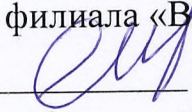


филиал «Витебская ТЭЦ»
РУП «Витебскэнерго»


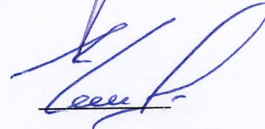
УТВЕРЖДАЮ
Первый заместитель директора –
главный инженер
филиала «Витебская ТЭЦ»
 А.П.Матвиевич
«17» _____ апреля 2024 г.

ВЕДОМОСТЬ
объёма работ по техническому диагностированию
и ремонту паропроводов 1, 2 очереди котлотурбинного цеха

№ п/п	Наименование работ	Объем работ	Примечание
Паропровод 37 ати			
1.	Замена участка трубопровода РОУ 40/6 Ø159х8 ст20 - демонтаж трубопровода Ø159х8 ст20 L-3м с гнутым отводом и дренажной линией; - демонтаж арматуры Ду150; - монтаж трубопровода Ø159х8 ст20 L-1м; - монтаж отвода гнутого Ø159х9 ст20 L-2м; - монтаж арматуры Ду150; - монтаж штуцера Ø28х4 ст20; - зачистка сварных стыков для КМ Ø159 - 5 шт.	90 кг 1 шт. 30кг 67 кг 1 шт. 1 шт. 74,8 дм ²	10 ОСТ108.321.14-82 2 ОСТ108.462.01-82
2.	Замена участка трубопровода со сварным соединением для КМ Ø273х11: - демонтаж трубопровода со сварным соединением Ø273х11 ст20 L-0,55м; - монтаж трубопровода Ø273х11 ст20 L-0,55м; - зачистка сварных соединений для КМ Ø273 – 2шт.	40 кг 40 кг 51,4 дм ²	
3.	Замена участков дренажных линий от штуцера до первичного вентиля: - демонтаж гибов 28х3 ст20 L-400мм; - монтаж гибов 28х3 ст20 L-400мм; - зачистка сварных соединений 28х3 – 2шт.	14 шт. 14 шт. 8,7 дм ²	10 ОСТ108.321.12-82
4.	Зачистка сварных соединений трубопроводов для КМ: Сварные соединения трубопроводов Ø273мм; Сварные соединения трубопроводов Ø245мм; Сварные соединения трубопроводов Ø219мм; Сварные соединения трубопроводов Ø159мм. Зачистка гнутых отводов для КМ: - гнутые отводы труб Ø273 – 24шт., Ø245 – 4шт., Ø 219 – 4шт., Ø159 -1шт. Зачистка корпусов литых деталей для КМ: - задвижки Ду150 – 6шт., Ду250 – 1 шт.; - тройники 250х200 – 1шт., 250х150 – 1шт.; - переходы 200х150 – 1шт., 400х150 – 1шт., 150х100 – 1шт. Зачистка прямых участков и участков в местах врезки штуцеров для КМ: - прямые участки Ø273 – 2шт., Ø245 – 2шт., Ø219 – 2шт., Ø159 – 1шт.; - участки в местах врезки штуцеров Ø426 – 2шт.	13 шт. 10 шт. 3 шт. 4 шт. 2571,0 дм ² 178,0 дм ² 98,3 дм ² 62,7 дм ² 205,0 дм ² 52,7 дм ²	
Паропровод 33 ати			
5.	Замена участка трубопровода со сварным соединением для КМ Ø108х4,5: - демонтаж трубопровода со сварным соединением Ø108х4,5 ст20 L-0,55м; - монтаж трубопровода Ø108х4,5 ст20 L-0,55м; - зачистка сварных соединений для КМ Ø108 – 2шт.	6,3 кг 6,3 кг 13,5 дм ²	
6.	Замена участков дренажных линий от штуцера до первичного вентиля: - демонтаж гибов 28х3 ст20 L-400мм; - монтаж гибов 28х3 ст20 L-400мм;	5 шт. 5 шт.	10 ОСТ108.321.12-82

- зачистка сварных соединений 28х3 –шт.	3,3 дм ²	
Примечание: 1) Объём работ составлен на основании программ технического диагностирования паропровода 37 ати от 06.02.2024, паропровода 33 ати от 22.02.2024; 2) Данный объём работ может быть уточнён и дополнен в ходе проведения технического диагностирования.		

Зам. начальника КТЦ

М.Е.Постриганёв

Зам. начальника КТЦ

К.Л.Чеклин