

«УТВЕРЖДАЮ»

Главный инженер филиала «Березовская ГРЭС»

ОАО «Э.ОИ Россия»

И.Н. Лаптев

« 18 » 12 2013г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ № _____

на поставку труб для аппаратов обдувки RK-SL, RK-SB

1. Наименование:

Обдувочные трубы аппаратов обдувки RK-SL, RK-SB.

2. Технические характеристики:

а. Обдувочная труба аппаратов обдувки RK-SL короткая (4шт.)

- 1) Наружный диаметр трубы..... 114,3 мм
- 2) Материал..... Марка стали: DIN 1.4903
- 3) Количество сопел..... 2 шт
- 4) Расстояние между соплами..... диаметрально противоположные
- 5) Длина трубы..... 11 262 мм
- 6) Диаметр сопла..... 25,4 мм
- 7) Материал сопла..... Марка стали: DIN 1.4541
- 8) Кол-во труб..... 4шт.

б. Обдувочная труба аппаратов обдувки RK-SL длинная (4шт.)

- 1) Наружный диаметр трубы..... 114,3 мм
- 2) Материал..... Марка стали: DIN 1.4903
- 3) Количество сопел..... 2 шт
- 4) Расстояние между соплами..... диаметрально противоположные
- 5) Длина трубы..... 14 262 мм
- 6) Диаметр сопла..... 25,4 мм
- 7) Материал сопла..... Марка стали: DIN 1.4541

в. Внутренняя труба аппаратов обдувки RK-SL длинная (5 шт.)

- 1) Наружный диаметр трубы..... 60,5 мм
- 2) Толщина стенки 4,5 мм
- 3) Материал..... Марка стали: DIN 1.4301
- 4) Длина трубы..... 13 500 мм

г. Обдувочная труба аппаратов обдувки RK-SB 1-2 ярус 5 сопел (2 шт)

- 1) Наружный диаметр трубы..... 88,9 мм
- 2) Толщина стенки..... 4,15 мм
- 3) Материал..... Марка стали: DIN 1.5415 1-2 ярус
- 4) Количество сопел..... 5 шт
- 5) Расстояние между соплами..... 3340-3350 мм
- 6) Длина трубы..... 7020 мм

- 7) Диаметр сопла.....16 мм
- 8) Материал сопла.....Марка стали: DIN 1.4841

е. Обдувочная труба аппаратов обдувки RK-SB 3-5 ярус 5 сопел (4 шт)

- 1) Наружный диаметр трубы..... 88,9 мм
- 2) Толщина стенки.....4,15 мм
- 3) Материал..... Марка стали: DIN 1.4541 3-5 ярус
- 4) Количество сопел.....5 шт
- 5) Расстояние между соплами.....3340-3350 мм
- 6) Длина труба.....7020 мм
- 7) Диаметр сопла.....16 мм
- 8) Материал сопла.....Марка стали: DIN 1.4841

ф. Обдувочная труба аппаратов обдувки RK-SB 3-5 ярус 10 сопел (2 шт)

- 1) Наружный диаметр трубы..... 88,9 мм
- 2) Толщина стенки.....4,15 мм
- 3) Материал..... Марка стали: DIN 1.4541 3-5 ярус
- 4) Количество сопел.....10 шт
- 5) Расстояние между соплами.....1645-1655 мм
- 6) Длина труба.....7810 мм
- 7) Диаметр сопла.....13,5 мм
- 8) Материал сопла.....Марка стали: DIN 1.4841

г. Обдувочная труба аппаратов обдувки RK-SB 6-7 ярус 5 сопел (8 шт)

- 1) Наружный диаметр трубы..... 88,9 мм
- 2) Толщина стенки.....4,15 мм
- 3) Материал..... Марка стали: DIN 1.4893 - 6÷7 ярус
- 4) Количество сопел.....5 шт
- 5) Расстояние между соплами.....3340-3350 мм
- 6) Длина труба.....7020 мм
- 7) Диаметр сопла.....16 мм
- 8) Материал сопла.....Марка стали: DIN 1.4841

и. Обдувочная труба аппаратов обдувки RK-SB 6-7 ярус 10 сопел (8 шт)

- 1) Наружный диаметр трубы..... 88,9 мм
- 2) Толщина стенки.....4,15 мм
- 3) Материал..... Марка стали: DIN 1.4893 - 6÷7 ярус
- 4) Количество сопел.....10 шт
- 5) Расстояние между соплами.....1645-1655 мм
- 6) Длина труба.....7810 мм
- 7) Диаметр сопла.....13,5 мм
- 8) Материал сопла.....Марка стали: DIN 1.4841

3. Основные технические требования

Поставляемая продукция должна быть сертифицирована в соответствии с Федеральным законом РФ от 27.12.2002 № 184-ФЗ «О техническом регулировании», технические характеристики должны соответствовать характеристикам, указанным в разделе 2.

4. Дополнительные требования

Трубы должны быть новыми, идеально ровными, без вмятин, сколов, следов коррозии.

5. Срок поставки

май 2014 года.

6. Перечень документации

Сертификат соответствия

7. Требования к приёмке

Входной контроль сопловых труб, поступающих на предприятие, включает следующие контрольные операции:

а) проверку наличия сертификата или паспорта, полноты приведенных в нем данных и соответствия этих данных требованиям стандарта, технических условий или конструкторской документации;

б) проверку наличия заводской маркировки и соответствия ее сертификатным или паспортным данным;

в) осмотр металла и конструктивных элементов для выявления поверхностных дефектов и повреждений.

При входном контроле металла применяются следующие виды и методы неразрушающего контроля:

- контроль и анализ сертификатных данных;
- визуальный контроль;
- стилоскопирование;
- ультразвуковая толщинометрия;
- ультразвуковая дефектоскопия;
- измерение геометрических размеров диаметра, катетов швов,
- измерение твердости;
- цветная дефектоскопия;

Проверка соответствия фактической комплектности поставляемой продукции (наличие всех сопел и заглушки с одной стороны).

Сопловые трубы, не имеющие заводского паспорта (сертификата) и не прошедшие входной контроль, не могут быть допущены для дальнейшего производства (монтажа, ремонта).

Сопловые трубы, не прошедшие входной контроль в связи с несоответствием заявленным проектным требованиям, подлежат возврату и замене Поставщиком за свой счет, в согласованные с Заказчиком срок.

8. Перечень документации:

- 1) Сертификат соответствия

9. Гарантии поставщика

Гарантия соответствия поставки основным техническим требованиям, техническим характеристикам, подтвержденными испытаниями при расчётных условиях в соответствии с данными ТТ, поставка в установленные сроки с качеством в соответствии с НТД.

Срок гарантии не менее 12 (двенадцати) месяцев с момента поставки продукции Заказчику

10. Требования к упаковке оборудования:

Упаковка должна исключать повреждение оборудования.

Согласовано
от филиала Березовская ГРЭС:

Согласовано
От ОАО «Э.ОН Россия» :

Начальник ОППР

 А.Н. Дягилев


И.о. нач. ЦЦР


 А.В. Гашков

технические требования разработал:

Нач. участка ЦЦР

 А.В. Бизюков

 Е.А. Райхель

 М.А. Тяжла