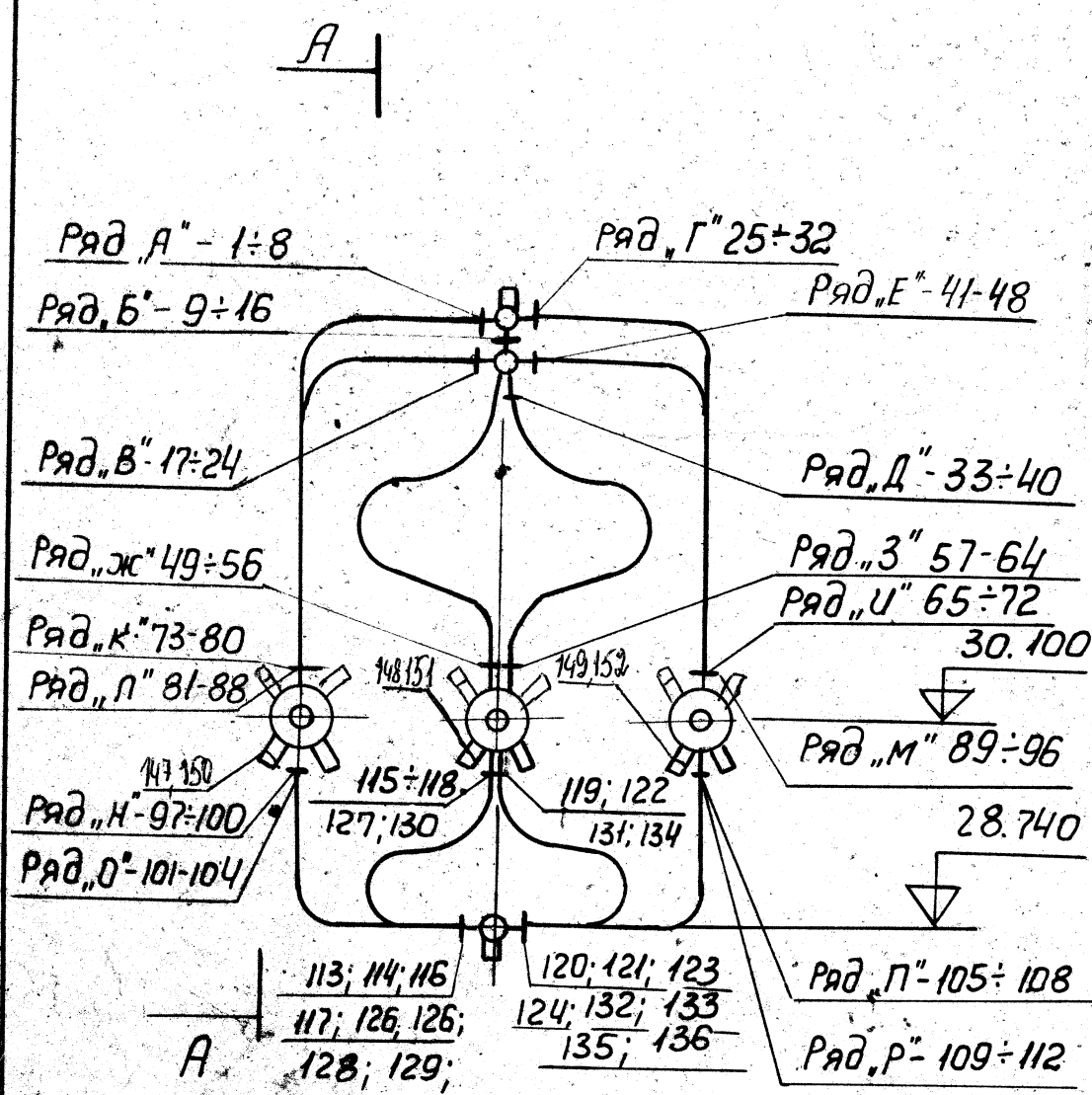


062662

Свердловская Ленинградская
Гонимый и 3
Председатель Президиума
ЛМУ "АТМ" площадь Теренский
ТКЗ ЛМУ "АТМ" Назаров

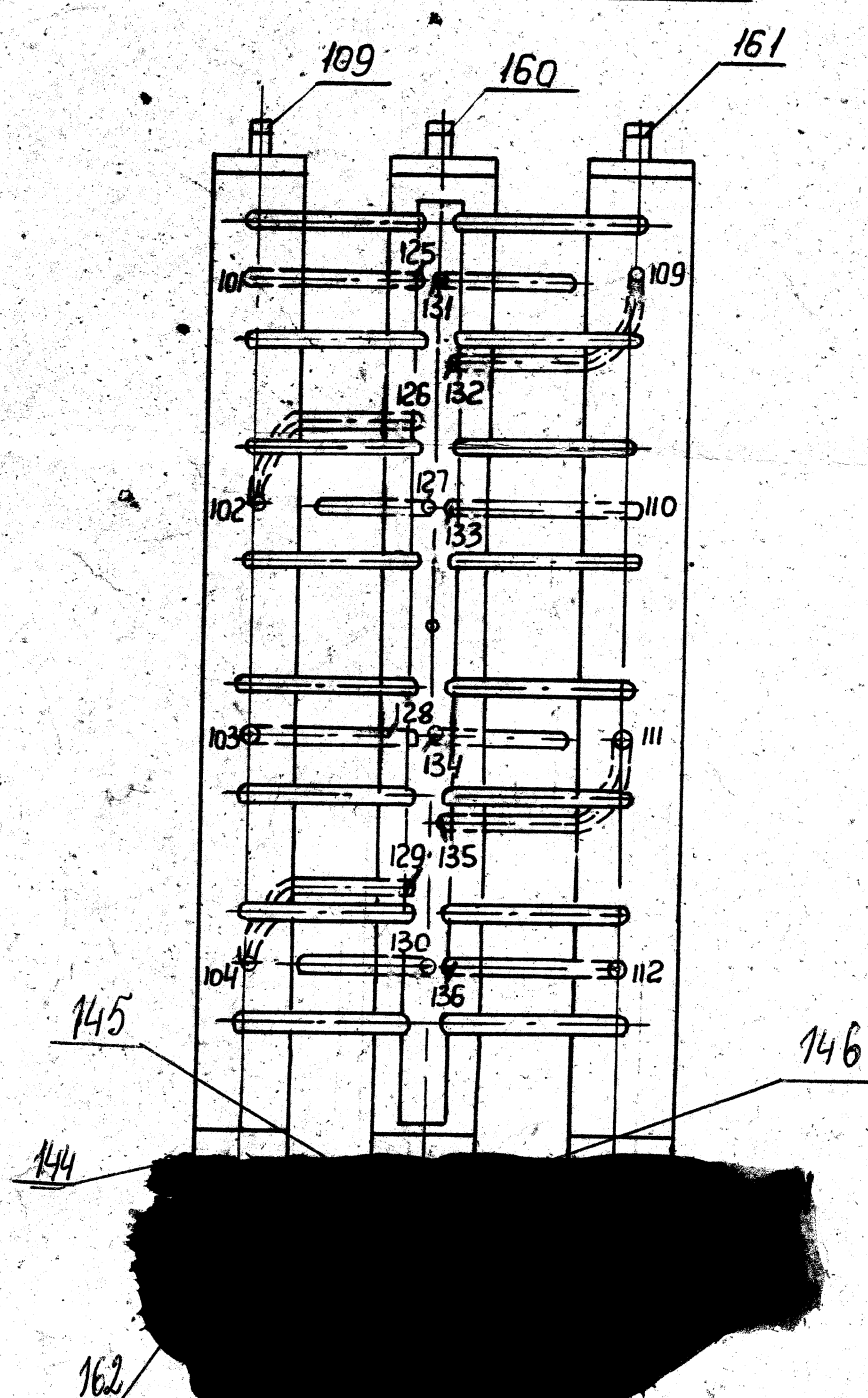


№№ п/п	Диаметр и тол- щина трубы	кол-во сты- ков по проек- ту /факт.	№№ стыков	Материал труб	вид сварки	Марка электр. или присадочн. проволоки	идентификац. и марки при- садочн. мат.	вид термообра- ботки	вид контроля	клеммо- сварщика	Примечан.
1	133x10	12	141-152	Сталь 20	РДП	УМММ/5	сер 24 н. 02/4	-	432	к-4	
2	133x13	16	153-168	Сталь 20	-	-	-	-	-	-	
3	159x20	4	137-140	Сталь 20	-	-	-	-	-	-	
4	60x6	136	1-136	Сталь 20	-	08Г2С ку-5	н. 566/150 н. 614	-	-	-	
5	60x6	8	169-176	-	-	-	-	-	-	г-1	

Приложение.
Стык: № 165, 168- заводские

Сведения о сварщиках

№п/п	Фамилия, имя, отчество сварщика	нудостов и срок действия	Клеймо сварщика	Диам. трубы	кол-во стыков
1	Жиряк В. Я.	№ 68-80 дл. 93. 611	К-4	133 x 13 159 x 20	2 4
2	Ярмук М. Я.	№ 507-75 1.07. 81г.	Я-1	60 x 6	32
3	Старченко Ю. Ф.	№ 2073 21.07. 81г.	С-4	—	112.



Примечания

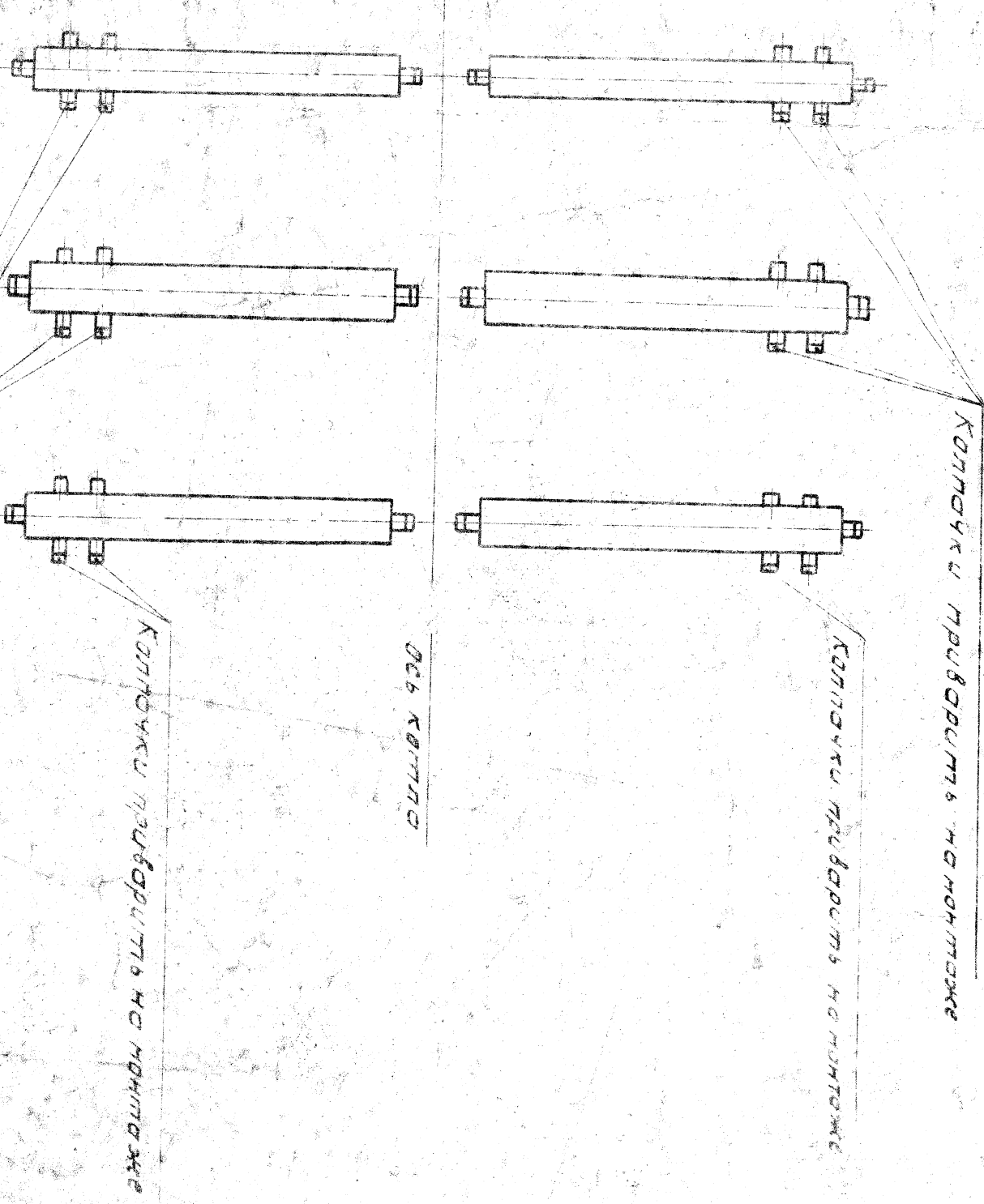
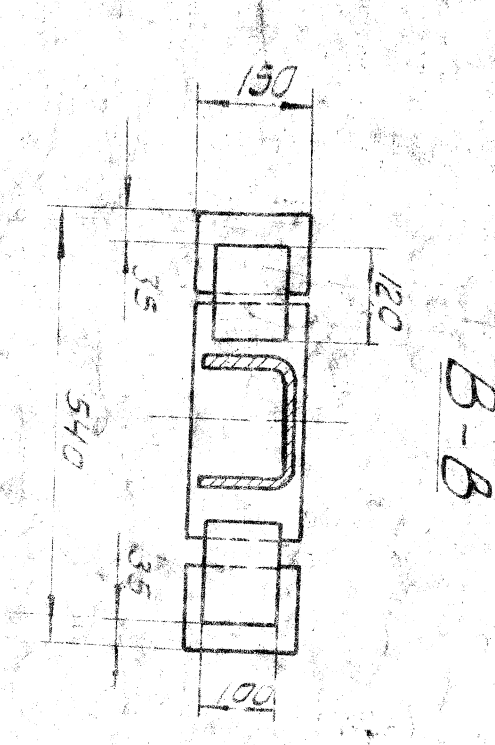
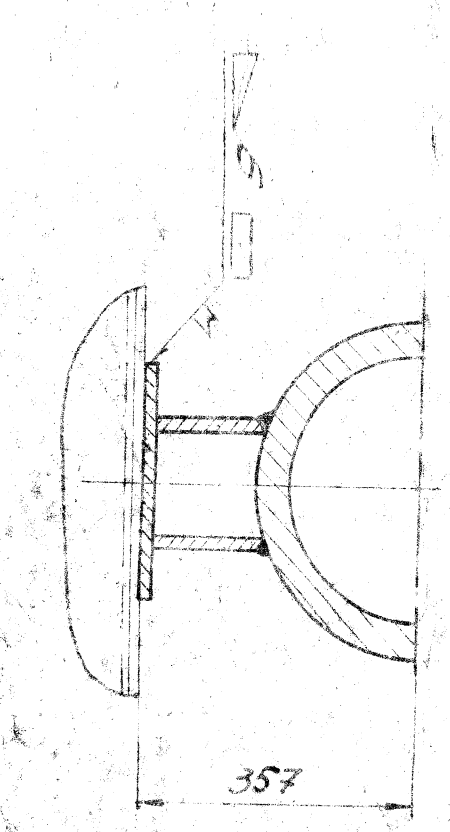
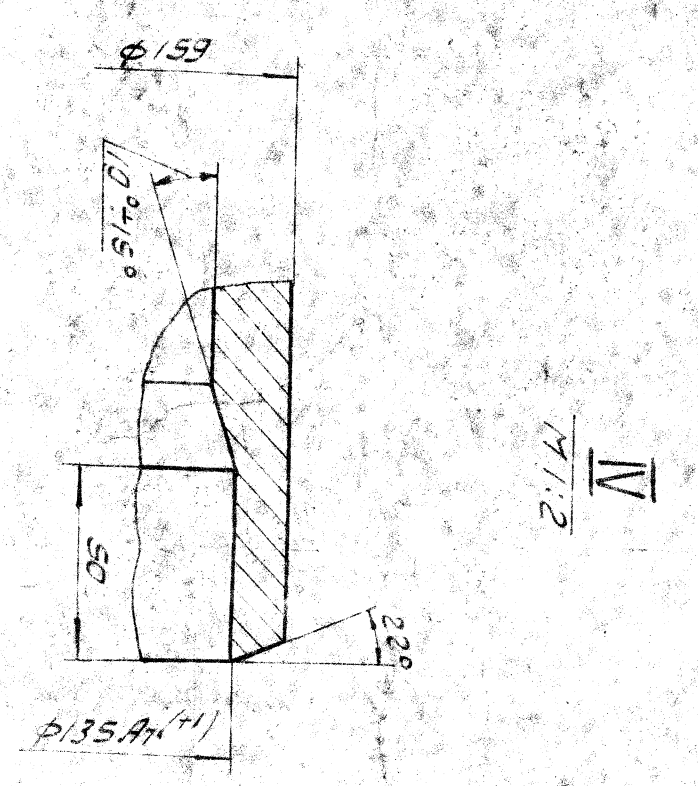
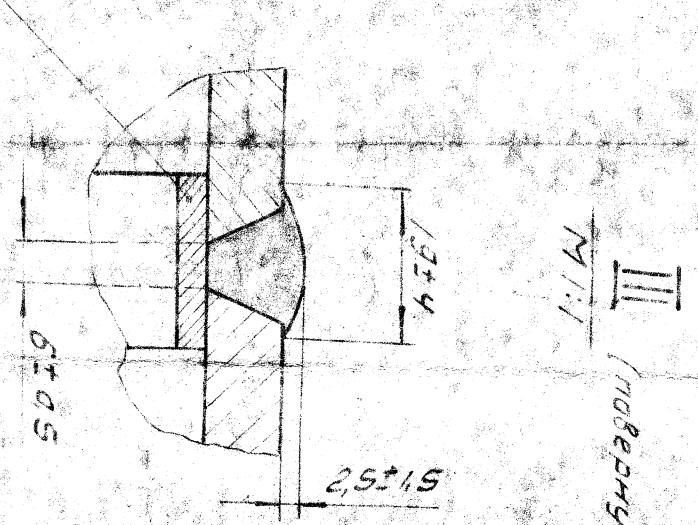
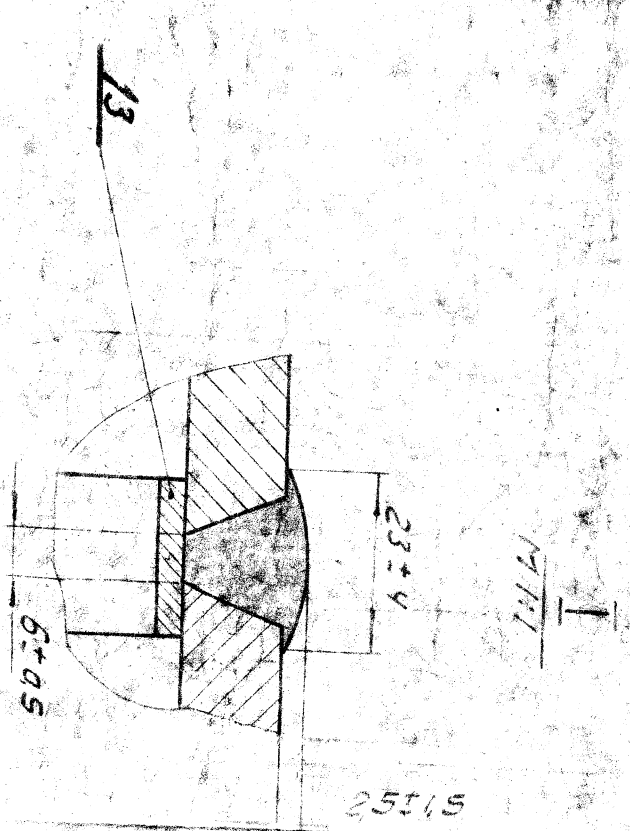
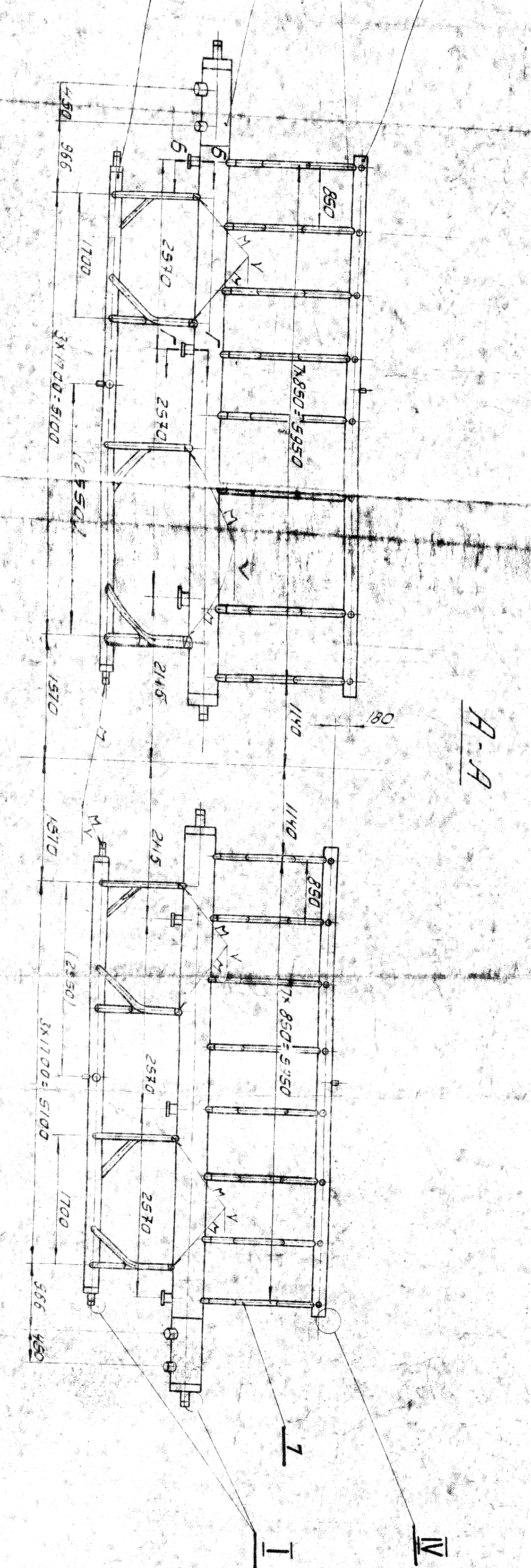
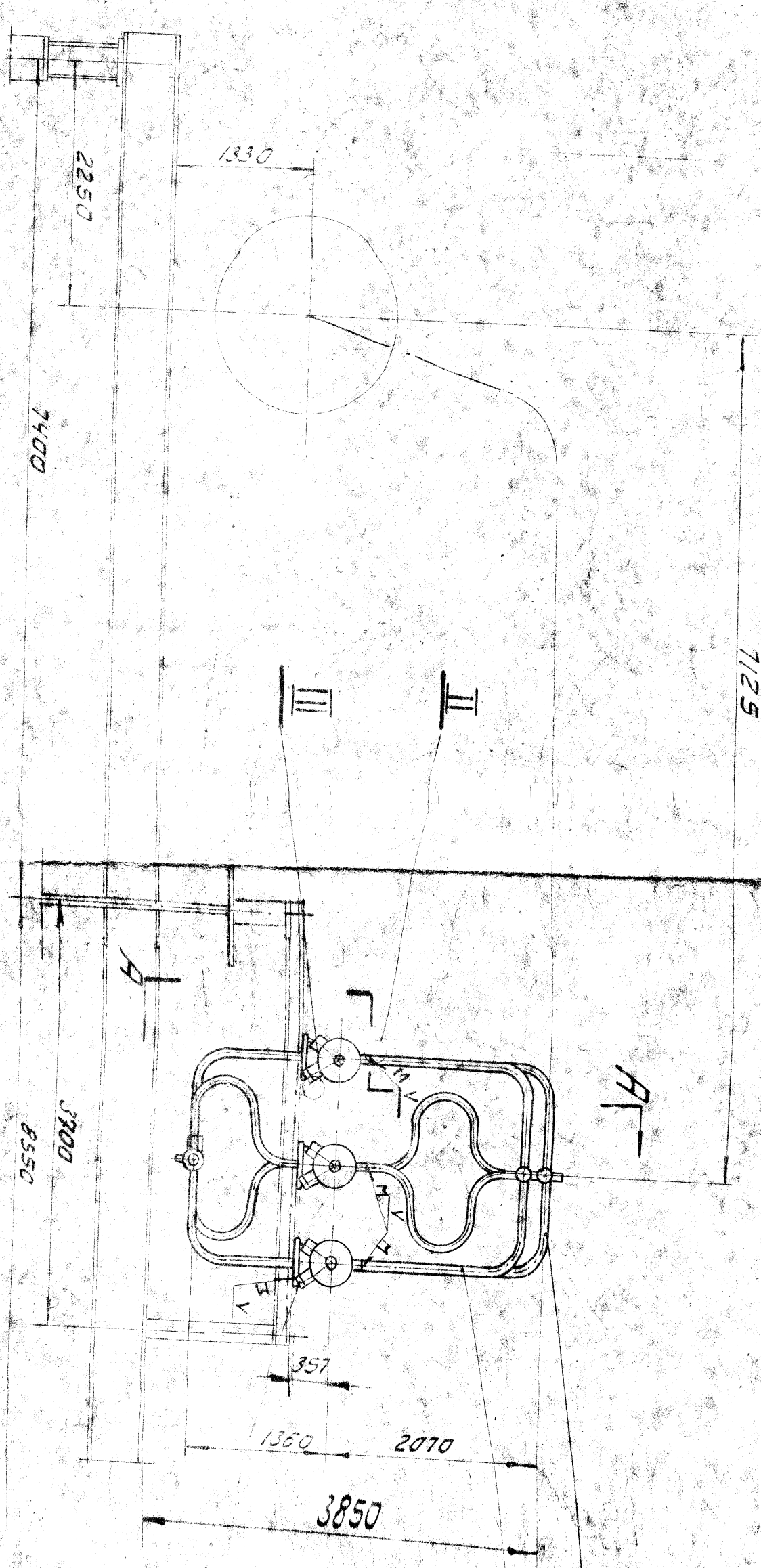
1. Настоящий чертеж выполнен на основании чертежа № 08.0956 **001сб.**
2. Дополнительные стыки нумеровать с № 169.
3. Рабочие параметры:
 $P_p = 155 \text{ атм}$ $t_p = 30^\circ$
4. Категория трубопровода.

Исправленному тушью верить
Дата _____ Должность _____
Подпись _____ (_____)

КФ ПТИ	Применить для
Энергомонтажпроект	Киевской ТЭЦ
г. Киев	оп. стр. №3
Руковод. групп.	Дата Заказа
Проверил	06/06 612

130

					Котел тгм - 96/Б	400039 ^а
Изм.	Лист	и докум.	подп.	Дата	Сварочные формуляры	Лист 1 Листов 3
Разр.	Минсво				Конденсационная	Минэнерго СССР
Провер.	Газова				установка	"Энергомонтажпроект"
Рук. г.	Будкевич					Киевский филиал
Сделано МЛ					Копир. Рахманин	Ф. 2.3

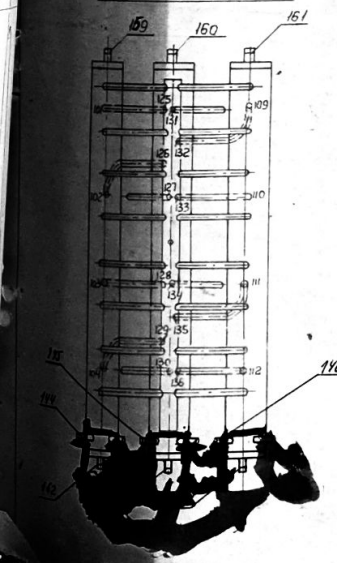
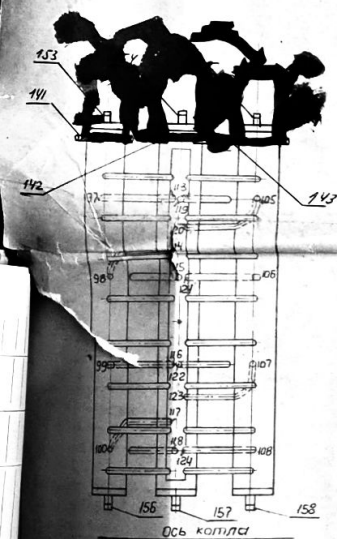
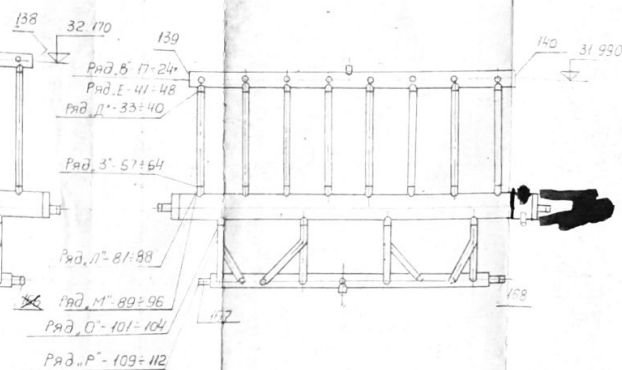
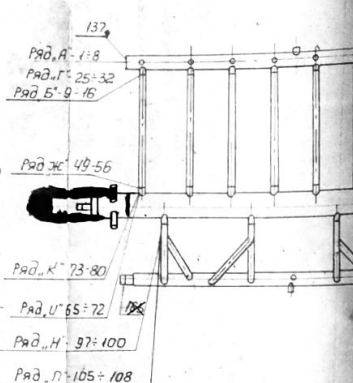
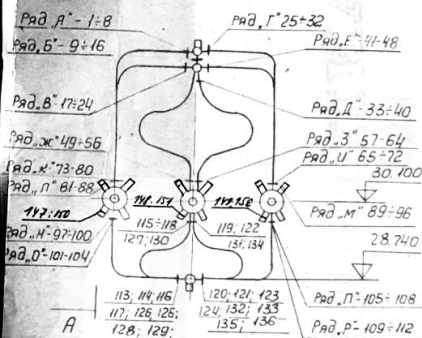
[illegible]

Примечания:

1. Теоретическое количество конденсационной установки рассчитывается следующим образом:

2. По выборке конденсат под 12 к штурман 13310 конденсаторов принадлежит на площадке по узлу III. Из этого теоретический конденсат к штурману 13310 конденсаторов.

Землеподстанция	Колыпинская. ТЛЧ-2
Станционный	№ 2
Представит.	Федотов
руч. Ют.З.	Живков
ОМУ Ют.З.	Фисенко
Зак. ЗУК	Литвак

[illegible]

Примечания

1. Настоящий чертеж выполнен на основании черт. № 109-1966.
2. Дополнительные стыки номеров дать с № 169.
3. Рабочие параметры:
 $P_D = 155 \text{ атм}$ $t^\circ = 5^\circ$
4. Категория трубопровода.

Сведения о сварщиках

№ п/п	Фамилия, имя, от- чество сварщика	квота и срок делов	Класс свар- щика	удм труд	кол. во т.м.ков
1	Низарко А.В.	336-74 10.03.79	37	6016 133x70 133x73	136 12 12

ИМЯ *Котельникова*
 Фамилия *Котельникова*
 Г. Жив. *г. Казань*
 Улица, дом *ул. Казанская, 2*
 Профессия *исполнитель*
 ИТОГО *178 You*

[illegible]

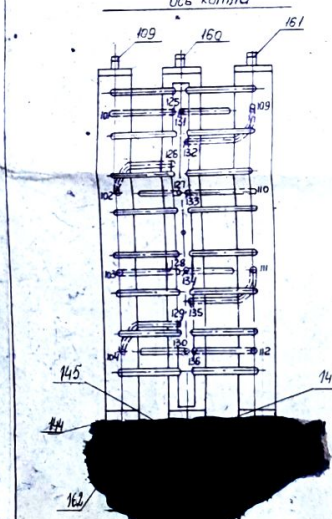
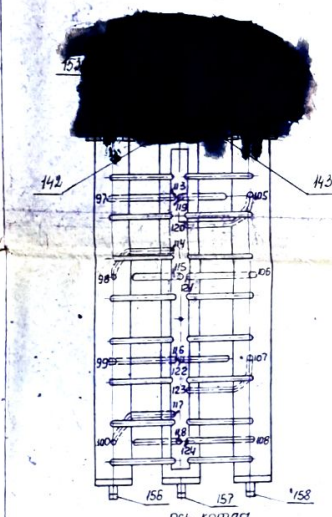
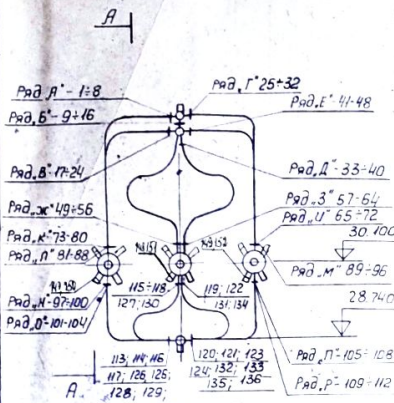
СВЕДЕНИЯ ОБ ОСНОВНЫХ ЧАСТЯХ КОТЛА (СЕРТИФИКАТ НА КАМЕРЫ)

Испытание №5

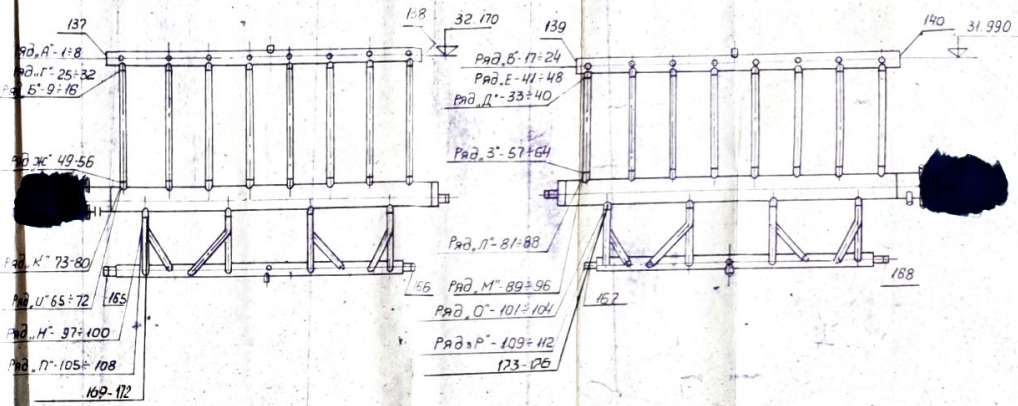
К испорту парового котла № 20208 записки

№	№	Наименование камер	Толщина стенки	Длина или высота	Марка стали, ГОСТ	Способ изготовления и вид сварки	Электроды и сварочный аппарат, марка, № ГОСТ или ТУ, Марка флюса	№ плавки	№ трубы	Механические испытания					Химический анализ										Испытание гидравлическим давлением, кгс/см²	Данные о термообработке	Метод контроля сварки без разрушения			
										σ _b	σ _s	σ _{0.2}	δ	ψ	AK	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mn	Cu	Mo				Va		
1	100	Камера д. 119	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
2	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
3	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
4	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
5	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
6	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
7	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
8	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
9	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
10	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
11	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
12	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
13	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
14	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
15	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
16	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
17	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
18	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
19	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
20	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
21	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
22	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
23	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
24	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
25	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
26	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
27	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
28	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
29	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
30	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
31	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
32	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
33	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
34	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
35	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
36	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
37	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
38	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
39	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
40	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
41	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.020	0.23	0.18	0.18	-	-	-	-	195	-	438
42	100	"	20	1336	100	ст 16	ст 16	100	100	480	350	280	620	30.10	0.19	0.19	0.45	0.23	0.003	0.										

6E0004



А-А

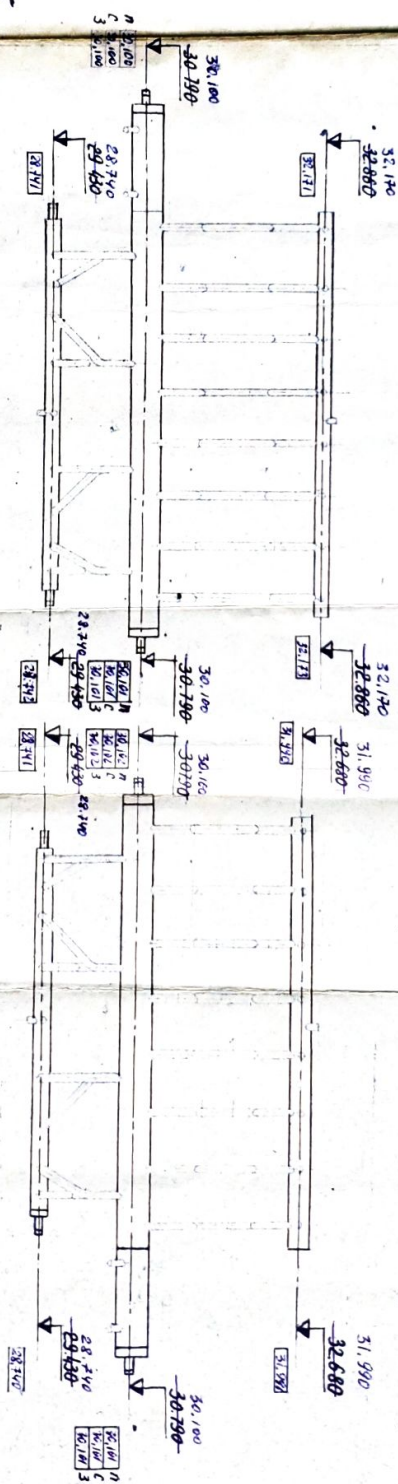


17-02-2003
JNY 140734
TK3
K T34-2
Taperwing
Bismarck
Palerivato



Сильные болячки

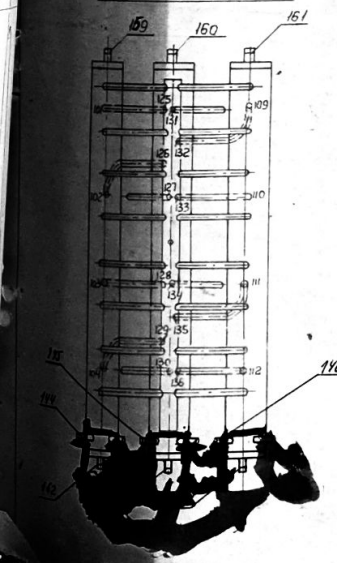
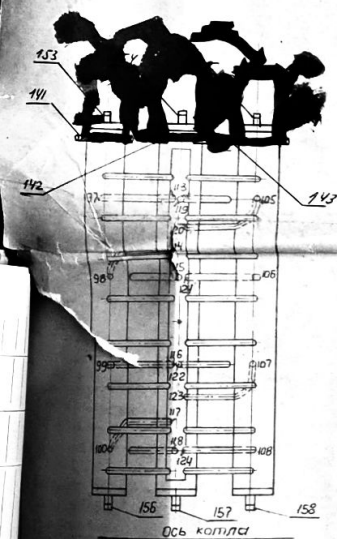
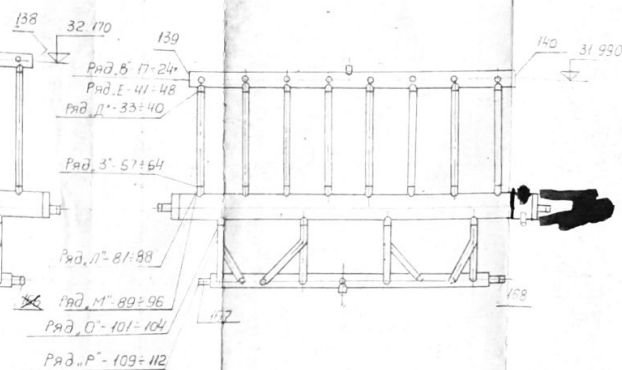
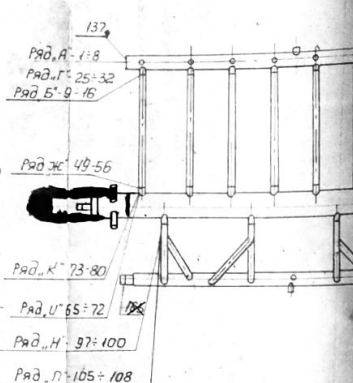
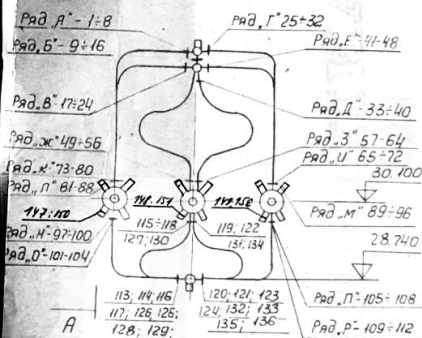
2. передний размер
3. средний размер
3. задний размер



1. Настоящий чертёж выполнен на основании черт. № 080956001 ТНЗ.

[illegible]

Землеподстанция	Колыпинская ТЛЧ-2
Станционный	№ 2
Представит.	Федотов
рук. кот. э.	Живков
ОМУ кот. э.	Фисенко
Зак. з. уч.	Литвак



№№	Диаметр и тол- щина трубы	Кол-во сты- ков по проект. м/л факт	№№	Стыков труб	Материал труб	длина трубы	Материал для подсоедине- ния к водопроводу	Примечание	Материал и партия при сдаче	Мат. труб	длина трубы	Материал для подсоедине- ния к водопроводу	Примечание
1	133x10	12	144-152	Сталь 20	Р340	144-152	59-24	-	УЗК	37			
2	133x13	12	153-164	Сталь 20	—	144-152	59-24	-	УЗК	37			
3	133x10	4	167-170	Сталь 20	—	144-152	59-24	-	УЗК	37			
4	133x10	12	171-183	Сталь 20	—	144-152	59-24	-	УЗК	37			

Примечания

1. Настоящий чертеж выполнен на основании чертёжа № 086
2. Дополнительные стыки номеров дать с № 189.
3. Рабочие параметры:
Р_p = 155 атм t° = C°
4. Категория трубопровода.

Сведения о сварщиках

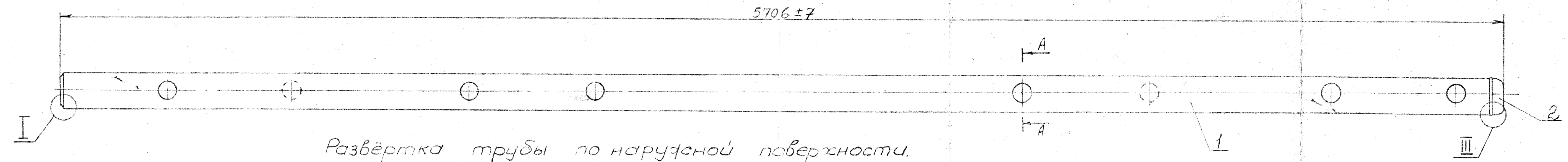
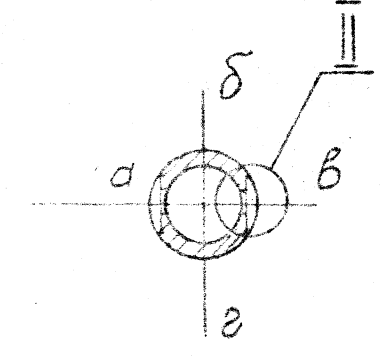
№ п/п	Фамилия, имя, от- чество сварщика	квота исполн работ	Класс свар- щика	удел труда	кол. во тыков
1	Низарко А.В.	336-74 10.03.79	37	6016 133x70 133x73	136 12 12

ИЗДАНИЕ для Котельни
Котельникова ТЭЧ-2
с исправлениями
И. Г. Гусев I 78 You

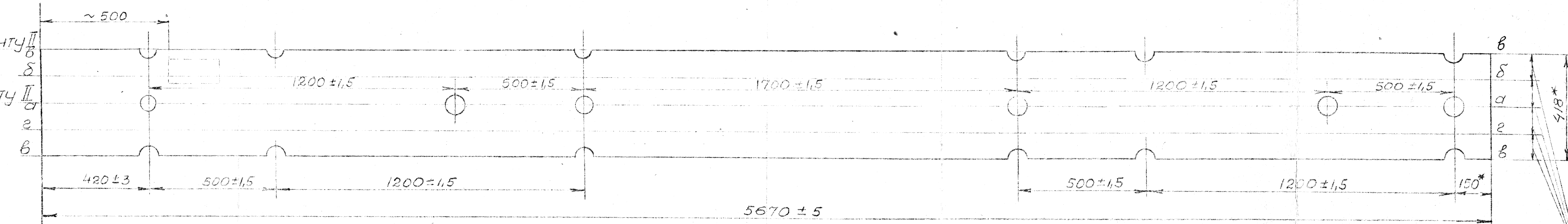
№	Имя	Фамилия	Отчество	Дата	Подпись	Место	Подпись	Место
1	Иванов	Иван	Иванович	12.12.2023	Иванов И.И.	М.П.	Иванов И.И.	М.П.
2	Петров	Петр	Петрович	13.12.2023	Петров П.П.	М.П.	Петров П.П.	М.П.
3	Сидоров	Сидор	Сидорович	14.12.2023	Сидоров С.С.	М.П.	Сидоров С.С.	М.П.
4	Климов	Климов	Климович	15.12.2023	Климов К.К.	М.П.	Климов К.К.	М.П.
5	Васильев	Василий	Васильевич	16.12.2023	Васильев В.В.	М.П.	Васильев В.В.	М.П.
6	Попов	Попов	Попович	17.12.2023	Попов П.П.	М.П.	Попов П.П.	М.П.
7	Морозов	Морозов	Морозович	18.12.2023	Морозов М.М.	М.П.	Морозов М.М.	М.П.
8	Березин	Березин	Березинич	19.12.2023	Березин Б.Б.	М.П.	Березин Б.Б.	М.П.
9	Волков	Волков	Волкович	20.12.2023	Волков В.В.	М.П.	Волков В.В.	М.П.
10	Смирнов	Смирнов	Смирнович	21.12.2023	Смирнов С.С.	М.П.	Смирнов С.С.	М.П.
11	Михайлов	Михайлов	Михайлович	22.12.2023	Михайлов М.М.	М.П.	Михайлов М.М.	М.П.
12	Кузнецов	Кузнецов	Кузнецович	23.12.2023	Кузнецов К.К.	М.П.	Кузнецов К.К.	М.П.
13	Лебедев	Лебедев	Лебедевич	24.12.2023	Лебедев Л.Л.	М.П.	Лебедев Л.Л.	М.П.
14	Зинченко	Зинченко	Зинченкоич	25.12.2023	Зинченко З.З.	М.П.	Зинченко З.З.	М.П.
15	Борисов	Борисов	Борисович	26.12.2023	Борисов Б.Б.	М.П.	Борисов Б.Б.	М.П.
16	Воробьев	Воробьев	Воробьевич	27.12.2023	Воробьев В.В.	М.П.	Воробьев В.В.	М.П.
17	Павлов	Павлов	Павлович	28.12.2023	Павлов П.П.	М.П.	Павлов П.П.	М.П.
18	Соколов	Соколов	Соколович	29.12.2023	Соколов С.С.	М.П.	Соколов С.С.	М.П.
19	Белов	Белов	Белович	30.12.2023	Белов Б.Б.	М.П.	Белов Б.Б.	М.П.
20	Карпов	Карпов	Карпович	31.12.2023	Карпов К.К.	М.П.	Карпов К.К.	М.П.
21	Медведев	Медведев	Медведевич	01.01.2024	Медведев М.М.	М.П.	Медведев М.М.	М.П.
22	Куликов	Куликов	Куликович	02.01.2024	Куликов К.К.	М.П.	Куликов К.К.	М.П.
23	Виноградов	Виноградов	Виноградович	03.01.2024	Виноградов В.В.	М.П.	Виноградов В.В.	М.П.
24	Полухин	Полухин	Полухинич	04.01.2024	Полухин П.П.	М.П.	Полухин П.П.	М.П.
25	Васильев	Васильев	Васильевич	05.01.2024	Васильев В.В.	М.П.	Васильев В.В.	М.П.
26	Смирнов	Смирнов	Смирнович	06.01.2024	Смирнов С.С.	М.П.	Смирнов С.С.	М.П.
27	Михайлов	Михайлов	Михайлович	07.01.2024	Михайлов М.М.	М.П.	Михайлов М.М.	М.П.
28	Кузнецов	Кузнецов	Кузнецович	08.01.2024	Кузнецов К.К.	М.П.	Кузнецов К.К.	М.П.
29	Лебедев	Лебедев	Лебедевич	09.01.2024	Лебедев Л.Л.	М.П.	Лебедев Л.Л.	М.П.
30	Зинченко	Зинченко	Зинченкоич	10.01.2024	Зинченко З.З.	М.П.	Зинченко З.З.	М.П.
31	Борисов	Борисов	Борисович	11.01.2024	Борисов Б.Б.	М.П.	Борисов Б.Б.	М.П.
32	Воробьев	Воробьев	Воробьевич	12.01.2024	Воробьев В.В.	М.П.	Воробьев В.В.	М.П.
33	Павлов	Павлов	Павлович	13.01.2024	Павлов П.П.	М.П.	Павлов П.П.	М.П.
34	Соколов	Соколов	Соколович	14.01.2024	Соколов С.С.	М.П.	Соколов С.С.	М.П.
35	Белов	Белов	Белович	15.01.2024	Белов Б.Б.	М.П.	Белов Б.Б.	М.П.
36	Карпов	Карпов	Карпович	16.01.2024	Карпов К.К.	М.П.	Карпов К.К.	М.П.
37	Медведев	Медведев	Медведевич	17.01.2024	Медведев М.М.	М.П.	Медведев М.М.	М.П.
38	Куликов	Куликов	Куликович	18.01.2024	Куликов К.К.	М.П.	Куликов К.К.	М.П.
39	Виноградов	Виноградов	Виноградович	19.01.2024	Виноградов В.В.	М.П.	Виноградов В.В.	М.П.
40	Полухин	П						

08.1801.045СБ

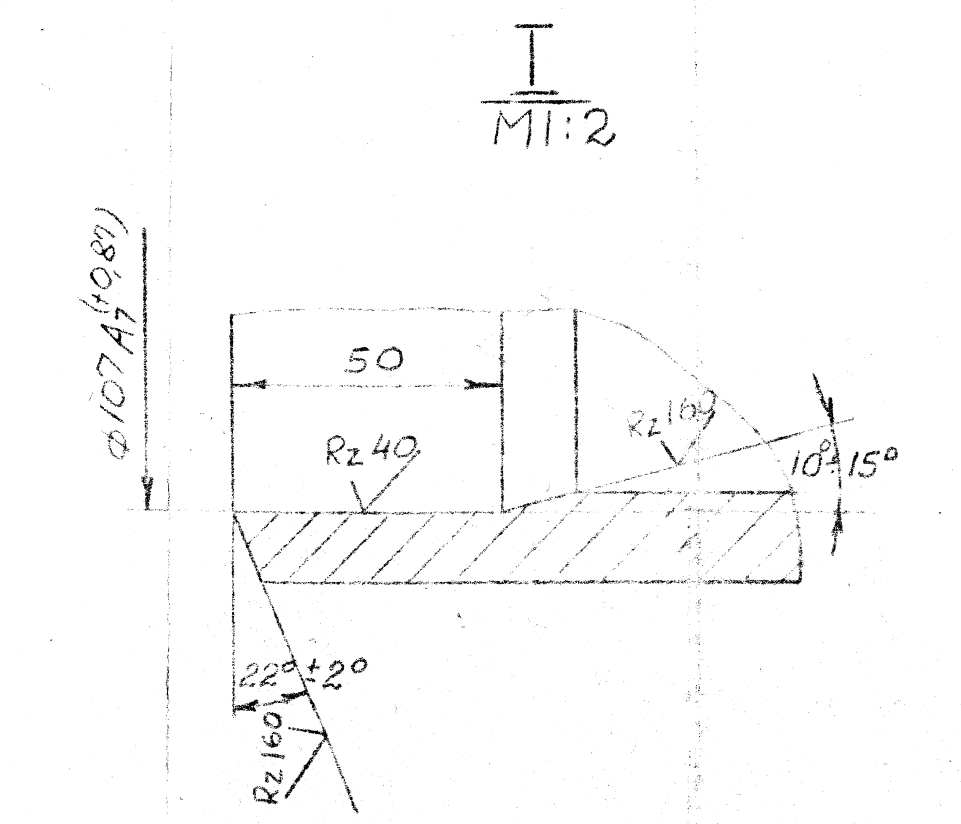
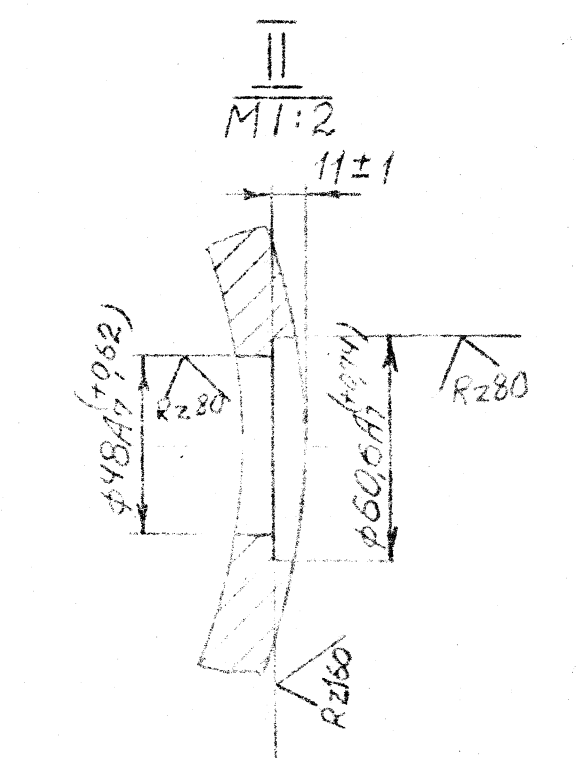
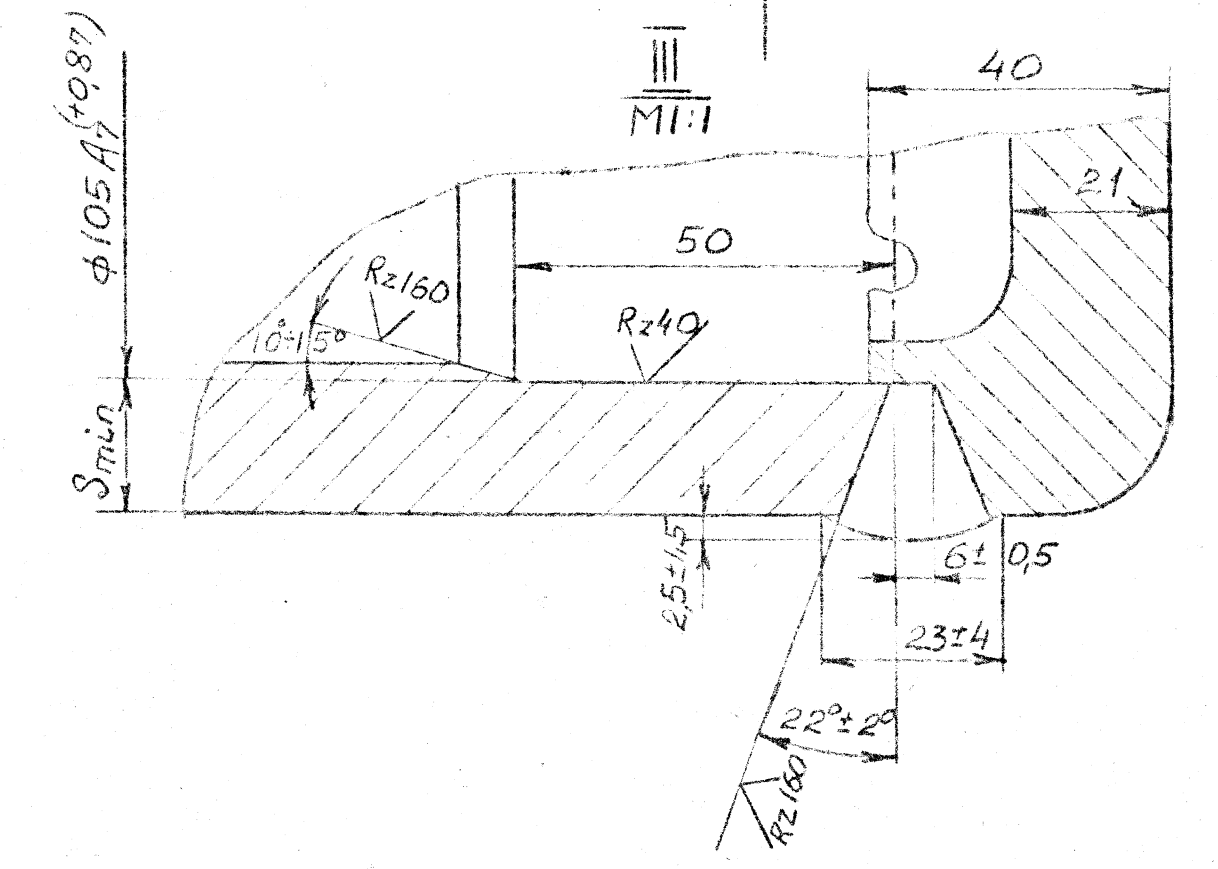
A-A



В ряду ботв. по элементу II
В ряду ботв. по элементу II



Разделить на 4 равные части.



Исчисленная ТЭЦ
Исчисляется в производстве
20.08.1977 197 г.

08.1801.045СБ			
Коллектор		литер	Маска
133x17			292
		лист	лист 081
		71-02	

Шифр по ГОСТ 10000-70
119366 22.08.77

форма г	зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол-во	Примеч.
				Документация		
			08.1801 044 сб	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1	081871 049	Труба 133x17 л=5400 сталь углеродистая	1	275,6 кг	
				Стандартные изделия		
	2	СТА 5041.01-39	Допышко D=134 d=105	1		
				Материалы		
			Вес наплавляемого углеродистого металла		0,8 кг	



24

19365 20.11.76.21

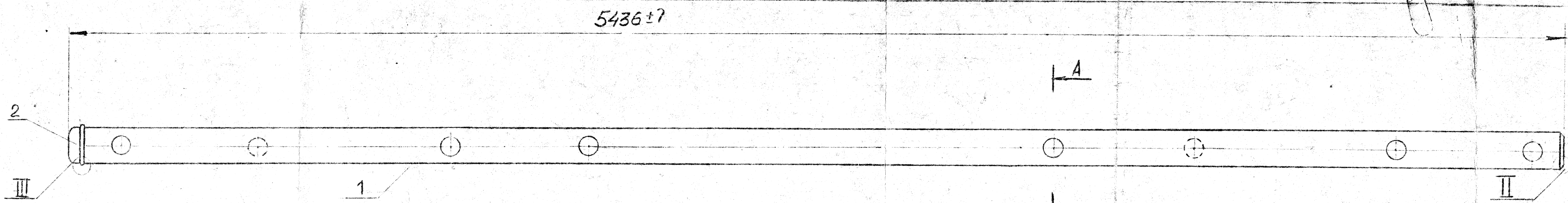
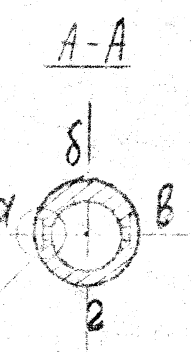
ИЗМ	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ			И. С. Ковалев	
И-КОНТР.			И. С. Ковалев	
Утвердил			И. С. Ковалев	

08.1801.044

Коллектор
Ø 133 x 17

Листер	Лист	Листов

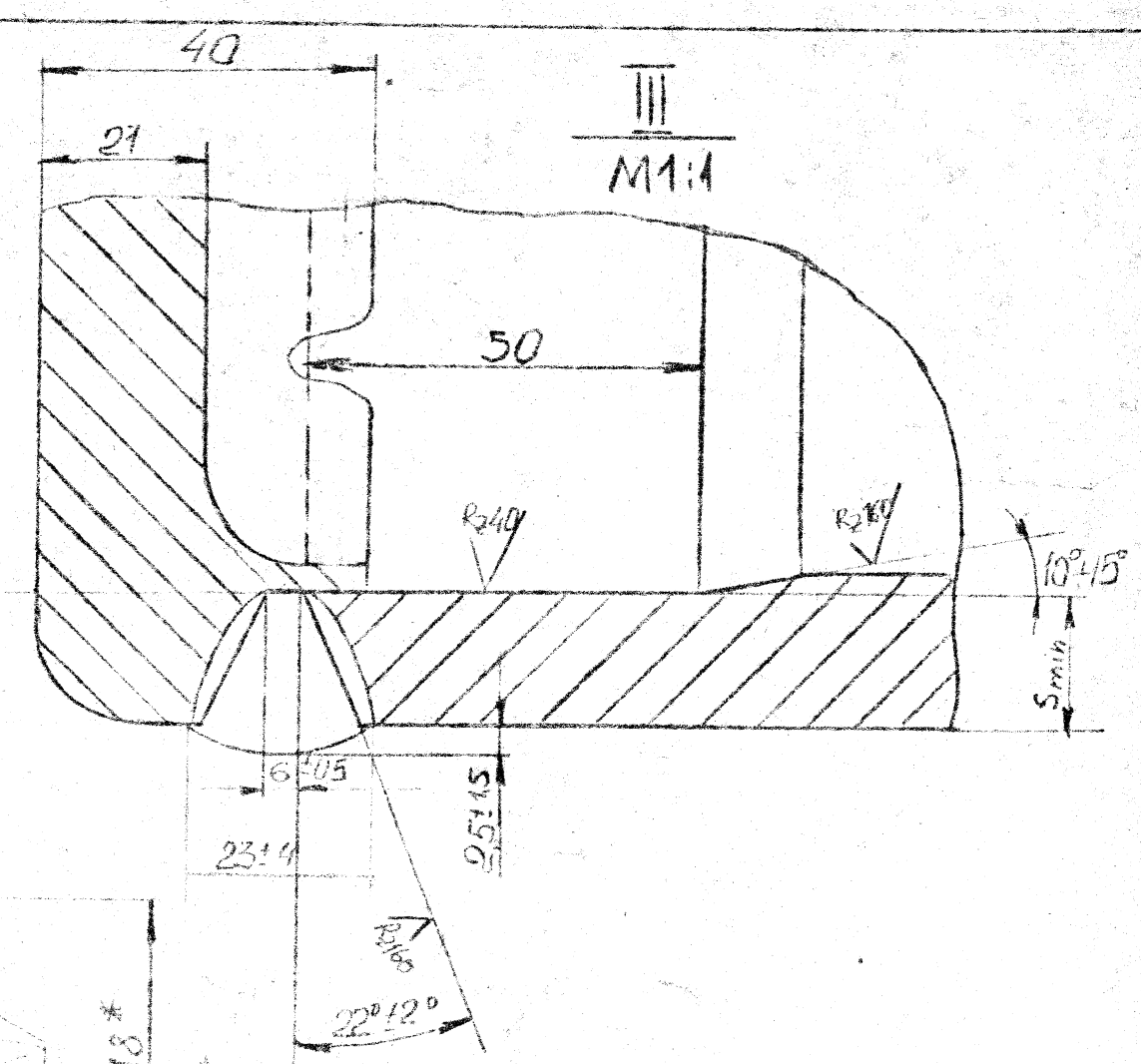
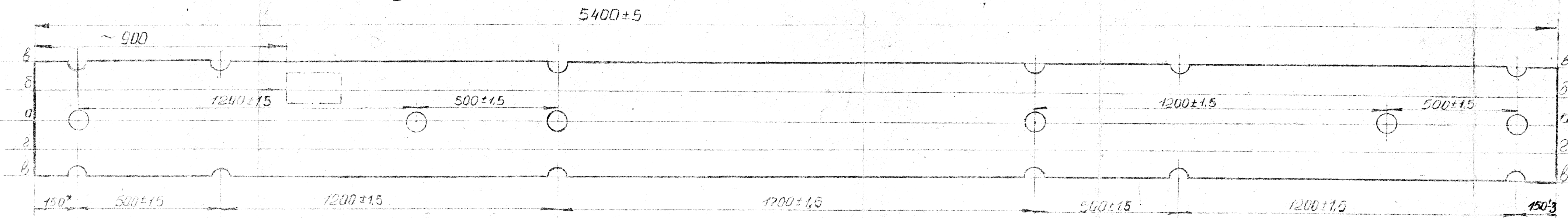
08.1801.044.80



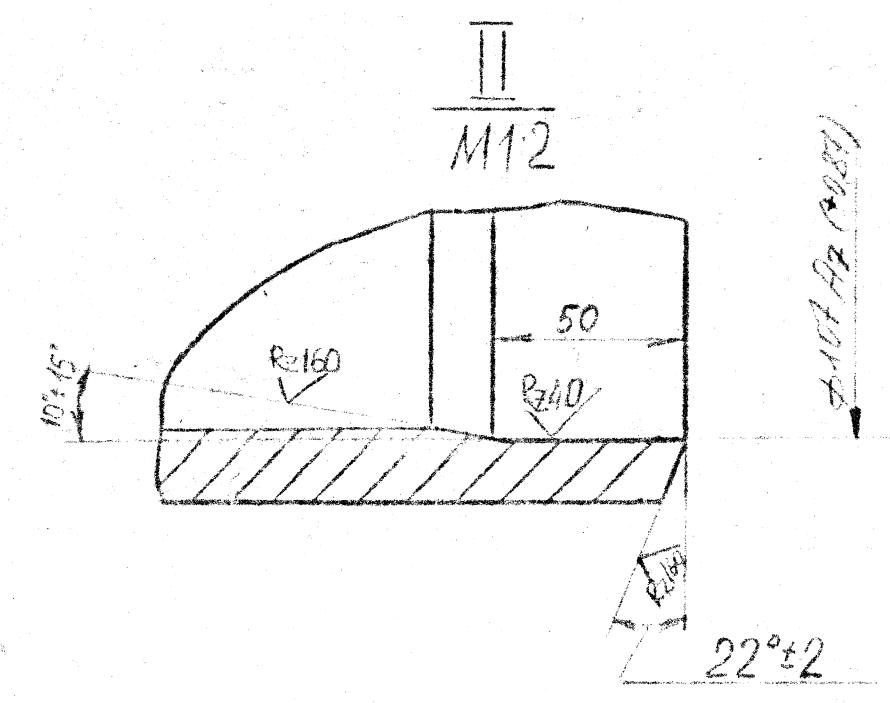
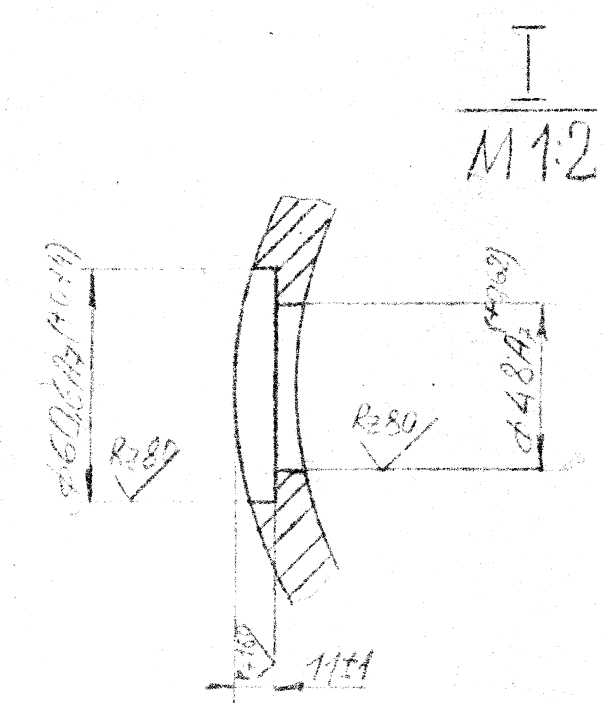
Развертка трубы по наружной поверхности

Вряды согласно элементу II

Вряды согласно элементу II

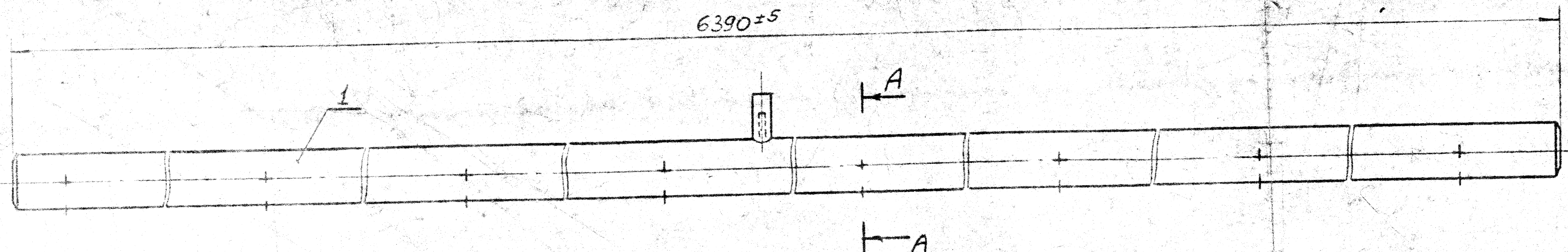


Разделить на 4 равные части

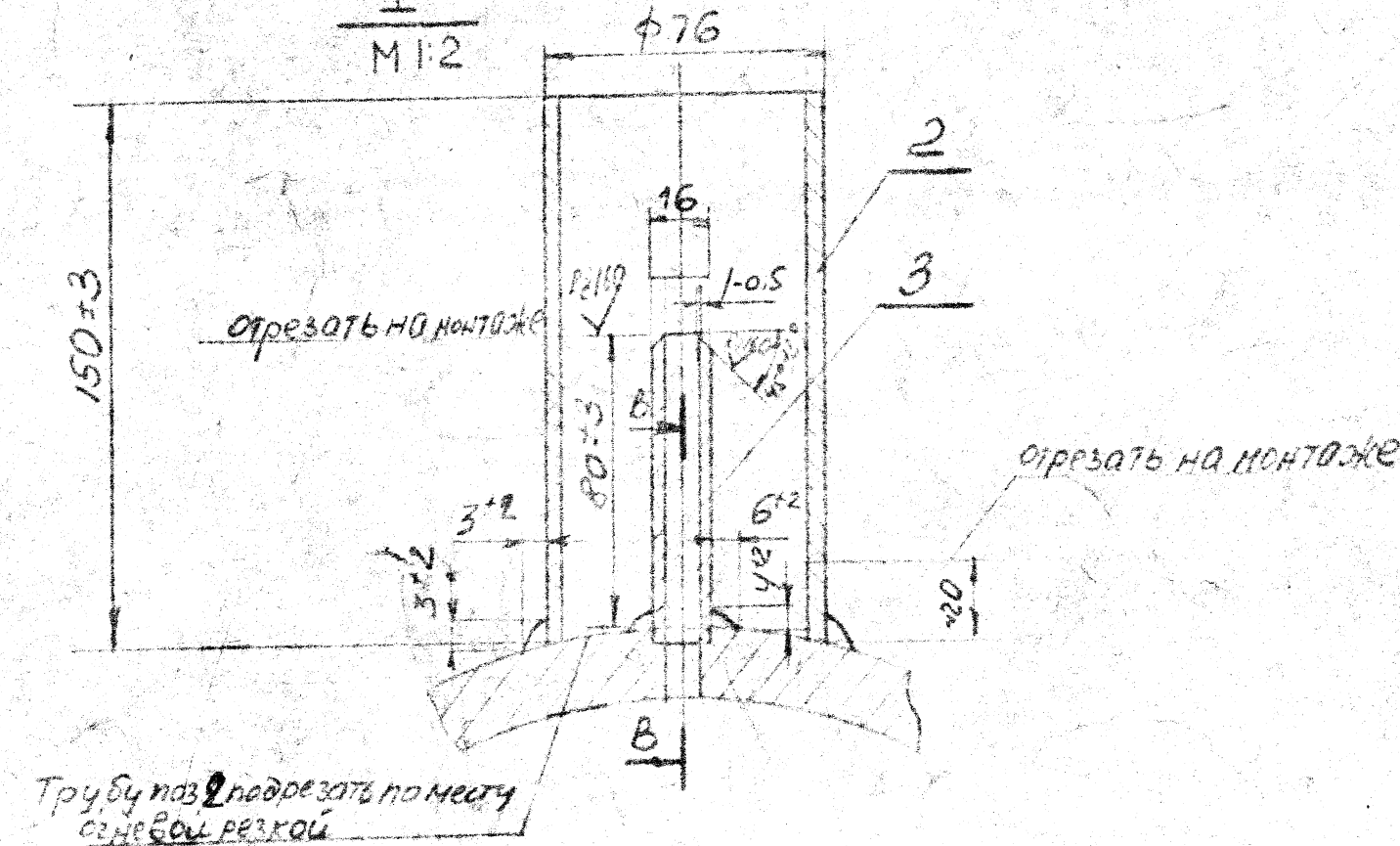


Исследователь ТЭЦ
Утверждается в производстве
Директор
29.01.1977

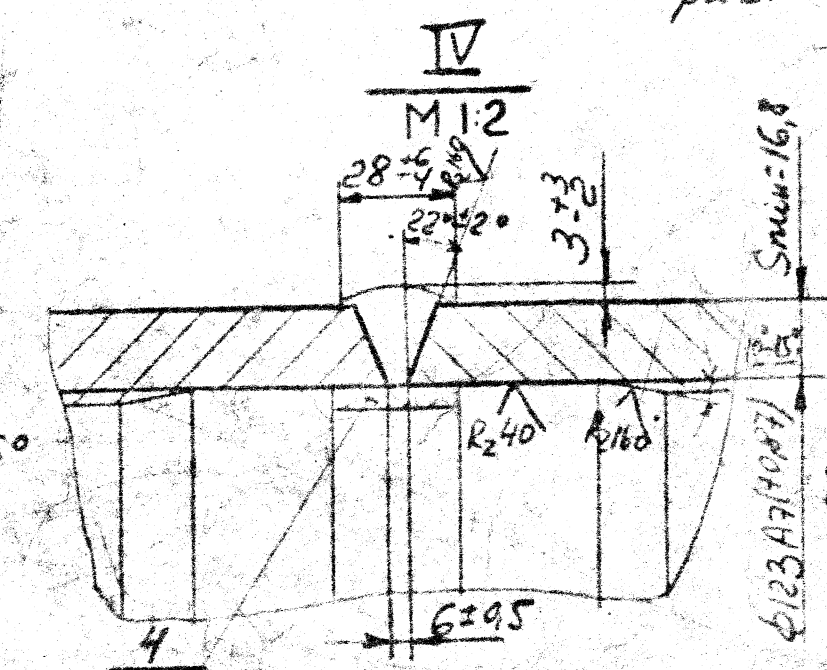
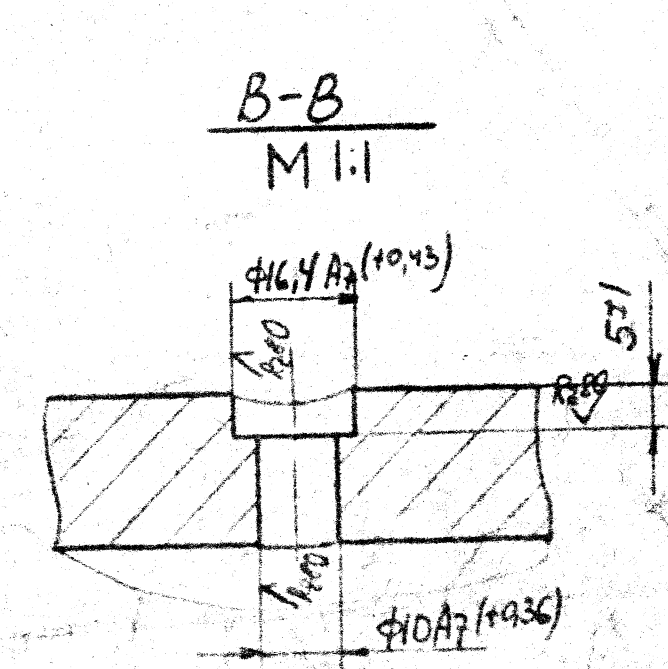
08.1801.044.80				23		
Изм/лист	№ докум	Изд	Дата	Листов	Масштаб	М-8
Разроб	И.И.И.			279	1:10	
Н-онтр	А.А.			Лист	Листов	1
Чит						

[illegible]

Развертка трубы по наружной поверхности.



Разделить на 4
равные части

[illegible]

формат 19

Мишиневская ТЭЦ
Утверждается в производство
Директор _____
20. 01. 1977 г.

лист из общ.	лист из общ.	лист из общ.	Обозначение	Наименование	катег.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
14			08.1803.180 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		08.1873.198	Труба 159x20 L=6390 сталь углеродистая	1	458,2 кг
Б4	2		155Б4Т00150.54	Труба 16x3,5 L=150 сталь углеродистая	1	9,96 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	3		13Н2910-70	Штуцер №1-16x2,5	1	
	4		1233Н2226-65	Кольцо 123	1	
				<u>Материалы</u>		
				Вес наладочного углеродистого металла		1,3 кг



22

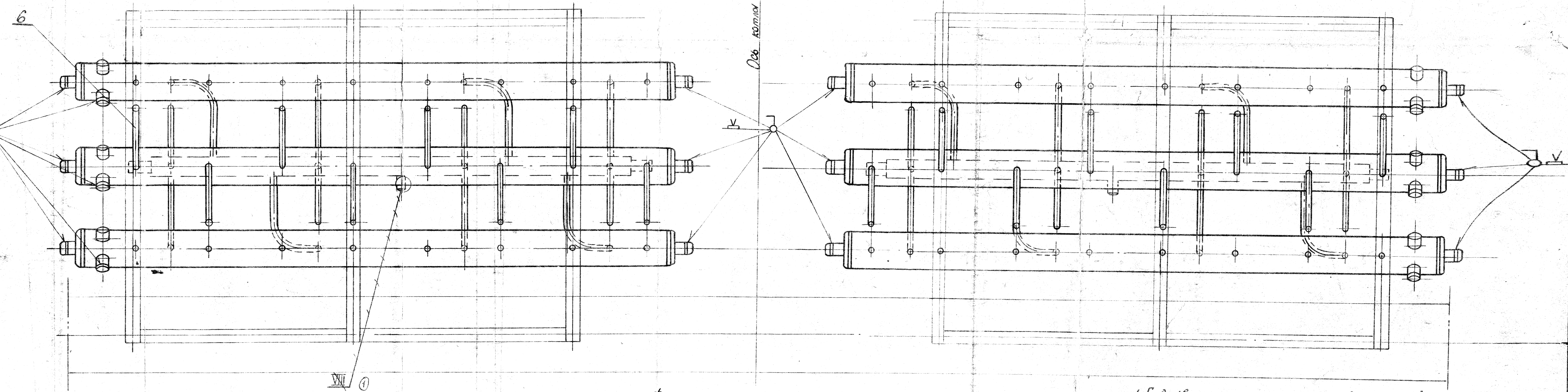
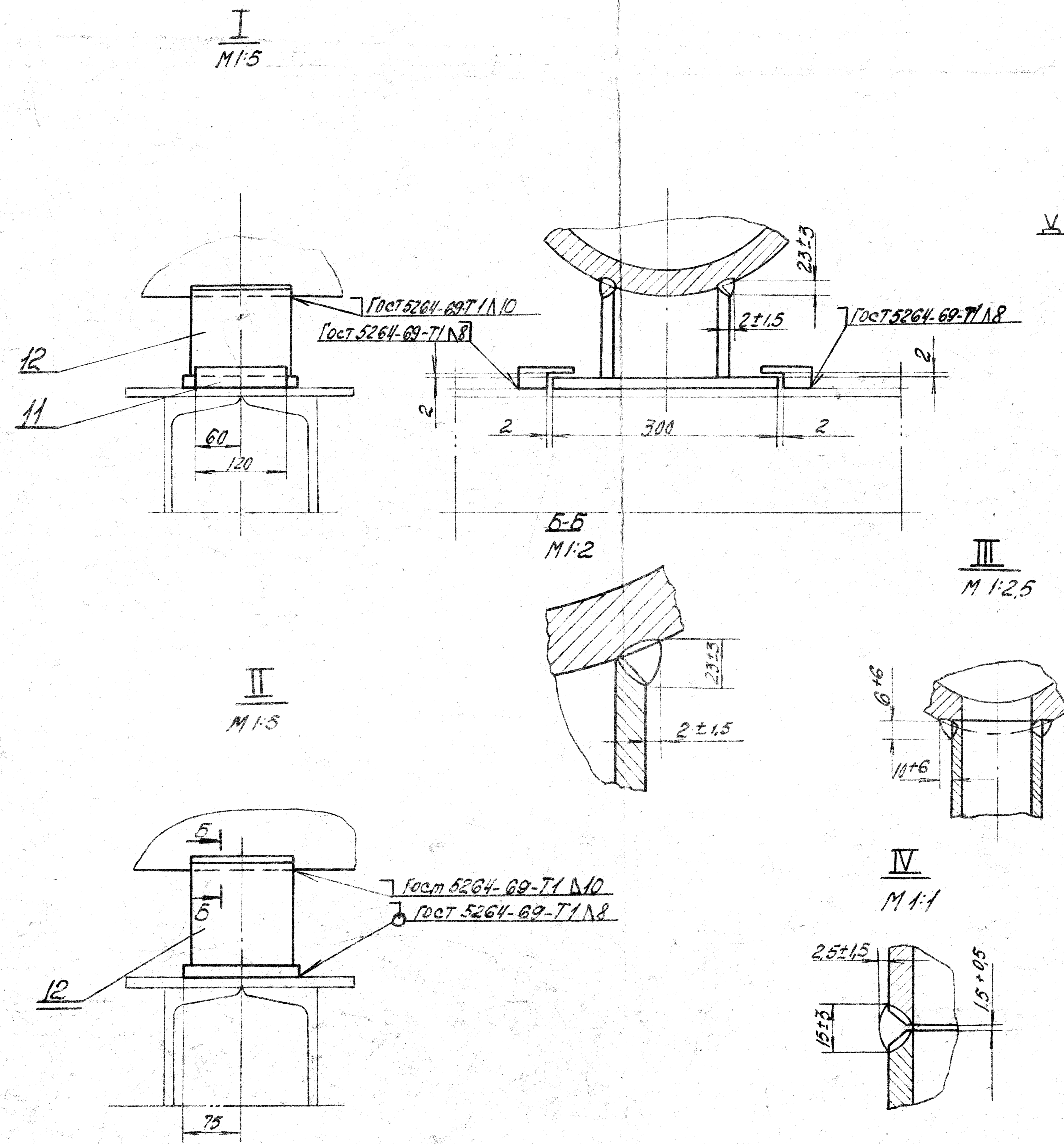
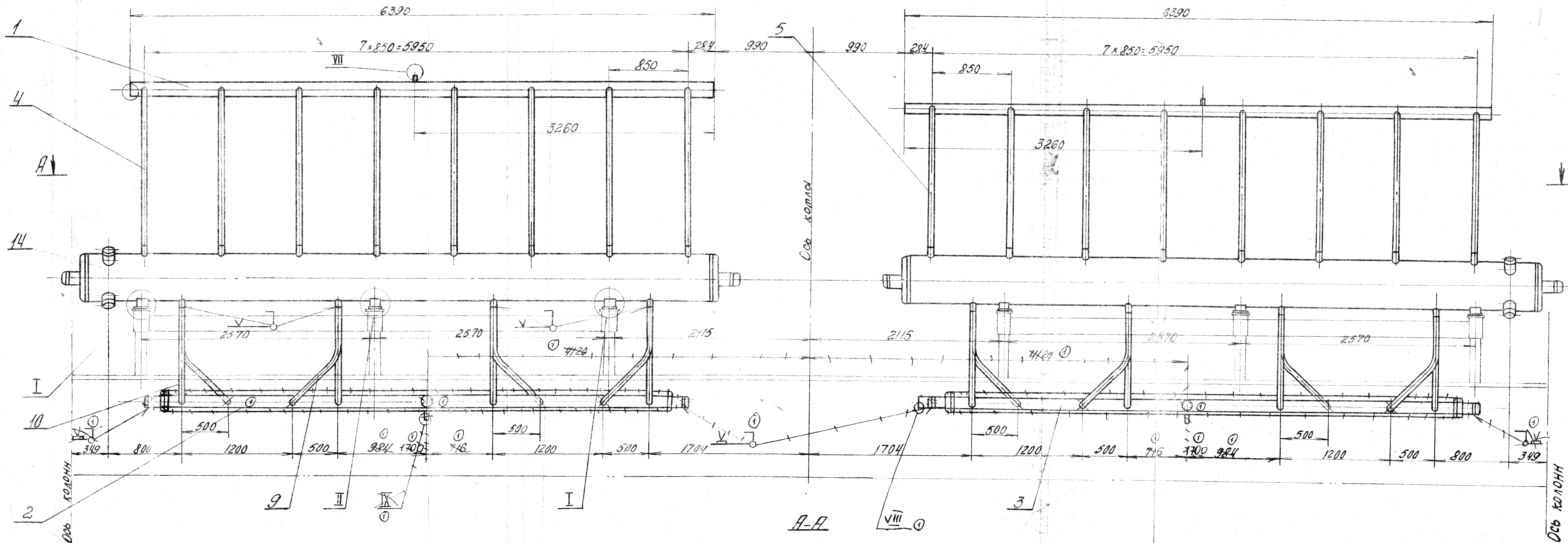
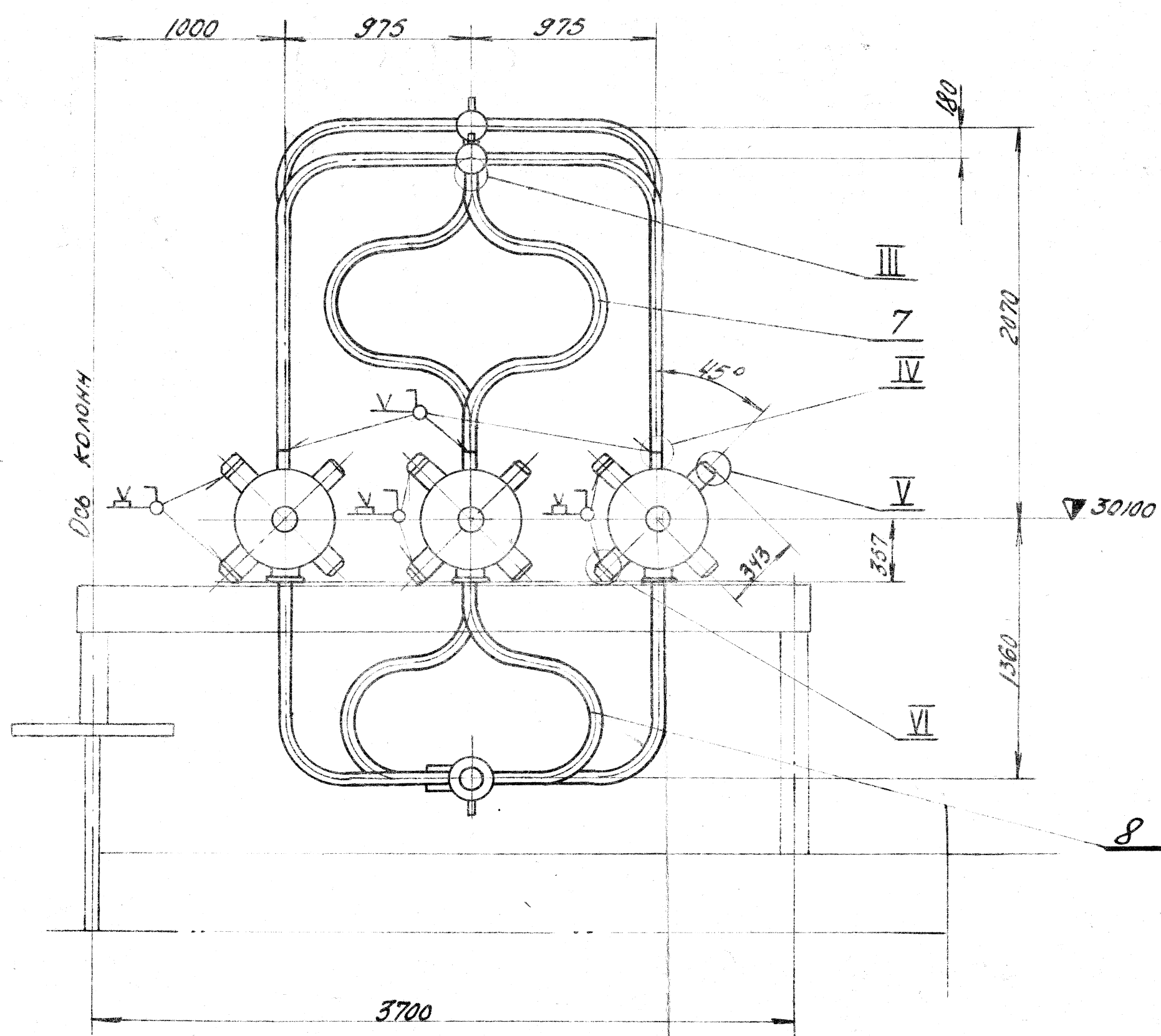
инв. № подл. Подпись и дата
98694 22/10/71

изм.	лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ			12/11/75	
Н.контр.			1/10/75	
Утвердил				

08.1803.180

Коллектор
раздаточный 159x20

лист	лист	лист
1	1	1



Фронт котла
VIII повернуто

1. Гидравлическое испытание конденсационной установки
произвести совместно с опрессовкой всего котла.

Исполнительная ТЭП
Утверждается в ТЭП
Директор
20.01.1973

1	20	10.06.73	013	СБ
Изм.	кол.	и доп.	и доп.	и доп.
Разработ.				
Н. контр.				
Зам.				
08.0956.013 СБ				
Конденсационная установка				
Литер. Масса				
23854 1:25				
Исполн. Исполн.				
Р.В. Ж.С.				
9-м 25				

			Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
				Документация		
			08.0956.013 СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
15	1		08.1803.180	Коллектор раздающий 159x20	2	
① 24	2		08. 1801. 044 08.1807.926	Коллектор ^{133x17} 219x20	1	
① 24	3		08. 1801. 045 08.1807.927	Коллектор ^{133x17} 219x20	1	
				Детали		
11	4		08.2330.108-01	Труба 60x6 L=2549	16	
11	5		08.2330.108-02	Труба 60x6 L=2369	16	
11	6		08.2330.109-01	Труба 60x6 L=2561	8	
11	7		08.2330.109-02	Труба 60x6 L=2381	8	

20

46. № подл. Подпись и дата
 22.1.76.4
 2699

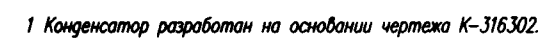
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ				
И-контр				
Утвердил				

08.0956.013

 Конденсационная
установка

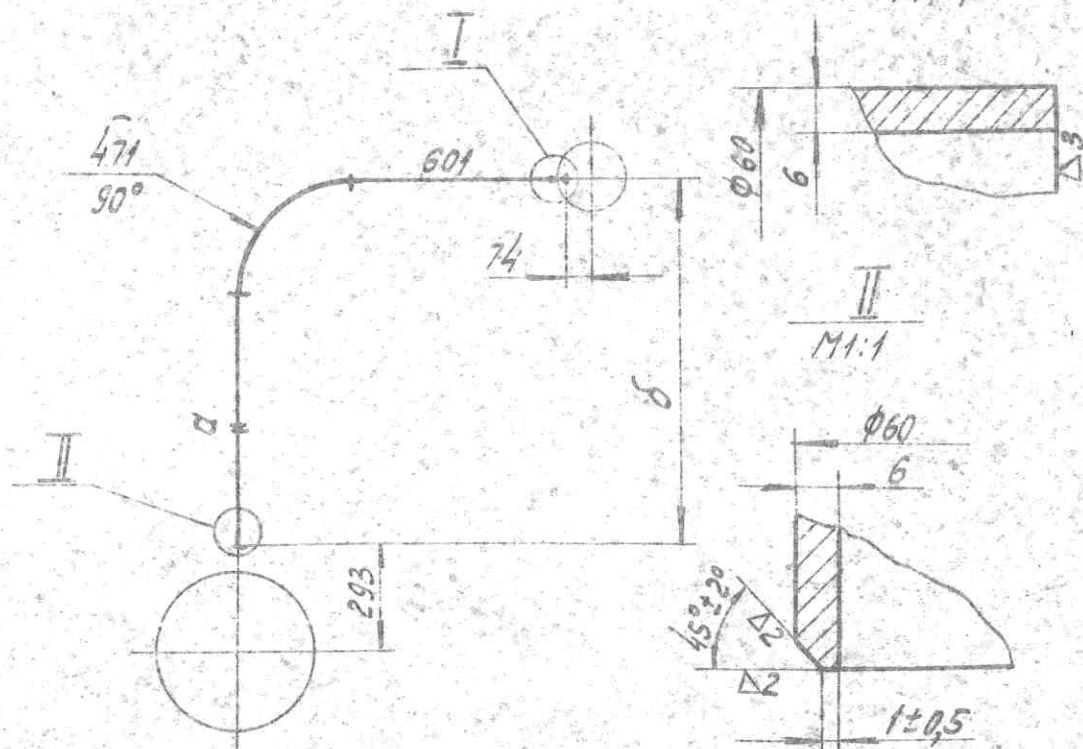
Итер	Лист	Листов
		2

[illegible]

[illegible]

					Т 300124397ГЧ						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Конденсатор			Лист	Масса	Масштаб	
Разработ.								А			1:1
Проект.											
Т. конструктор											
И. конструктор					Габаритный чертёж			Лист	Листов	1	
Изд.											
Копировал					Формат А 1						

08.2330.108



	a	δ	ℓ	Вес кг
08.2330.108-01	1477	1777	2549	20,8
08.2330.108-02	1297	1597	2369	19,4

Примечания:

1. Трубу изготовить по МРТУ 2402-02-65, доп.1 и 2
2. Радиус гiba - 300 мм.

1/4

08.2330.108

Труба 60x6
в-см табл.

Вес, кг

см. табл.

Масштаб

1:20

Изм.	Кол.	Подк.	Подп.	Дата
Констр.	Давы			23.10.71
Провер.	Давы			29.10.71
Н. контр.	Давы			
Вед. констр.	Давы			

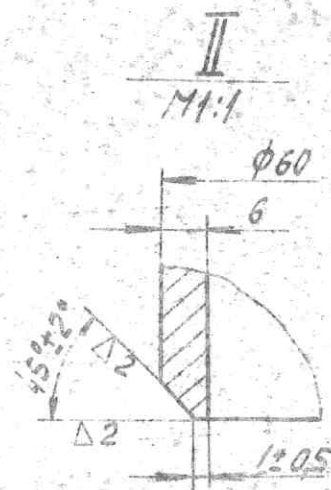
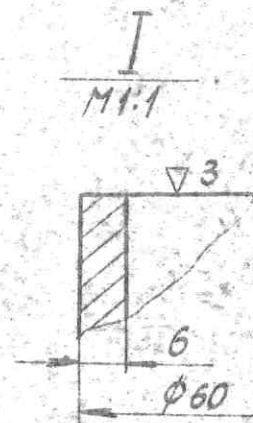
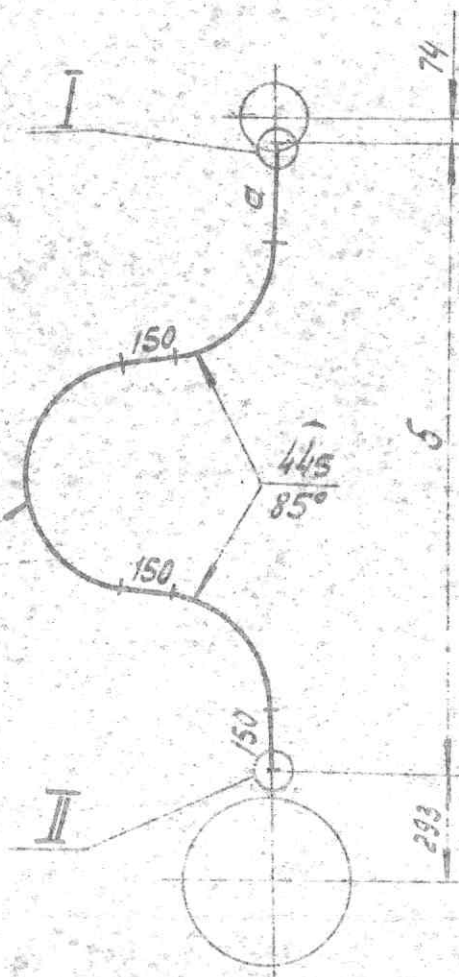
МРТУ 14-4-21-67

71-02

Изм.	Кол.	Подк.	Подп.	Дата
4512				28.10.71

08.2330.109

71-02



	a	b	l	вес кг
08.2330.109-01	331	1703	2561	20,9
08.2330.109-02	151	1523	2387	19,5

Примечания:

1. Трубу изготовить по МРТУ 2402-02-65. доп. 1 и 2
2. Радиус гибов - 300 мм.

1/6

08.2330.109

Труба 60x6
l - см. табл.

вес, кг
см. табл.
Масштаб 1:20

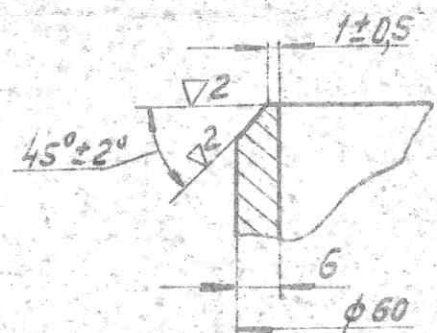
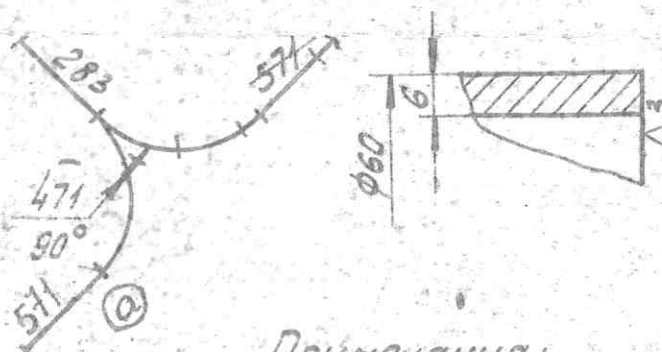
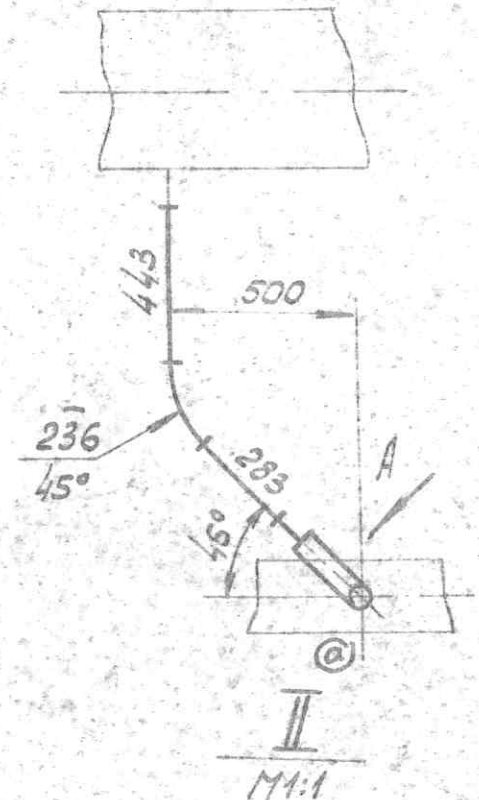
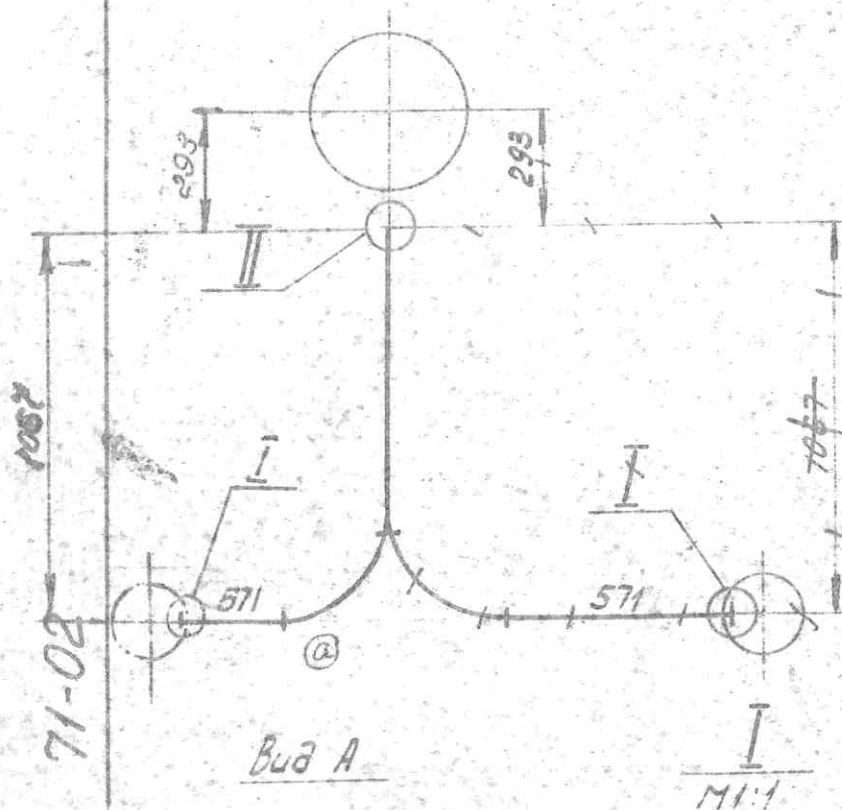
Изм.	Кол. № докум.	Подп.	Дата
Констр.	Вал. 1	22.11.71	
Провер.	Вал. 1	29.11.71	
Н. контр.	Вал. 1	29.11.71	
Вед. констр.	Вал. 1		

МРТУ 20
14-4-21-67

Копировал: Кузнецова

Формат 14

08.2330.111



Примечания:

1. Трубу изготовить по МРТУ 2402-02-65, доп. 1 и 2
2. Радиус гибов - 300 мм.

Шифр	Изм.	Кол.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.	Подп.	Дата
01510												

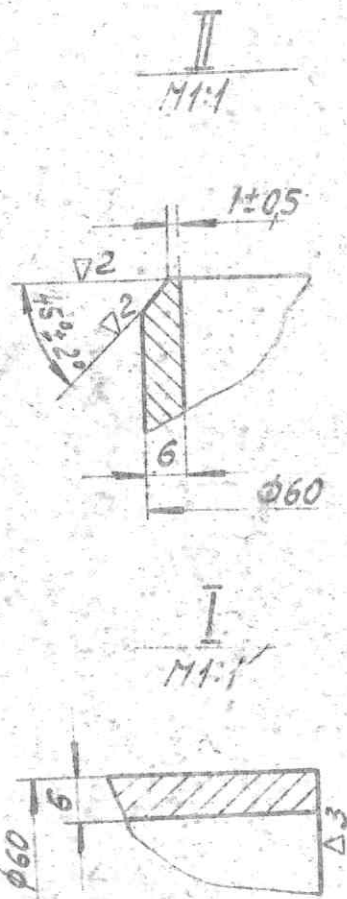
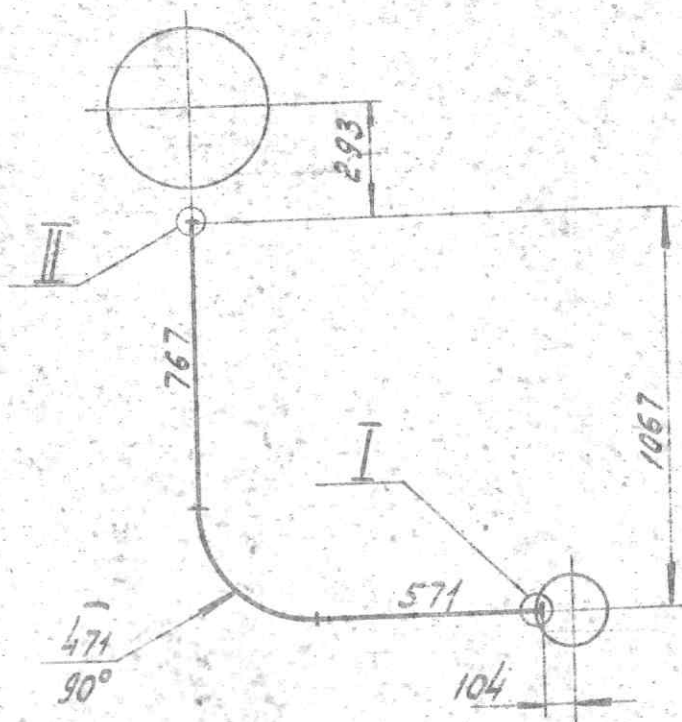
а	3	К.И. С.И.	Кол.	7.9.73
Изм.	Кол.	Подп.	Дата	
Констр.	20072		23.10.71	
Провер.	Федор		29.11.71	
Н. Констр.	Федор		29.11.71	
Вед. Констр.	Федор			

1/9	08.2330.111
Труба 60x6	
l=2004	
20	
МРТУ 14-4-21-67	

Вес кг	16,4
Масштаб	1:20

08.2330.112

71-02



Примечания:

1. Трубу изготовить по МРТУ 2402-02-65, доп. к 2
2. Радиус гйба - 300 мм.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Вз. инв. №	Изм. и дата	Лист и дата
4513	29.11.71			
Изм.	Кол.	№ док.	Подп.	Дата
Констр.	2	23.11.71	В.И.В.	23.11.71
Провер.	2	29.11.71	В.И.В.	29.11.71
Н. контр.	2	29.11.71	В.И.В.	29.11.71
Вед. констр.	2	29.11.71	В.И.В.	29.11.71
Труба 60x6 L=1809				1/8
				08.2330.112
				Вес, кг 14,8
				Масштаб 1:20
МРТУ 14-4-21-67				20