

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План. Разрезы	
3	Разрезы	
4	Рама приводного барабана	
5	Лестница	
6	Рама под привод	
7	Воронка головная (короб над приводным барабаном)	
8	Дверка люка 600x400	
9	Завеса	
10	Воронка нижняя	
11	Воронка нижняя для отклоняющего барабана	
12	Ограждение муфты тихоходного вала	
13	Ограждение муфты быстроходного вала	
14	Шпилька М48	
15	Шпилька М30	
16	Ограждение неприводного барабана	

Инв. № подл. 246
 Подп. и дата 02.04.2017
 Нач. ТНО
 Нач. БПТС
 Шмакова
 Канашевский
 Девя
 Канашевский
 Девя
 Канашевский

ВЕДОМОСТЬ ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечание
SRG50B.CY.TH1902.SS01	Технологические решения. Спецификация оборудования, изделий и материалов	
SRG50B.CY.TH1902.SM01	Локальная смета. Технологические решения.	

ЗАО «ПИЦ УралТЭП»
Технический архив

Общие указания

- Основанием для выполнения данной документации на техническое перевооружение является договор №4620006343 от 21.08.2015г. "Выполнение проектных работ по объектам "Среднеуральская ГРЭС" и "Рефтинская ГРЭС" (заказ № 19) "Техническое перевооружение оборудования приводных станций ленточных конвейеров 23 А,Б тракта топливоподачи энергоблоков 500 МВт для филиала «Рефтинская ГРЭС» ПАО «Энел Россия».
- В данном комплекте чертежей представлены приводные станции конвейеров 23 А, Б.
- За относительную отметку 0,000 принята отметка 181,600 главного корпуса Рефтинской ГРЭС.
- Учитывая, что для данного объекта средняя температура воздуха наиболее холодной пятидневки района с обеспеченностью 0,92 – минус 32°С, транспортировку, погрузочно-разгрузочные работы, хранение и монтаж выполнять в соответствии с климатическим исполнением изделий по ГОСТ 15150-69 и требованием заводов-изготовителей.
- Во избежание накопления статического электричества все металлоконструкции узла пересыпки должны быть заземлены.
- Приводные станции конвейеров размещены в помещении категории "В2" – по пожаровзрывобезопасности. Класс помещения по взрыво-пожароопасности по ПУЭ П-II.
- Системы отопления, вентиляции, пожаротушения, освещение и механизация ремонтных работ – существующие.
- Монтаж, пуск и наладку оборудования производить в соответствии с заводской инструкцией по монтажу и эксплуатации соответствующего оборудования.
- Антикоррозионную защиту производить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 СНиП2.0311-85 с учетом ГОСТ 9.401-91
- Поверхности металлоконструкций перед окрашиванием подлежат специальной подготовке согласно ГОСТ 9.401-91. Степень обезжиривания I. Степень очистки от окислов –II.
Покрытие поверхностей металлоконструкций :
а) Грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 в один слой
б) эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 на 2 раза(светло-серая)
- Расчет конвейера выполнен по программному комплексу по проектированию ленточных конвейеров по методу О.В.Зеленского.
- Ведомость комплектов чертежей см. №SRG50B.CY.VC1901.
- Актуальность документации определяется "Перечнем действующих рабочих чертежей" №SRG50B.CY.PC1901.
- Чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами РФ.

ИНВ № 246
ЭКЗ №

SRG50B.CY.TH1902					
Разработка документации на техническое перевооружение оборудования приводных станций ленточных конвейеров 23А,Б тракта топливоподачи энергоблоков 500 МВт для филиала "Рефтинской ГРЭС" ПАО "Энел Россия"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Обчинникова		02.04	05.17
Проб.		Вертунова		02.04	05.17
Т.контр.		Власова		02.04	05.17
Н.контр.		Гаврилов		02.04	05.17
ГИП		Коваленко		02.04	05.17
Этажерка приводной станции 23 А, Б Технологические решения.					Стадия
Общие данные					Лист
					Листов
					В
					1
					16

Закрытое Акционерное Общество
ПИЦ УралТЭП
формат А3