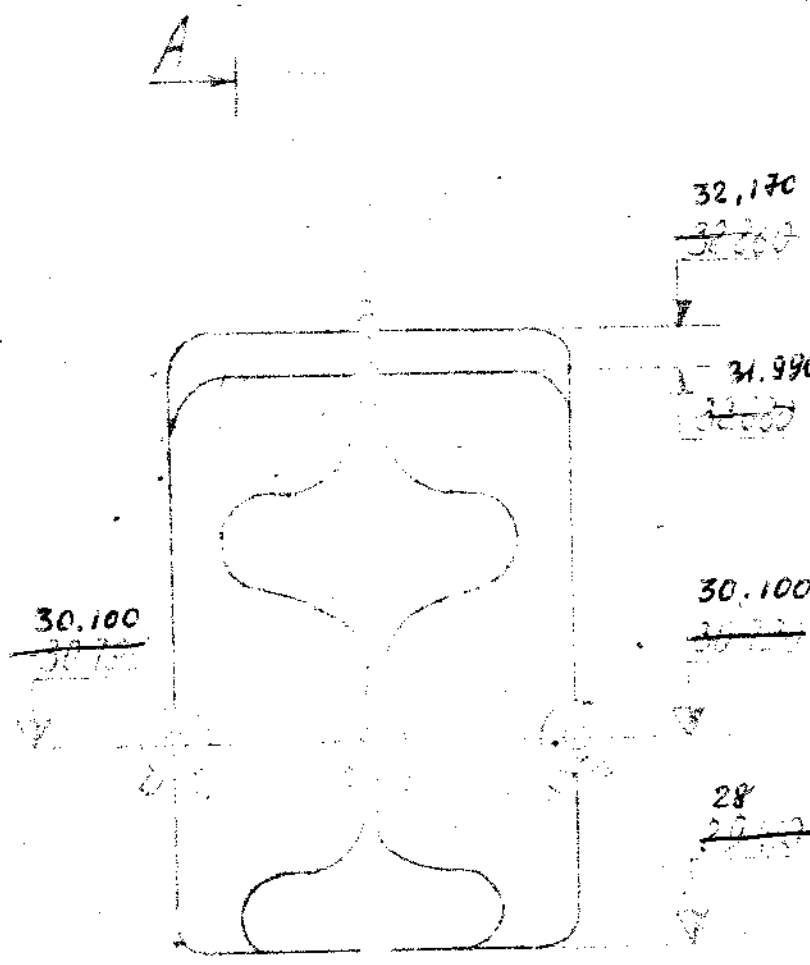


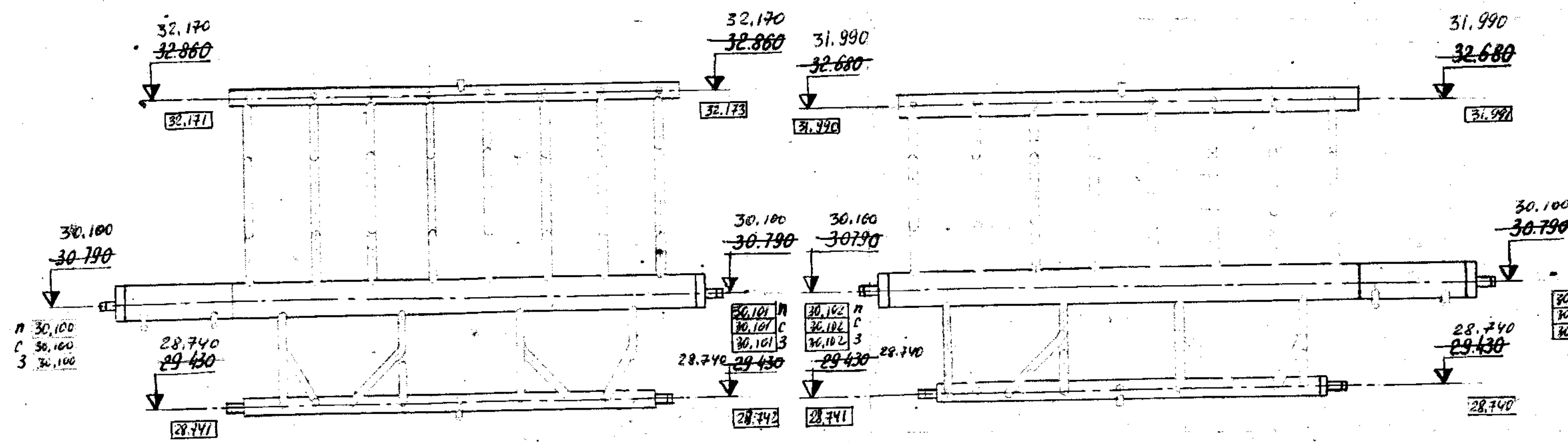
082062

Спроектировано: 1.08.04
 Составлено: 3
 Проверено: 1.08.04
 ЛМУ: 1.08.04
 ТКЗ: 1.08.04
 КТЭБ-2: 1.08.04
 Теренчук: 1.08.04
 Беззайков: 1.08.04
 Градовенко: 1.08.04



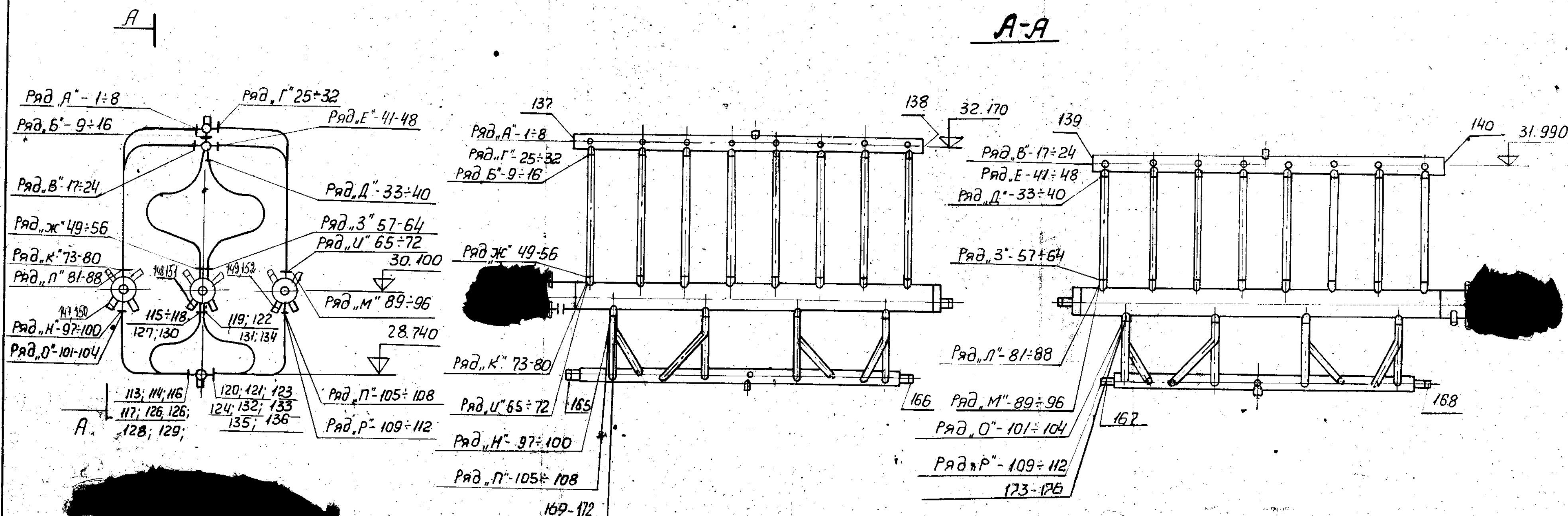
Условные обозначения:

- А - передний размер
- Б - средний размер
- В - задний размер



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

Изм. лист и докум.	Подл.	Дата	Котел ТМ-96Б	2997
Исполн. Топоровский			Монтажные формуляры	Лист 1
Провер. Лизовый	В.В.	76	Конденсационная установка	Мин.энерг. энергомонтаж
				Киевский



№	Диаметр и тол-щина трубы	кол-во стыков по проек-ту / факт.	№ стывков	Материал труб	Вид сварки	Марка электр. или присадочн. проволоки	Испытательная и партия при-садоуч. мат.	Вид термобра-ботки	Вид контроля	Клеймо сварщика	Примечан.
1	133x10	12	141-152	Сталь 20	РДР	ЖИИ-155	И-214	—	УЗД	К-4	
2	133x13	16	153-168	Сталь 20	—	—	—	—	—	—	
3	159x20	4	137-140	Сталь 20	—	—	—	—	—	—	
4	60x6	136	1-136	Сталь 20	—	—	—	—	—	—	
5	60x6	8	169-176	—	—	—	—	—	—	—	

Примечания

- Настоящий чертеж выполнен на основании чертежа № 06.0956.001.с.
- Дополнительные стыки нумеровать с № 169.
- Рабочие параметры:
Рр = 155 атм. t_р = 300°
- Категория трубопровода.

Примечание:
стыки: 145, 168 - заводские

Сведения о сварщиках

№	Фамилия, имя, от-чество сварщика	квалиф. и срок действа	Клеймо свар-щика	Диам. труб	кол-во стыков
1	Журик В. В.	№ 68-80 дл. 07.81.	К-4	133x10 133x13 159x20	12
2	Ярица А. И.	№ 507-75 1.07.81.	А-1	60x6	32
3	Старченко Ю. Ф.	№ 2073 дл. 07.81.	О-4	—	112

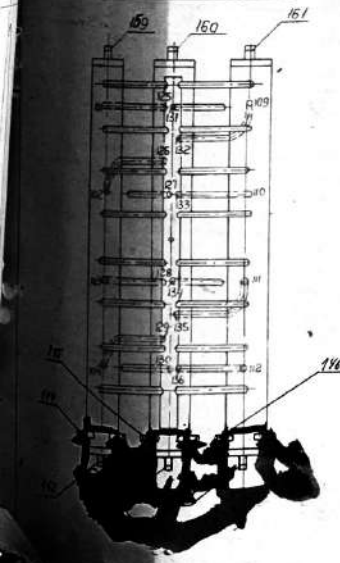
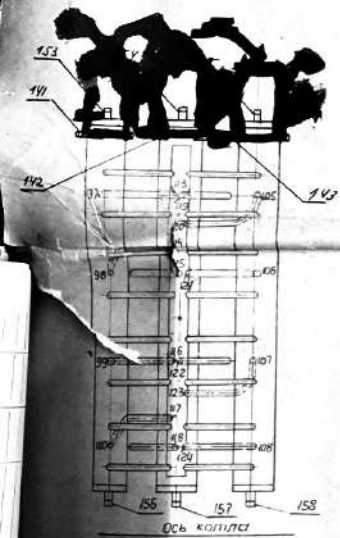
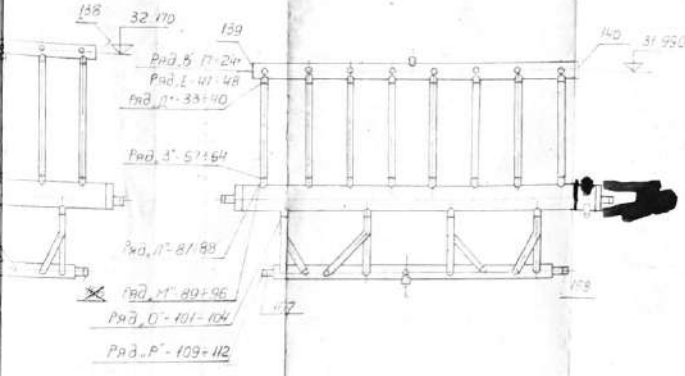
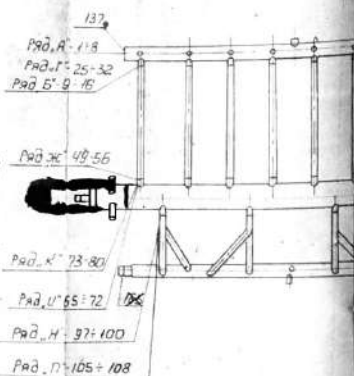
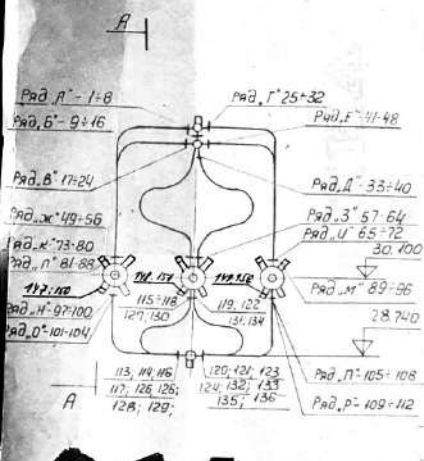
Исправленному тушью верить
Дата: _____ Должность: _____
Подпись: _____

КФ ПТИ
Энергомонтажпроект
г. Киев
Руковод. групп
Проверил

Применить для
Кишиневской ТЭЦ
оп. ст. 13
Дата Зака
6/17

0600004

Эксплуатация Климатическая ТЭЦ-2
Стационарный №2
Проектант: Фомин
РДЗ: 16.03.2014
СМД: 20.07.2014
Зам. прораба: А.И.В. 11/11



№ п/п	Диаметр и толщину трубы	кол-во стыков по проекту	№ п/п стыков	Материал труб	Вид сварки	Марка электродов	Угол наклона электрода	Материал и марка присадки	Способы монтажа	Вид приварки	Контроль	Линейная сварка	Длина
1	133x10	12	141-152	Сталь 20	РДЗ	141-152	50-70	-	УЗК	37			
2	133x13	19	153-164	Сталь 20	РДЗ	153-164	50-70	-	УЗК	37			
3	60x6	136	1-135	Сталь 20	РДЗ	1-135	50-70	-	УЗК	37			

- Примечания:
- Настоящий чертеж выполнен на основании чертежа №165.
 - Дополнительные стыки нумеровать с №165.
 - Рабочие параметры: Р=155 атм, t=°C.
 - Категория трубопровода.

Сведения о сварщиках

№ п/п	Фамилия, имя, отчество сварщика	Курсовая и дата сдачи	Класс сварщика	Диаметр труб	кол-во стыков
1	Ниларко А.В.	336-74 10.03.79	37	60x6 133x10 133x13	136 12 12

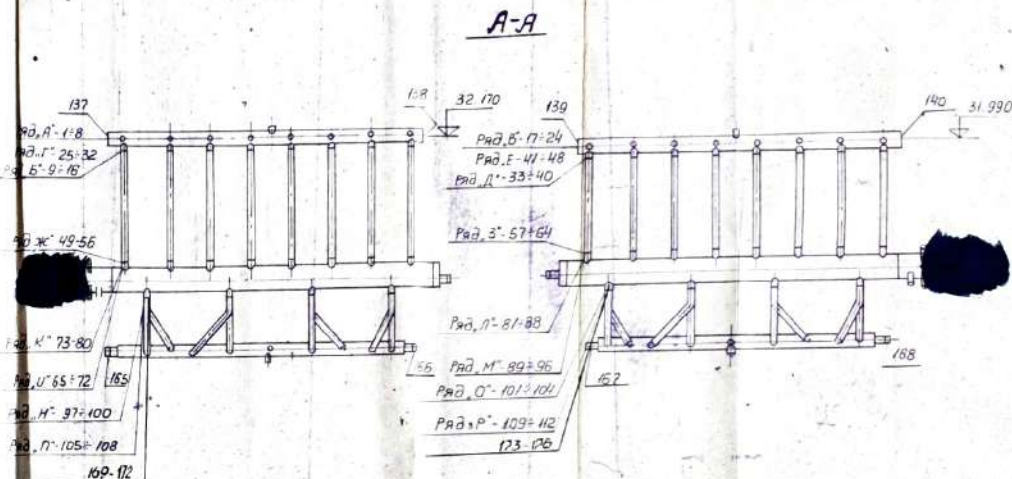
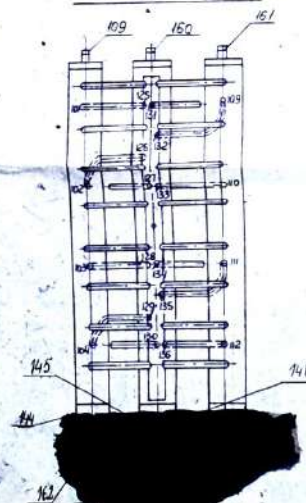
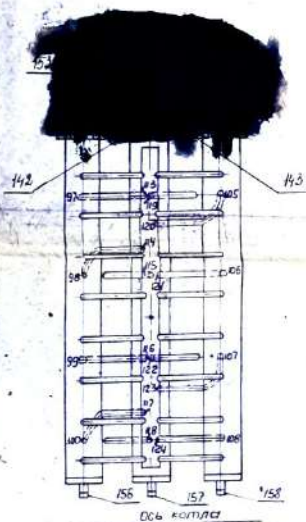
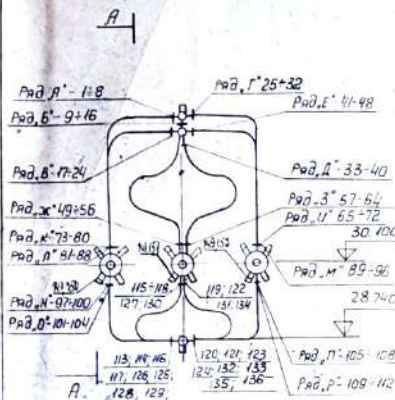
Климатическая ТЭЦ-2
с печатными
И.И.В. 11/11

Категория - 98/Б
Сварочные формулы
Конденсационная установка
400039
Лист 1 из 1
Министерство СССР
Энергетический
Климатическая ТЭЦ-2

Книжки народного чтения, № 0368 заклад

-23-

6E0007



№№ п/п	Диаметр и тол- щина стружки	Кол-во сты- ков по прое- му фрагм.	№№ стыжков	Материал трубы	Вид сварки	Материал для приварки или привароч- ных прокладок	Вид присоедине- ния к судовым маши- нам	Вид буду- щих стыжков	Вид контроля	Класс качества сварки	Примеч.
1	133x10	12	141-152	Сталь 20	РДХ	ХКХУ-60	21V	—	432	К-4	
2	133x13	15	153-168	Сталь 20	—	—	2V	—	—	—	
3	159x20	4	137-140	Сталь 20	—	—	2V	—	—	—	
4	60x6	136	4-136	Сталь 20	—	150x8/20 140-5	140x12 140-5	—	—	—	
5	60x6	8	169-176	—	—	—	—	—	—	—	

Трилетние
откуда: 1875, 188-годовое

Сведения о сварщиках					
№ п/п	Фамилия, имя, отчество сварщика	видов работ удобр. работа	Классификация сварщика	Стаж работы	Кол-во стыков
1	Деревяцкий В. И.	с 10-50 с 10-50 с 10-50	К-4	10-50 10-50 10-50	4
2	Деревяцкий В. И.	с 10-50 с 10-50	К-1	10-50 10-50	32
3	Степанов В. И.	с 10-50 с 10-50	К-4	10-50 10-50	112

Электростанция	Колхозная. ТЭЦ-2
Станционный	ст. 13
Представит.	Фамилия
ДНУ юн.отд.	Инициалы
веконная	Литера

Примечания

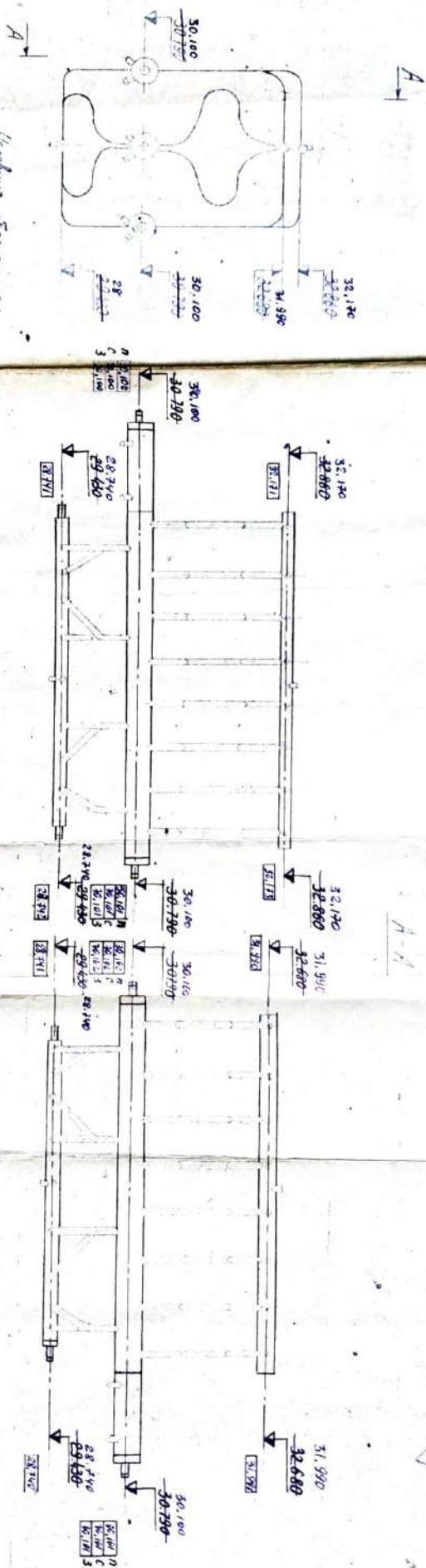
1. Настоящий чертёж выполнен по основному чертежу № 0956 035-С.
2. Дополнительные стыки нумеровать с № 169.
3. Рабочие параметры:
 $P_p = 155 \text{ атм}$, $t_p = 50^\circ$
4. Категория трубопровода.

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

КФ (ТТН) Энергоснабжающая организация г. Киев	Приложение АА Килишневской ТЭЦ бл. ст. №3
Руководитель Проверка	Дата 26/10/64

				Котел ТГМ-86/5	400039 ¹²
Штукатурка	Пол	Лестница	Дверь	Сварочные формулы	Лист Листов ЭЗ-ЭВ
Резерв	Монтаж			Конденсационная	Минтергаз СССР
Прогрев	Топливо			Установки	Энергоаппарат
Ручку	Бухгалтерия			Кадр	Кузнецкий филиал
Северный	6487			Рекомендации	Ф. 2.1

INVT #PT 34	
TK3	
N.T.34-2	
Tapering Resistance Procedures	3



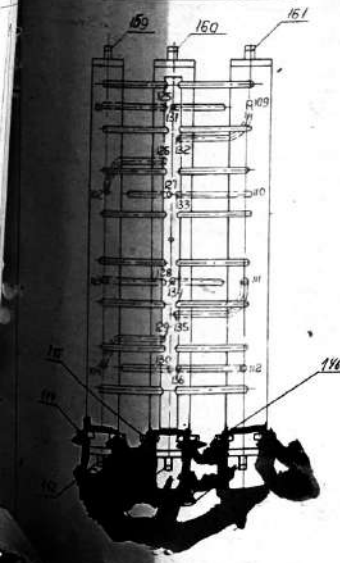
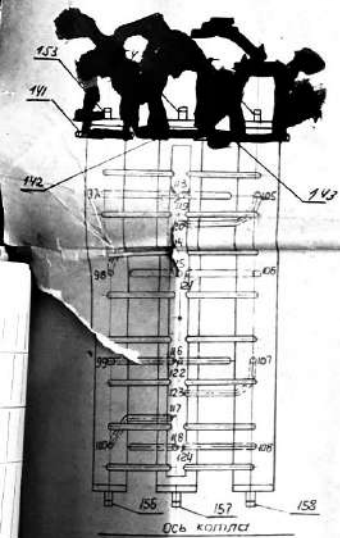
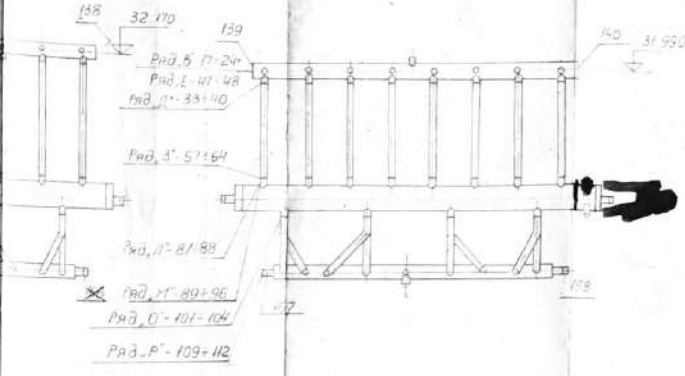
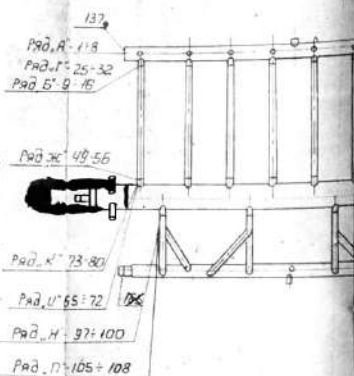
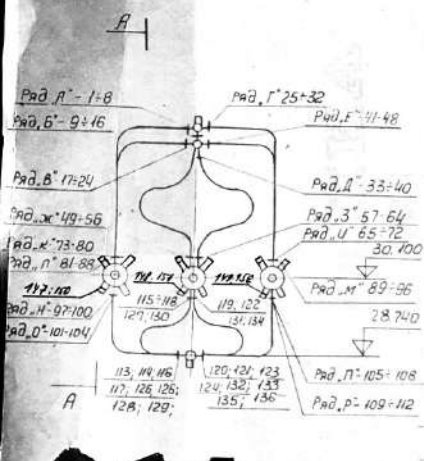
2 - периодический
3 - общий принцип
3 - общие условия

1. Настоящий чертёж вынесен на основании
черт. № 080956004 ТХЗ.

Ученый в области физики, кав. орденом Отечественной войны 1-й степени, Б.А.С.	номер ТМ-96.6	299790	131-
Математические формулы	Нондентационная	Лист 1, Листов 1, За 108	
установка		Пил-интер СССР	
		интерпретация	
		достоинство зрения	

0600004

Эксплуатация Климатическая ТЭЦ-2
Стационарный №2
Проектант: Фомин
РДЗ: 16.03.2014
СМД: 20.07.2014
Зам. прораба: А.И.В. 11/11



№ п/п	Диаметр и толщину трубы	кол-во стыков по проекту	№ п/п стыков	Материал труб	Вид сварки	Марка электродов	Угол наклона электрода	Материал и марка присадки	Способы монтажа	Вид приварки	Контроль	Линейная сварка	Длина
1	133x10	12	141-152	Сталь 20	РДЗ	ТМ-21	50-70	-	УЗК	37			
2	133x13	19	153-164	Сталь 20	РДЗ	ТМ-21	50-70	-	УЗК	37			
3	60x6	136	1-135	Сталь 20	РДЗ	У4-5	633	-	УЗК	37			

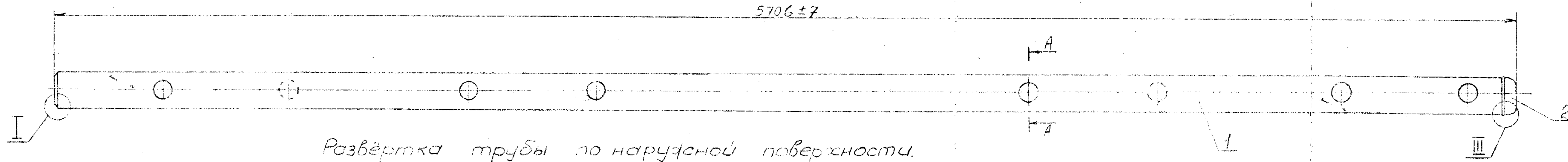
- Примечания:
- Настоящий чертеж выполнен на основании чертежа №165.
 - Дополнительные стыки нумеровать с №165.
 - Рабочие параметры: Р=155 атм, t°=C°.
 - Категория трубопровода.

Сведения о сварщиках

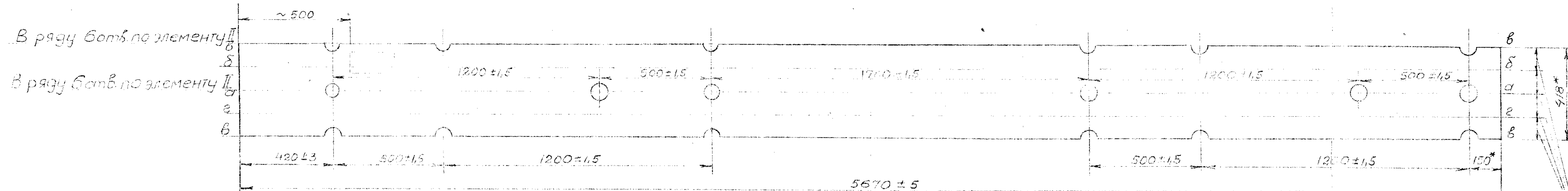
№ п/п	Фамилия, имя, отчество сварщика	Курсовая и дата сдачи	Класс сварщика	Диаметр труб	кол-во стыков
1	Ниларко А.В.	336-74 10.03.79	37	60x6 133x10 133x13	136 12 12

Климатическая ТЭЦ-2
с индивидуальными
подписями
И.И.В.

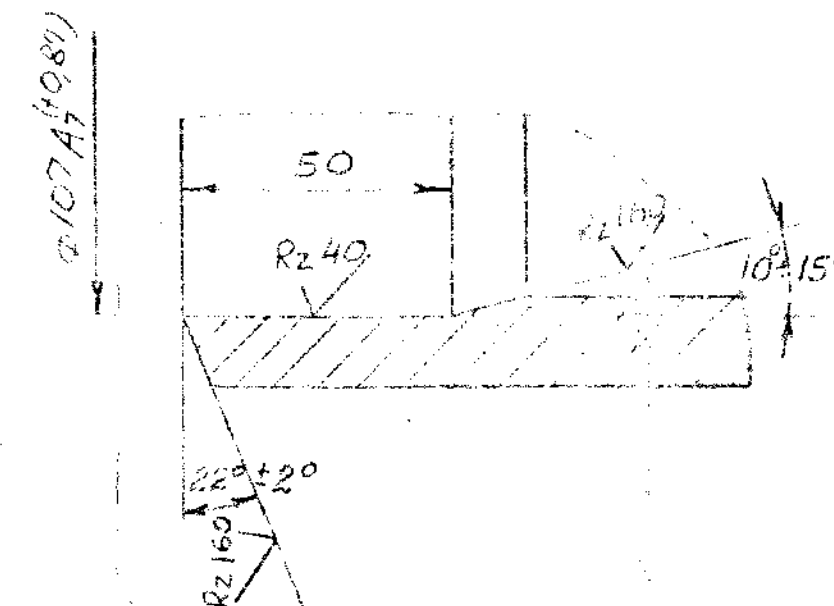
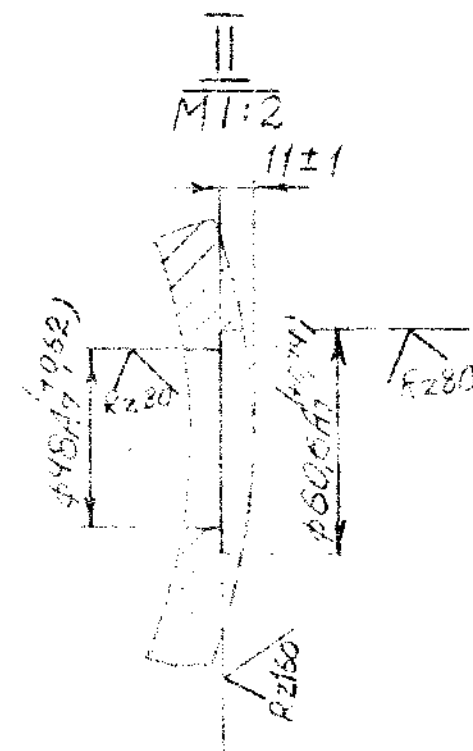
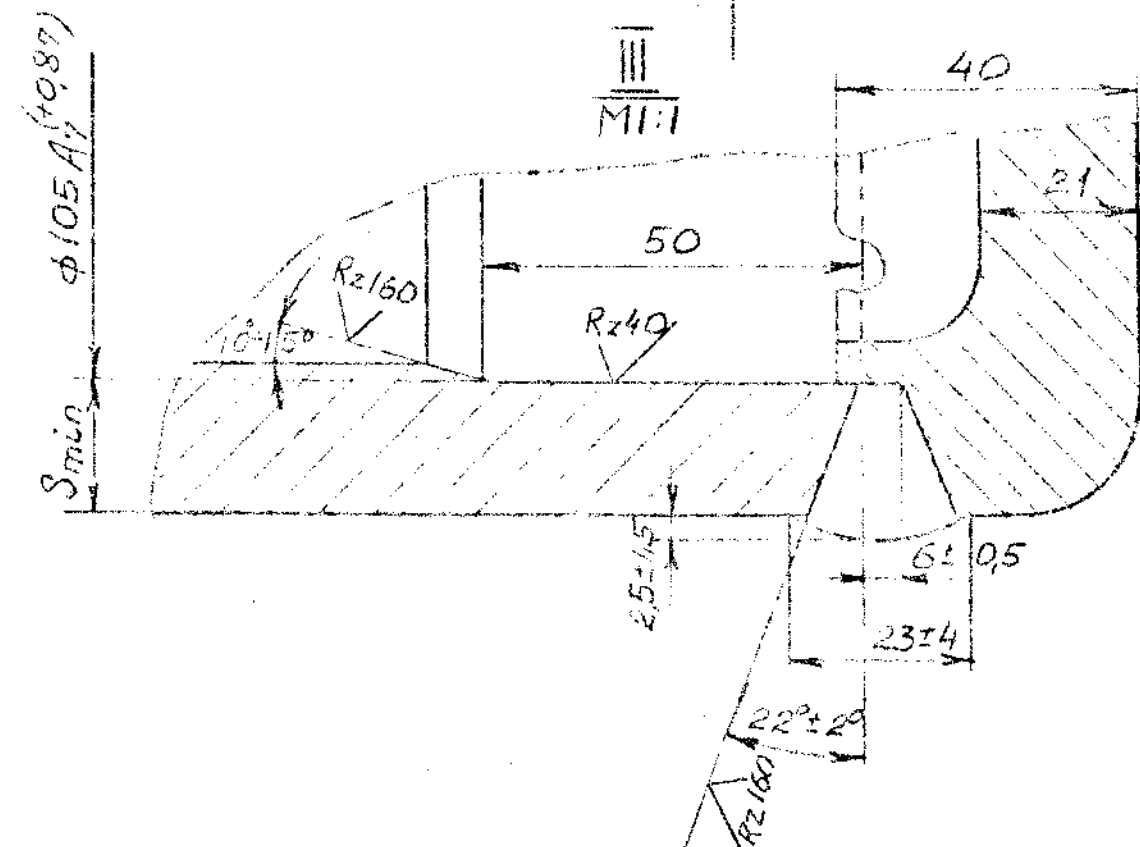
Категория - 98/Б
Сварочные формулы
Конденсационная установка
400039
Лист 1 из 1
Министерство СССР
Энергетический
Климатическая ТЭЦ-2



Развёртка трубы по наружной поверхности.



Разделить на 4 равные
части.

[illegible]

Формат 14

2

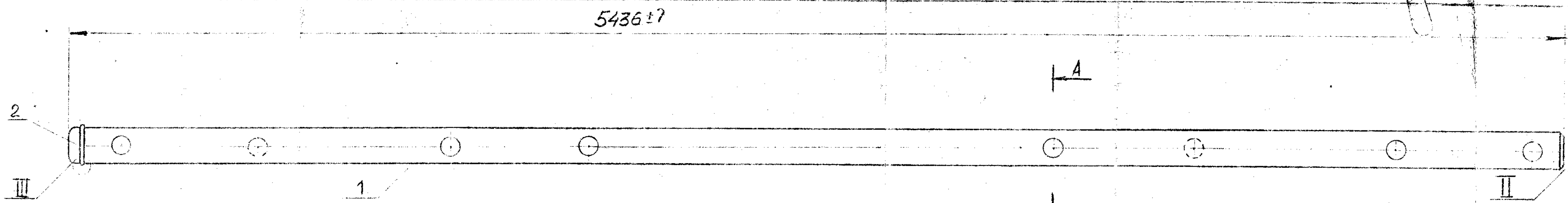
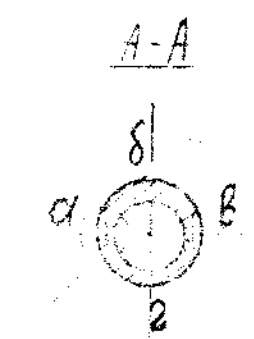
[illegible]

Кишиневская ТЭЦ
Утверждается в производстве
120 - ОКР 1977, 197 г.

08.1801.044

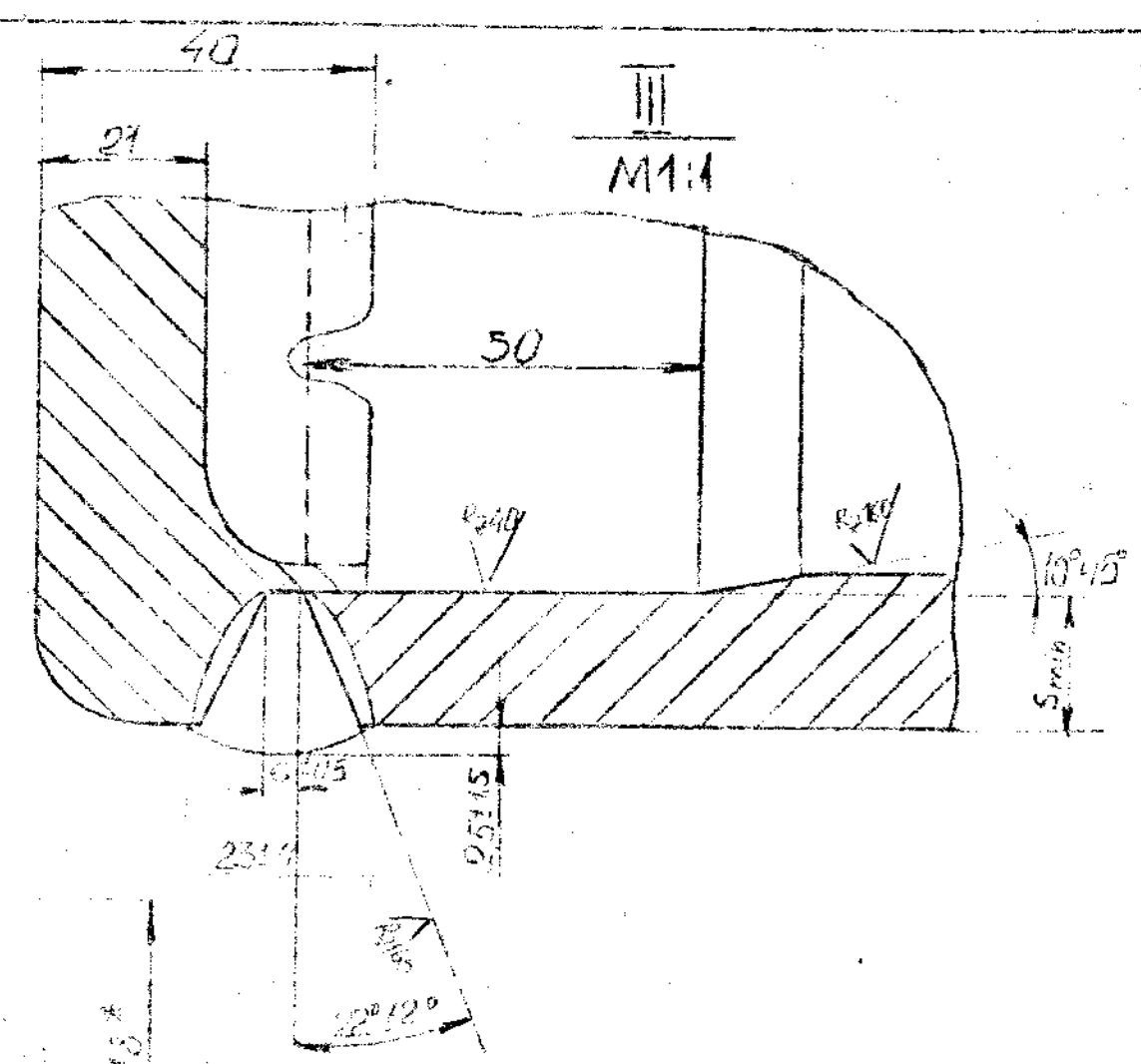
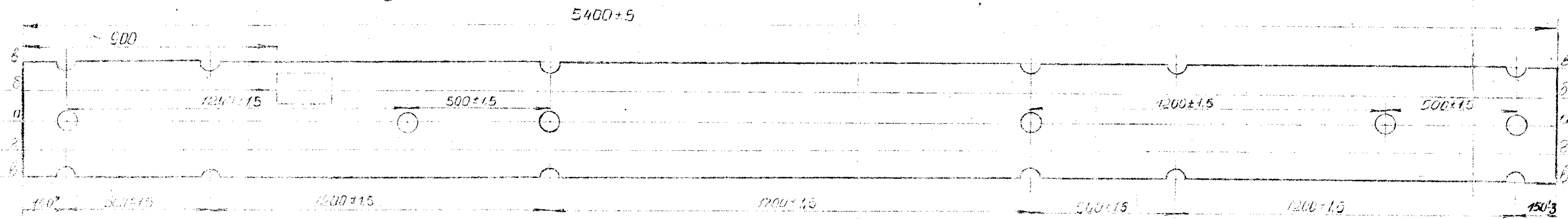
Аутер	Лист	Листов

82440108180

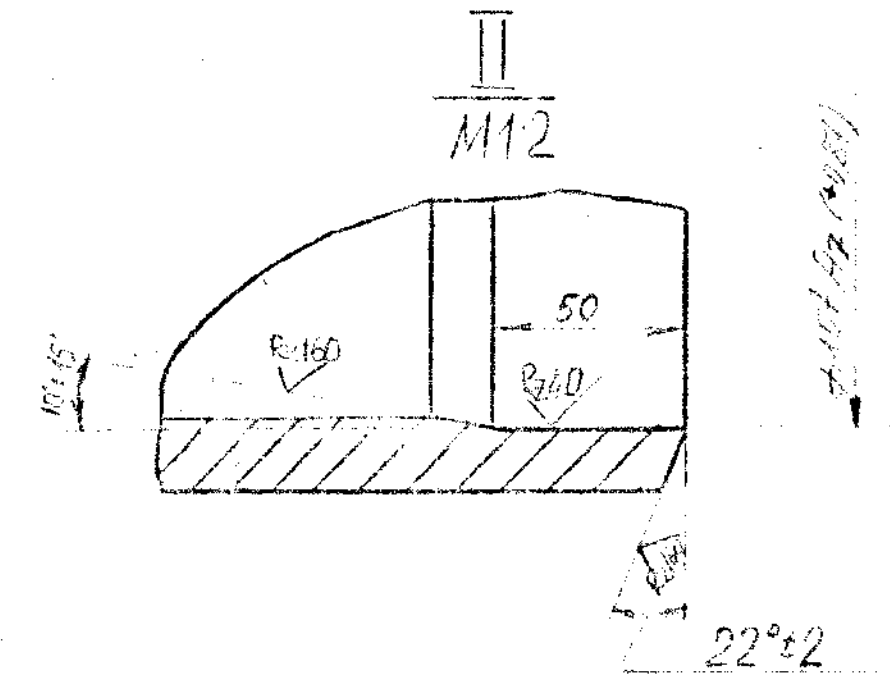
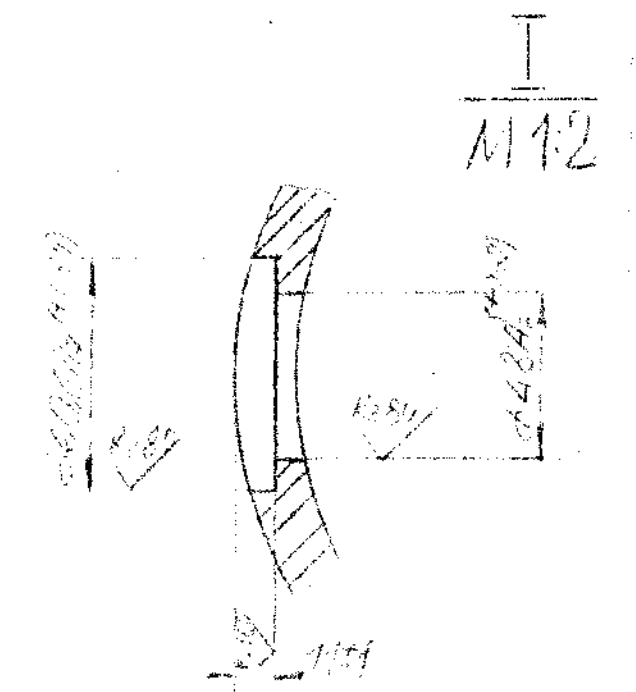


Развертка трубы по наружной поверхности

Виды по элементу II
Виды по элементу III



Развертка по элементу IV
по диаметру 408.11



Инженер ТСО
Утверждено в производстве
29.01.1977

82.18.01.044.08			
Установил	И.И.И.	279	1:10
Проверил	И.И.И.	279	1:10
Начальник	И.И.И.	279	1:10
Техник	И.И.И.	279	1:10

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
						Документация		
					08.1810.045 СБ	Сборочный чертеж		
						Детали		
64	1	08.1871.050			Труба 133x17 L=5670 ст. углеродистая		1	288,5
						Стандартные изделия		
	2	СТП 5041.01-39			Доннышко Д-134 d-105		1	
						Материалы		
					Вес наплавленного углеродистого металла		0,8 кг	



26

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

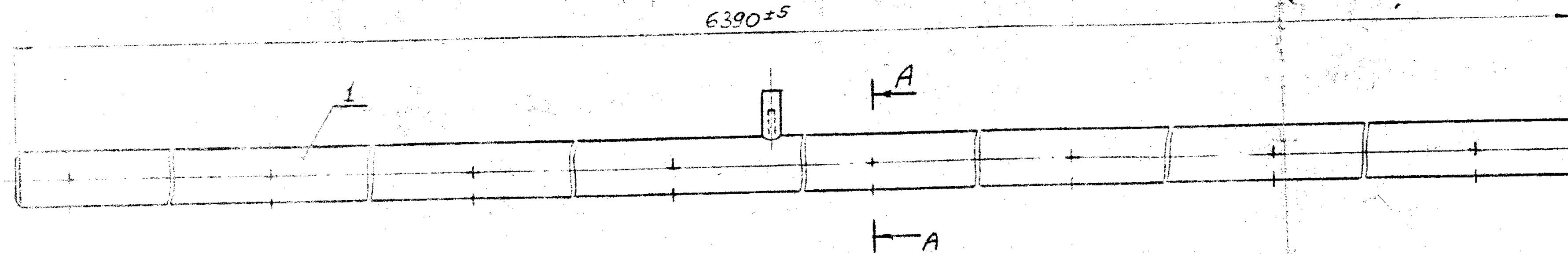
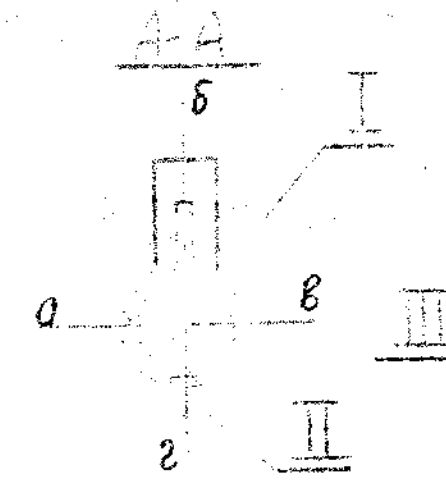
08.1801.045

Коллектор
Ф 133x17

Лист	Лист	Листов
71-02		

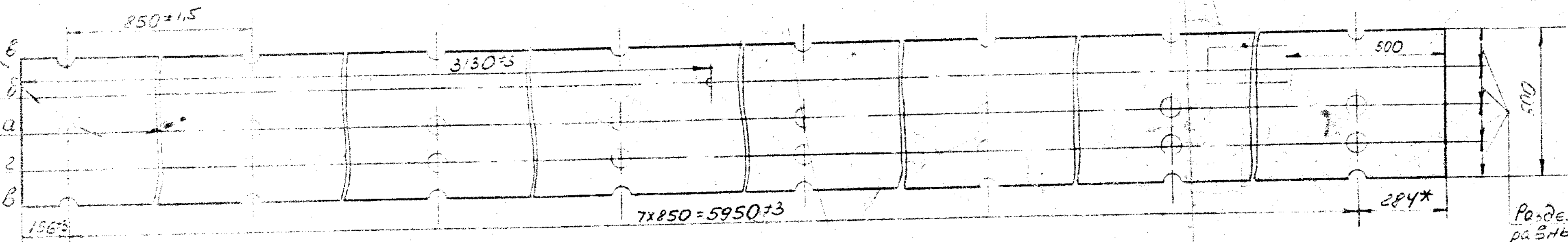
№ 119364 22.11.76 г.

08.1803.180

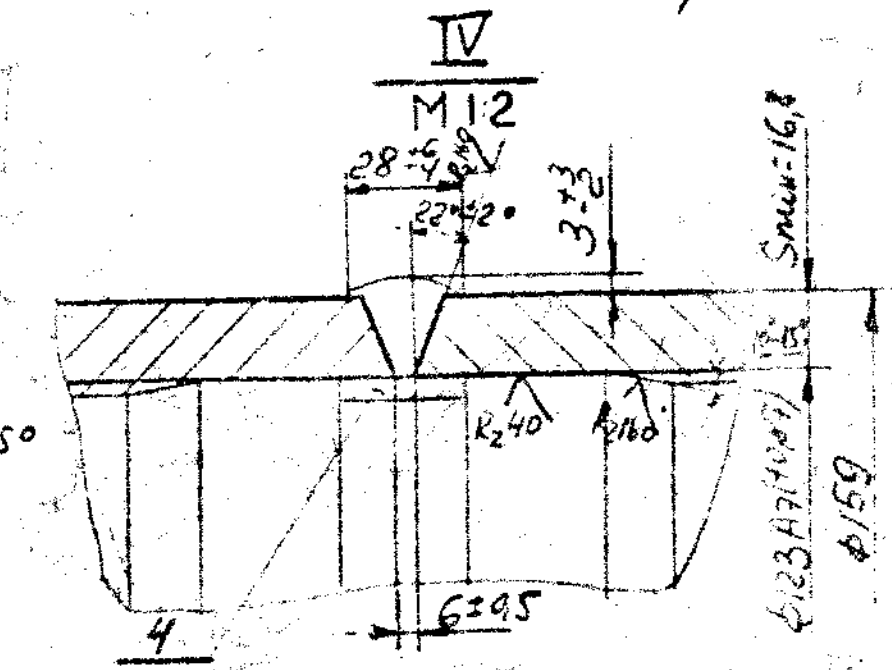
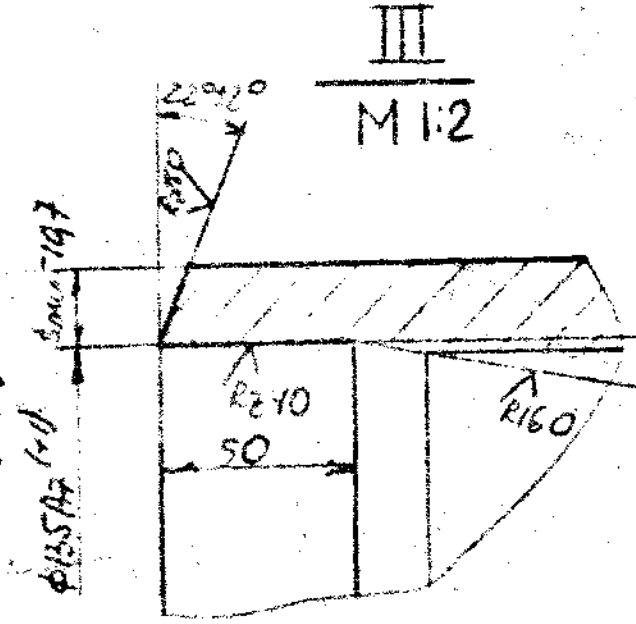
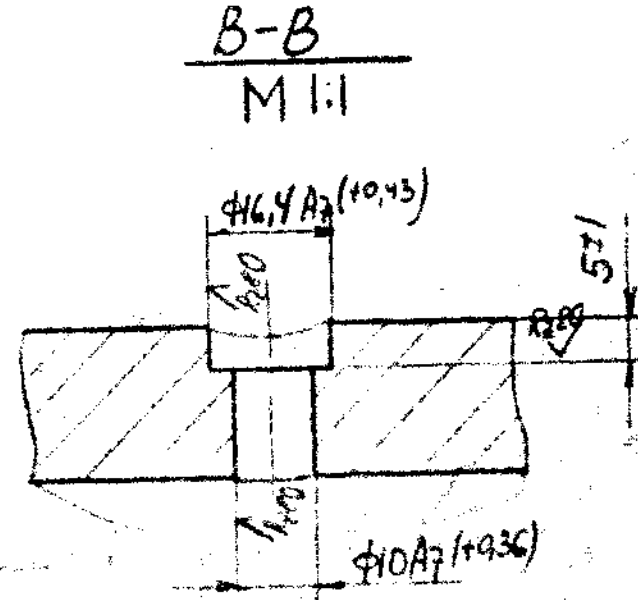
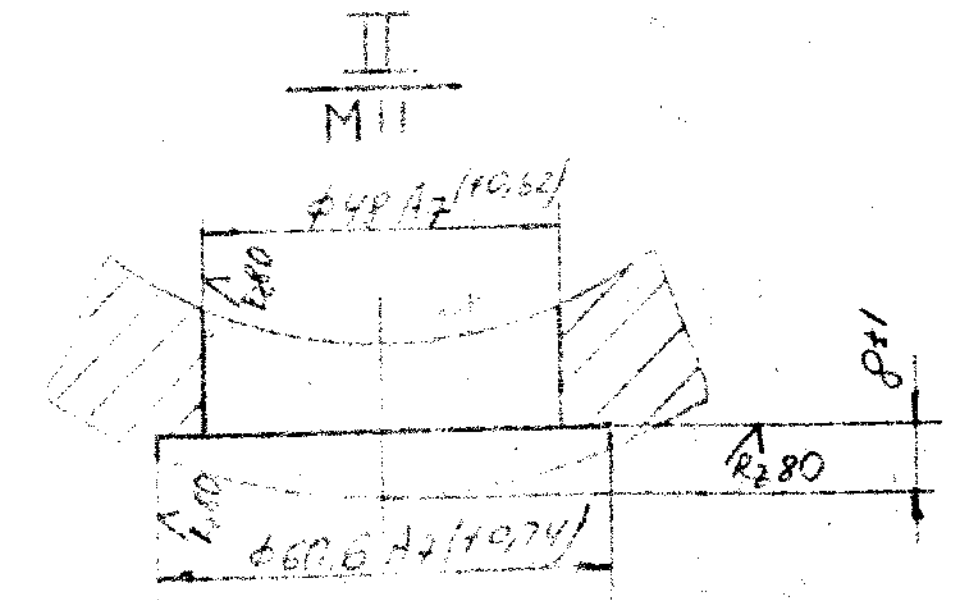


Развертка трубы по наружной поверхности.

В ряду 3 от в. по элементу II
В ряду 1 от в. по элементу I
В ряду 3 от в. по элементу II
В ряду 4 от в. по элементу II



Разделить на 4
равные части



08.1803.180 СБ			
Коллектор раздаточный 159x20			
Исполн. № 12/11/75	Провер. 12/11/75	Материал	Сталь
Разработ.	Провер.	Материал	Сталь
Изгот.	Провер.	Материал	Сталь
СБ.	Провер.	Материал	Сталь

Машиностроительная ТЭЦ
Утверждается в производстве
20.01.1971

лист из 10	№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
			<u>Документация</u>		
14		08.1803.180 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	08.1873.198	Труба 159х20 L=6390 сталь углеродистая	1	458,2 кг
Б4	2	155Б4Т00150.54	Труба 16х3,5 L=150 сталь углеродистая	1	0,96 кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	3	13Н2910-70	Штуцер №1-16х2,5	1	
	4	1233Н2226-65	Кольцо 123	1	
			<u>Материалы</u>		
			Вес наладочного углеродистого металла		1,3 кг



22

Ш.В. № подл. Подпись и дата
98694 22/06/71

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ			12/11/75	
Н.контр.			1/00	
Утвердил				

08.1803.180

Коллектор
раздаточный 159х20

Лист	Лист	Листов
1	1	1

			Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
				Документация		
			08.0956.013 СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
15	1		08.1803.180	Коллектор раздаточный 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	



Детали

20

08.0956.013

Конденсационная
установка

ИТЕР	Лист 1	Листов
		2

№ п/п

Подпись и дата

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

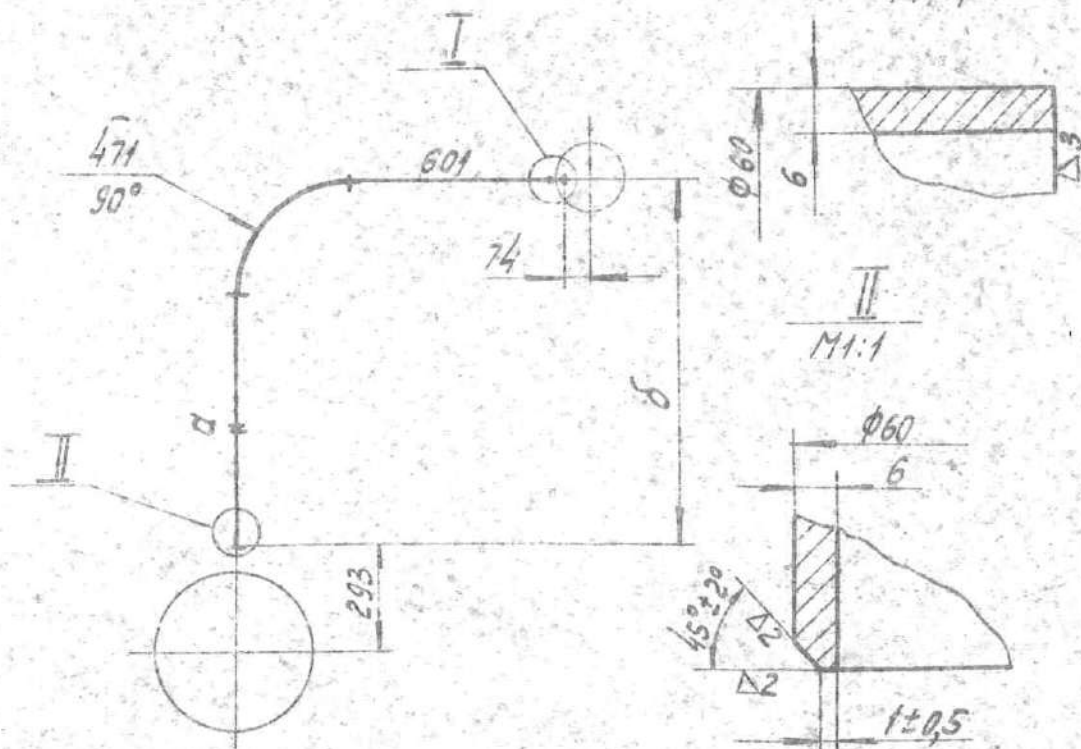
Разработ

И-контр

Утвердил

①	11	8	08.2330.110	Труба 60x6 L= 1849 ¹⁸⁵² 1897	8
	11	9	08.2330.111	Труба 60x6 L= 2004 ²⁰⁵²	8
	11	10	08.2330.112	Труба 60x6 L= 1809 ¹⁸⁵⁷	8
	11	11	08.3445.016	Упор	24
				Стандартные изделия	
		12	СТП 1666.03-09	Опора неподвижная	18
①		13	СТП 5064.01-01	Колпачок d _н =107	20 24
		14	СТП 8118.01-04	Конденсатор	6
①		15	1073Н-2226-65	Кольцо 107	20 24
				Материалы	
				Вес наплавленного углеродистого металла 45кг	

08.2330.108



	a	b	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 60×6
в-см табл.

Вес, кг

см. табл.

Масштаб

1:20

Изм.	Кол.	Ндрук.	Подп.	Дата
Констр.	2	23.10.71		
Провер.	2	29.11.71		
Н. контр.	2			
Ред. констр.	2			

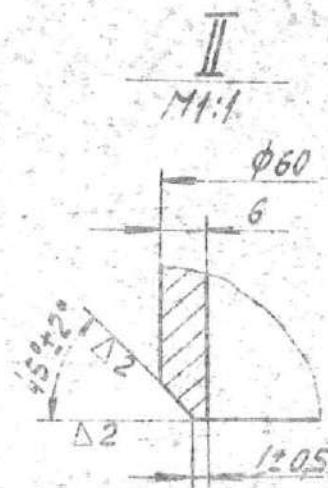
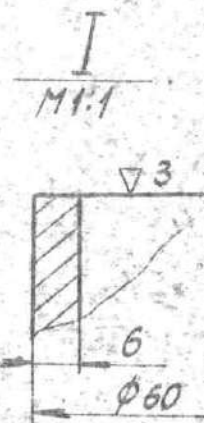
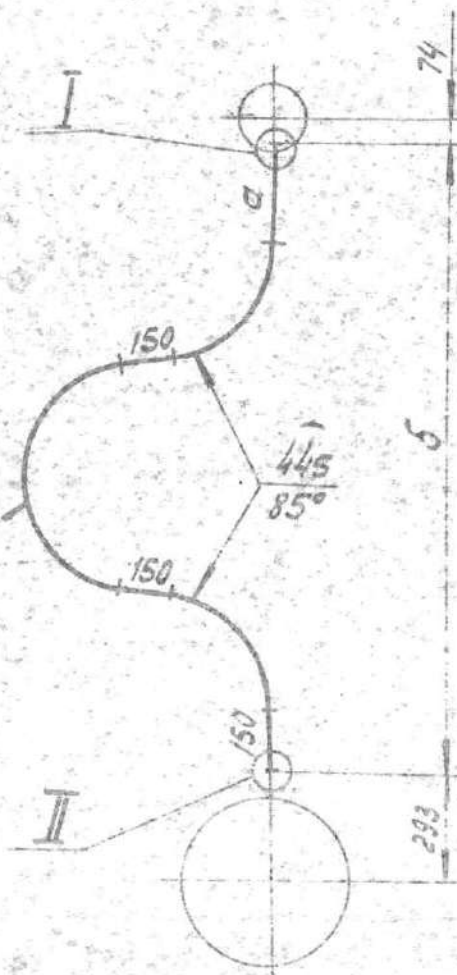
МРТУ 14-4-21-67

71-02

Изм.	Кол.	Ндрук.	Подп.	Дата
45/2	2	23.10.71		

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
Масштаб 1:20

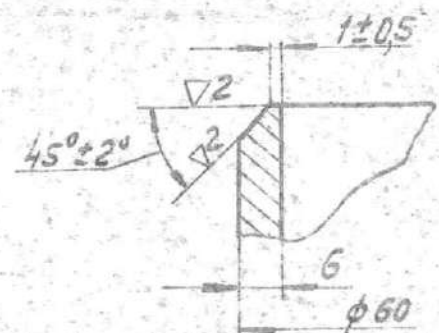
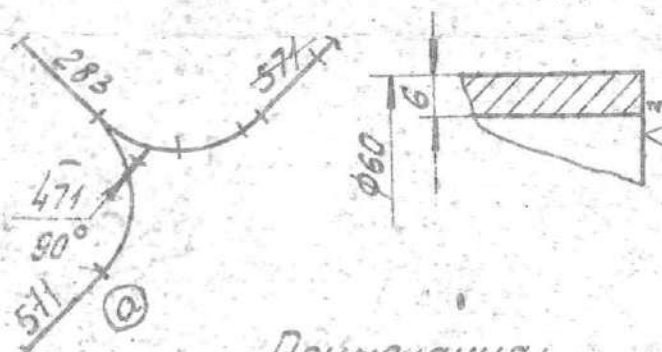
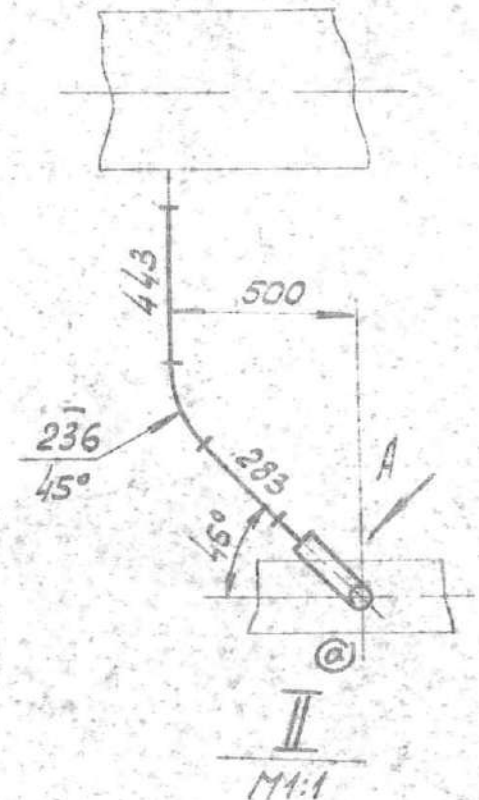
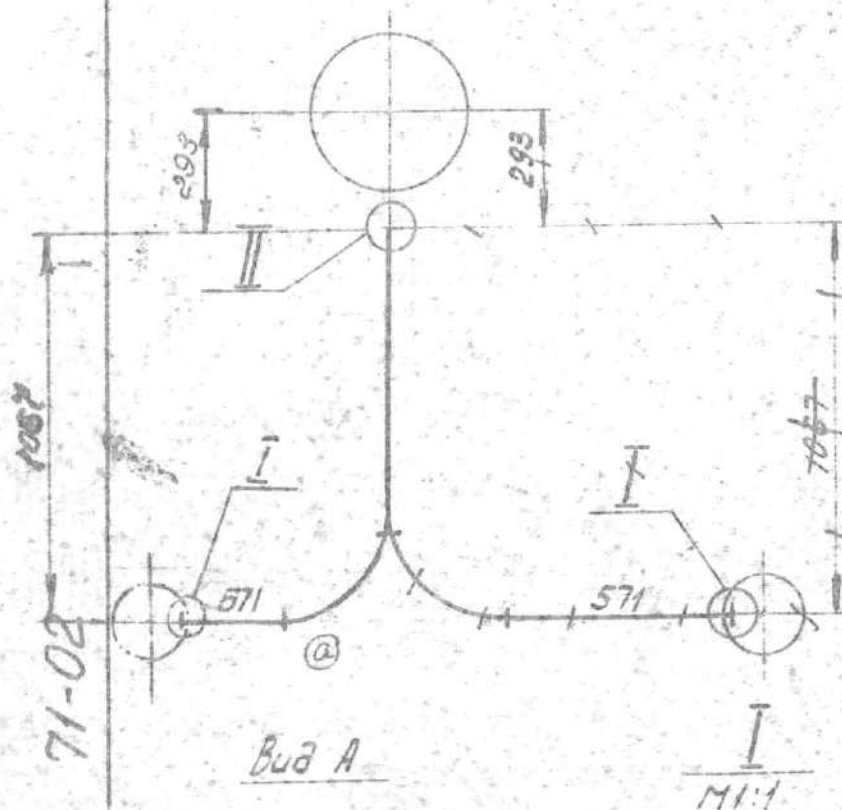
Изм.	Кол. из докум.	Подп.	Дата
Констр.	Давыд	22.11.71	
Провер.	Варв	29.11.71	
Н. контр.	Фед	29.11.71	
Вед. констр.	Сид		

МРТУ 20
14-4-21-67

Копировал: Кузнецова

Формат 14

08.2330.111



Примечания:

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

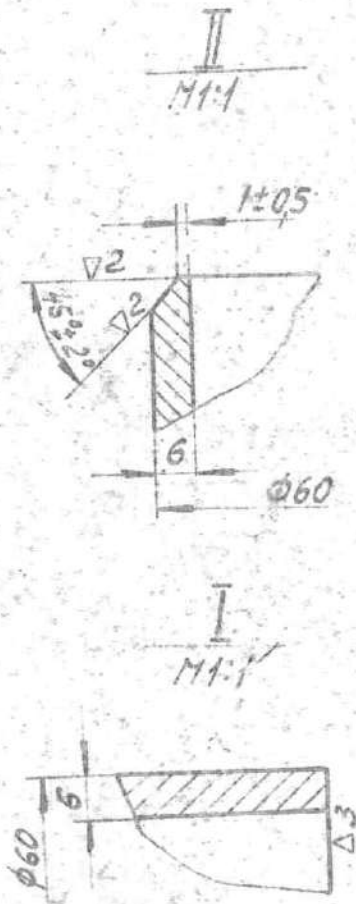
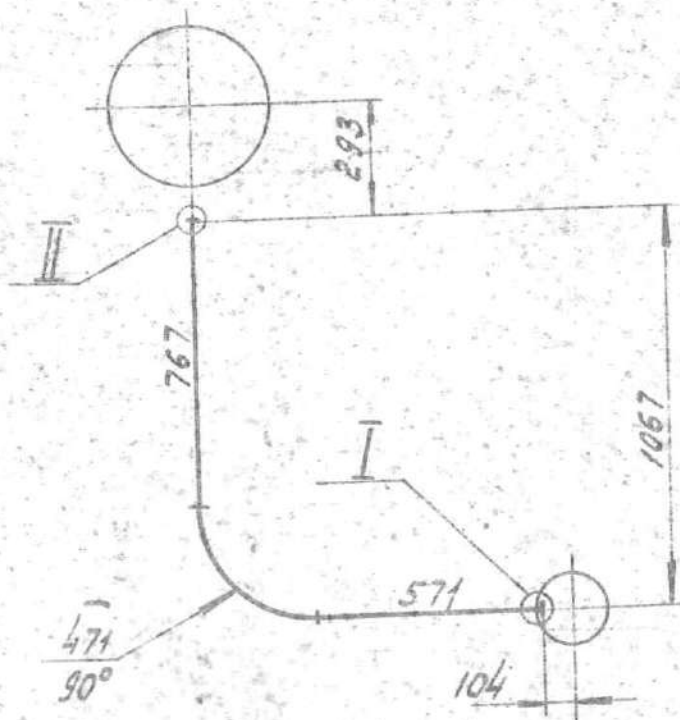
Лист №	Подп. и дата	Вз. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
4510				

а	з	к.и. 511	кол	7.9.73
Изм.	кол	по акту	Подп.	Дата
Констр.	2002			23.10.71
Провер.	Федя			29.11.71
Н. констр.				29.11.71
Вед. констр.				

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

08.2330.111	
Вес кг	16,4
Масштаб	1:20

08.2330.112



Примечания:

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

Шв. № подл.	Подп. и дата	Вз. шв. №	Шв. № подл.	Подп. и дата
4513	29.11.71			

				1/8	08.2330.112
				Труба 60x6	Вес, кг 14,8
				ℓ=1809	Масштаб 1:20
Изм.	Кол.	№ док.	Подп.	Дата	
Констр.				23.11.71	
Провер.				29.11.71	
Н. контр.				29.11.71	
Вед. констр.					
				20	
				МРТУ 14-4-21-67	