

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер ОАО «КрЭВРЗ»  
В.Г. Золотухин  
« 5 » 04 2016г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ  
НА ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ

Предмет закупки:  
Выполнение работ по ремонту парового  
котла № 2 тип «Стерлинг»

Красноярск  
2016

1. Ремонт парового котла № 2 тип «Стерлинг» паропроизводительность 33т/ч.
2. Выполнить замену следующих элементов:
  - водоопускные трубы фронтального экрана;
  - водоопускные трубы и паропускные трубы боковых экранов ( правого, левого);
  - трубы насыщенного пара;
  - змеевики пароперегревателей;
  - соединительные трубы нижних боковых и промежуточных коллекторов.
3. Котельная ОАО «КрЭВРЗ» г. Красноярск, ул. Профсоюзов, д.39.
4. Выполнить регламентные работы, в полном объеме, с качеством, согласно РД-10-69-94 «Типовые технические условия на ремонт паровых и водогрейных котлов промышленной энергетики».
5. Выполнить замену следующих элементов:
  - водоопускные трубы фронтального экрана Ø108 ×4,5 мм, общей длиной 66м сталь 20 ГОСТ 1050-88.
  - водоопускные трубы фронтального экрана Ø108 ×4,5 мм, общей длиной 104м сталь 20 ГОСТ 1050-88.
  - труба насыщенного пара Ø108 ×4,5 мм, общей длиной 12м сталь 20 ГОСТ 1050-88.
  - труба змеевиков пароперегревателя Ø38 ×3 мм, общая длина 2154м сталь 20 ГОСТ 1050-88.
  - обмуровка котла - 48м<sup>3</sup>.
  - изоляция верхних боковых коллекторов и коллекторов пароперегревателя – 1,8 м<sup>3</sup>.
  - изоляция труб насыщенного пара – 0,6 м<sup>3</sup>.
  - соединительные трубы нижних боковых и промежуточных коллекторов Ø83мм сталь 20 ГОСТ 1050-88 общая длина – 12м.
  - пароподъемные трубы боковых экранов Ø 83 ×4 мм, общая длина 135м сталь 20 ГОСТ 1050-88.
6. До начала ремонтных работ на основании требований и указаний настоящих ТУ, чертежей на котел, ремонтная организация должна разработать технологическую документацию на ремонт (включая подготовку места ремонта под сварку или наплавку).
7. Для ремонта котла и деталей, работающих под давлением, должны применяться основные материалы в соответствии с РД 10-69-94. Используемые для ремонта материалы и полуфабрикаты должны иметь сертификаты, подтверждающие соответствие их стандартам. Материалы и сертификаты должны иметь соответствующую маркировку. Используемые для ремонта электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75 и ГОСТ10052-75. Контроль качества присадочных материалов должен осуществляться в соответствии с технологической документацией на их изготовления.
8. Паспорт котла с исполнительной документацией.
9. Подрядчик обязан соблюдать требования действующих законодательных актов, технологических регламентов, государственных норм, правил, стандартов и других нормативно – технических документов.
10. Дата начала выполнения работ – с момента подписания договора Заказчиком и Подрядчиком.  
Дата окончания выполнения работ – 30.09.16г.
11. Качество выполняемых ремонтных работ с применением сварки, а так же качество примененных материалов, полуфабрикатов, ремонтных деталей и элементов, должно быть подтверждено следующими документами:

- ремонтный формуляр;
  - журнал сварочных работ;
  - акты по результатам внешнего осмотра и измерений сварных соединений;
  - журнал ультразвукового или радиографического контроля сварных соединений или заключение по результатам такого контроля;
  - выписки (копий) из удостоверений сварщиков.
12. Подрядчик гарантирует качество выполняемых работ в течение двух лет со дня сдачи заказчику выполненных работ по акту.
13. Рабочие и инженерно - технические работники, участвующие в работах по подготовке и проведению работ внутри котла, измерений толщины стенки и проверки состояния сварных швов, должны пройти обучение по техники безопасности в соответствии с ГОСТ 12.0.004-90 «Организация обучения безопасности труда. Общие положения».
14. Подрядчик обязан соблюдать общие требования к результатам работ и порядку приемки котла из ремонта. Требования к составу и объему отчетной документации, в том числе исполнительной документации в соответствии с РД -10-69-94.

Согласовано:

Зам. главного инженера

Главный энергетик

Начальник ЭСЦ

Заместитель начальника ЭСЦ

 Е.В. Шахов.

 О.А. Злотников

 В.В. Семькин

 В.И. Черноусов