

ООО МПВФ “Энергетик”

КОТЕЛ ПАРОВОЙ

E-1,0-0,9P-3(Э)

ПАСПОРТ

г.Монастырище

Разрешение на применение
№ _____ от _____ г.
Выдано _____

Госгортехнадзором России

ПАСПОРТ КОТЛА

Регистрационный № _____

При передаче котла другому владельцу вместе с котлом передается настоящий паспорт.

1. Общие данные

Наименование и адрес предприятия изготовителя		ООО МПВФ “Энергетик” УКРАИНА Черкасская область, г.Монастырище
Год изготовления		
Тип (модель)		двухбарабанный, водотрубный с естественной циркуляцией
Наименование и назначение		котел паровой Е-1,0-0,9Р-3(Э) предназначен для выработки насыщенного пара для технологических и отопительных нужд
Заводской номер		
Расчетный срок службы, лет		20
Расчетный ресурс, ч	котла	80000
	поверхности нагрева	80000

2. Технические характеристики и параметры

Расчетные виды топлива и их теплота сгорания, МДж/кг (ккал/кг)		Уголь каменный Донецкий ГР22,04 (5260) Ирша-Бородинский 15,67 (3740)
Растопочное топливо и его теплота сгорания, МДж/кг (ккал/кг)		Древесина 25,12 (6000)
Расчетное давление, МПа (кгс/см²)		0,8 (8)
Расчетная температура насыщенного пара, °С		174,5
Паропроизводительность, т/ч (кг/с)		1,0 (0,278)
Поверхность нагрева парового котла, м²	собственного котла	31,6
	экранная	4,1
Объем, м³	Водяной при максимально допустимом уровне воды в барабане	1,1
	Паровой при максимально допустимом уровне воды в барабане	0,26

3. Данные о предохранительных клапанах (устройствах)

[illegible]

4. Данные об указателях уровня воды

Тип указателя уровня воды	Количество	Место установки
1	2	3
Прямого действия Рамка указателя уровня воды №2-25 ТУ26-07-1487-88 с запор- ным устройством 12Б26к(V-2Т) ТУ26-07-418-87	2	Верхний барабан

5. Данные об основной арматуре

Наименование арматуры	Количество	ГОСТ или ТУ (марк.)	Усл. проход, мм	Усл. давление, МПа (кгс/см ²)	Рабочие параметры		Материал корпуса		Место установки
					давление, МПа (кгс/см ²)	температура °С	марка	ГОСТ или ТУ	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Вентиль запорный муфтовый	1	Арт.201	20	1,6 (16)	0,8 (8)	174,5	EN-GL-250*	EN 1561	Трубопровод питательный
Вентиль запорный муфтовый	1	Арт.201	20	1,6 (16)	0,8 (8)	174,5	EN-GL-250*	EN 1561	Трубопровод обдувочный конв. пучка
Вентиль запорный муфтовый	1	Арт.201	15	1,6 (16)	0,8 (8)	174,5	EN-GL-250*	EN 1561	Уровнемерная колонка,
Клапан запорный фланцевый из ковкого чугуна	2	Арт.215	32	2,5 (25)	0,8 (8)	174,5	EN-GL-250*	EN 1561	Нижний коллектор боковых экранов
Вентиль запорный фланцевый из ковкого чугуна	1	Арт.215	50	1,6 (16)	0,8 (8)	174,5	EN-GL-250*	EN 1561	Барабан нижний
Вентиль запорный фланцевый из ковкого чугуна	1	Арт.215	50	1,6 (16)	0,8 (8)	174,5	EN-GL-250*	EN 1561	Верхний барабан
Кран трехходовой натяжной муфтовый	2	ТУ-26-07-1061-84	15	1,6 (16)	0,8 (8)	50-174,5	ЛЦ 40С	17711-80	Верхний барабан, трубопровод питат
Клапан обратный муфтовый	1	Арт.277	20	1,6 (16)	0,8 (8)	174,5	EN-GL-250*	EN 1561	Трубопровод питательный
Устройство запорное указателя уровня.исп.2	2	ТУ-25-07-418-87	20	1,6 (16)	0,8 (8)	174,5	ЛЦ 40С	17711-80	Барабан верхний
Вентиль запорный муфтовый	1	Арт.201	20	1,6 (16)	0,8 (8)	174,5	EN-GL-250*	EN 1561	Трубопровод подпаривания

6. Данные об основной аппаратуре для измерения, управления, сигнализации, регулирования и автоматической защиты

[illegible]

7. Питательные и циркуляционные насосы

[illegible]

8. Данные об основных элементах котла, изготовленных из листовой стали

Наименование обечайки и днища барабанов или корпусов, обечайки (трубы) коллекторов, включая парохладители, трубные решетки, жаровые трубы	Количество	Размеры, мм			Материал		Данные о сварке			Данные о термообработке			
		диаметр внутр., мм	толщина стенки, мм	длина или высота	марка стали	ГОСТ или ТУ	вид сварки	электроды и сварочная проволока (тип, марка, ГОСТ или ТУ)	метод контроля без разрушения	вид термообработки	температура термообработки, °С	продолжительность выдержки, ч	способ охлаждения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
<u>Барабан верхний:</u>													
обечайка	1	650	8	1460	09Г2С	5520-79	Автоматическая под слоем флюса	Сварочная проволока СВ-08 ГА ГОСТ2246-70 флюсАН-348А ГОСТ 9087-81	100 % рад.				
кольцо люка	1	606	30	50	09Г2С	5520-79			УЗД-100%	Нагр. для снятия остат. напр.	630-650	0,75	Естественная возд.
крышка люка	1	612	10	65	09Г2С	5520-79	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4 ГОСТ 9467-75	Гидро-ро-исп.				
днище	1	650	8	195	09Г2С	5520-79	Привар. к обечайке автом. сваркой под флюсом	Св. проволока СВ-08 ГА ГОСТ2246-70 флюс АН-348А	100 % радио-дио-ско-пия				
<u>Барабан нижний:</u>													
днище	1	650	8	195	09Г2С	5520-79	Привар. к обечайке автом. сваркой под флюсом	Сварочная проволока СВ-08 ГА ГОСТ2246-70 флюсАН-348А ГОСТ 9087-81					
обечайка	1	650	8	1460	09Г2С	5520-79							
кольцо люка	1	606	30	50	09Г2С	5520-79	Автоматическая под слоем флюса		УЗД-100%	Нагр. для снятия остат. напр.	630-650	0,75	Естественная возд.
крышка люка	1	612	10	65	09Г2С	5520-79	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4					
Донышко с отверстием	2	132	8	51	09Г2С	5520-79	Автоматическая под слоем флюса	Св. проволока СВ-08 ГА ГОСТ2246-70 флюс АН-348А	УЗД 100%				
Донышко глухое	1	132	8	51	09Г2С	5520-79	Автоматическая под слоем флюса	Св. проволока СВ-08 ГА ГОСТ2246-70 флюс АН-348А	УЗД-100%				
Донышко с отверстием	1	132	8	51	09Г2С	5520-79							
Донышко с отверстием	2	132	8	51	09Г2С	5520-79	Автоматическая под слоем флюса	Св. проволока СВ-08 ГА ГОСТ2246-70 флюс АН-348А	УЗД-100%				

9. Данные об элементах котла, изготовленных из труб

Наименование обечайки и днища барабанов или корпусов, обечайки (трубы) коллекторов, включая парохладители, трубные решетки, жаровые трубы	Количество	Размеры, мм			Материал		Данные о сварке			Данные о термообработке			
		диаметр наружн., мм	толщина стенки, мм	длина	марка стали	ГОСТ или ТУ	вид сварки	электроды и сварочная проволока (тип, марка, ГОСТ или ТУ)	метод контроля без разрушения	вид термообработки	температура термообработки, °С	продолжительность выдержки, ч	способ охлаждения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Труба потолочно-го экрана	11	51	3	1892	10	1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-ро-исп.				
Труба бокового экрана	34	51	3	1189-1461	10	1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-ро-исп.				
Труба конвективного пучка	15 2	51	3	865-1412	10	1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-ро-исп.				
Труба перепускная	2	102	4	670	10	1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-ро-исп.				
Труба перепускная	2	102	4	435	10	1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-ро-исп.				
Труба продувки поперечного коллектора	2	38	2,5	843	10	1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-ро-исп.				
Коллектор верхний бокового экрана	2	152	6	1738	10	1050-74	Привар.к барабану ручной электродуговой сваркой	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	УЗД-100%				
Коллектор поперечный	1	152	6	1270	10	1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-ро-исп.				
Коллектор нижний бокового экрана	2	152	6	1738	10	1050-74	Привар.к барабану ручной электродуговой сваркой	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	УЗД-100%				
Колонка уравнирующая труба	1	76	3,5	306	10	1050-74	Ручная электродуговая	Электр. типа Э-46 марка АНО-4	Гидро-ро-исп				

10. Данные о штуцерах, крышках, плоских днищах, переходах, фланцах с крепежными деталями (болты, шпильки, гайки)

[illegible]

11. Результаты измерений корпусов котлов, барабанов, коллекторов, изготовленных из листовой стали или поковок

[illegible]

12. Заключение изготовителя

На основании проведенных проверок и испытаний удостоверяется следующее:

1. Элементы котла и котел в сборе изготовлены согласно требованиям “Правил устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов” и технической документации

(наименование стандартов, технических условий)

2. Элементы котла или котел в сборе были подвергнуты проверке и соответствуют указанным выше стандартам и технической документации.

3. Элементы котла или котел в сборе были подвергнуты испытанию пробным давлением _____ МПа (кгс/см²).

4. Трубные элементы котла были подвергнуты измерительному контролю на отклонение от размеров и формы на проходимость.

5. Элементы котла или котел в сборе признаны годными для работы с параметрами, указанными в настоящем паспорте.

Главный инженер предприятия

Начальник отдела технического контроля

(фамилия, подпись, печать)

(фамилия, подпись)

“ _____ ” _____ 200_г.

К паспорту приложены чертежи продольного и поперечного разрезов и план котла с указанием основных размеров и расчет на прочность основных элементов котла: барабана, коллекторов, труб поверхностей нагрева.

13. Сведения о местонахождении котла

Наименование предприятия	Местонахождение котла (адрес владельца)	Дата установки
1	2	3

14. Лицо, ответственное за исправное состояние и безопасную
эксплуатацию котла

Номер и дата приказа о на- значении	Должность, фамилия, имя, отчество	Дата проверки знаний «Правил»	Подпись
1	2	3	4

15. Сведения об установленной арматуре
(при ремонте или реконструкции)

Наименование	Дата установки	Кол.	Усл. проход, мм, тип, марка	Усл. давление, МПа, (кгс/см ²)	Материал		Место установки	Подпись лица, ответственного за исправное состояние и безоп. экспл.
					Марка	ГОСТ или ТУ		
1	2	3	4	5	6	7	8	9

16. Сведения о замене и ремонте элементов котла,
работающих под давлением

Дата и номер документа	Сведения о ремонте и замене	Подпись лица, ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию
1	2	3

17. Чертежи помещения котельной (план и поперечный разрез, а при необходимости и продольный разрез) и удостоверение о качестве монтажа прилагаются к настоящему паспорту

18. Результаты освидетельствования

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования и подпись лица, проводившего освидетельствование	Разрешенное давление, МПа (кгс/см ²)	Срок следующего освидетельствования
1	2	3	4

19. Регистрация

Котел (автономный, пароперегреватель, экономайзер)

зарегистрирован за № _____ в _____
(регистрирующий орган)

В паспорте прошнуровано всего листов _____, в том числе
чертежей на _____ листах и отдельных документов _____
листов согласно прилагаемой описи.

(должность, фамилия, имя, отчество лица, зарегистрировавшего объект)

(подпись)