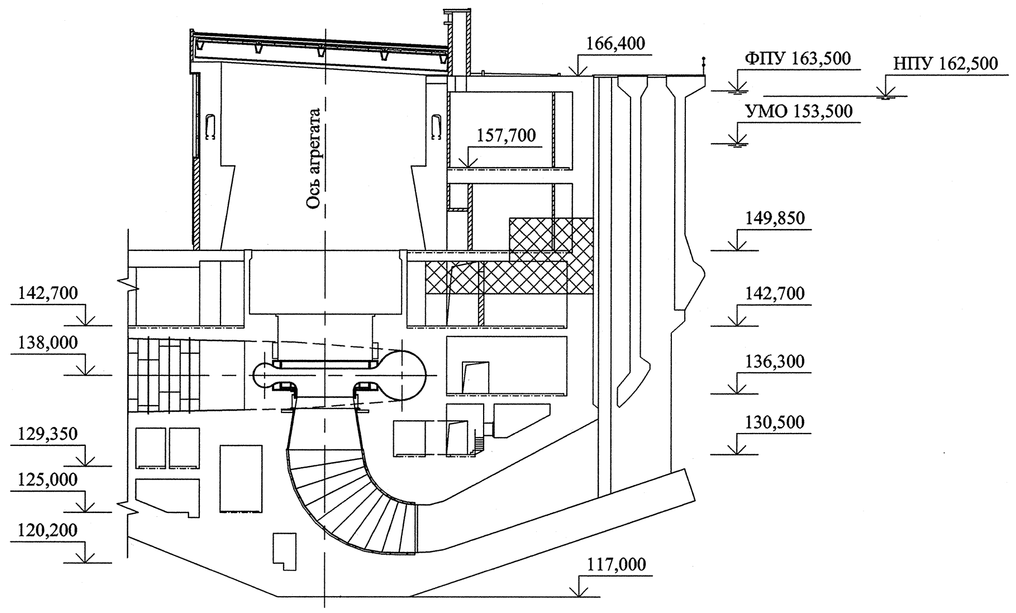
Схема расположения (1:400)



1. Монтаж трубопроводов и трубопроводной арматуры системы производить в соответствии с принципиальной схемой № 1834-19-118, СНиП 3.05.05-84 "Технологическое оборудование и технологические трубопроводы" и настоящими чертежами.
2. Обозначение трубопроводной арматуры на чертеже:
   - в числителе - позиция по спецификации (лист 1);
   - в знаменателе - по схеме № 1834-19-118.
3. Перед монтажом внутреннюю поверхность труб очистить и продуть сжатым воздухом.
4. Сварные швы при стыковке трубопроводов и приварке фланцев выполнить по ГОСТ 16037-80, швы при стыковке металлических конструкций - по ГОСТ 5264-80.
   Сварку труб и конструкций производить электродами:
   - для углеродистых сталей - Э42А тип УОНИИ 13/45 ГОСТ 9467-75;
   - для разнородных сталей - 395/9 тип Э-11Х15Н25М6АГ2 ГОСТ 10052-75.
5. В сварных соединениях труб с отводами при несовпадении внутренних диаметров выполнить плавный переход от поверхности к поверхности с углом 10°.
6. Смонтированные трубопроводы испытать на прочность и плотность гидростатическим давлением 0,5 МПа в течение не менее 10 минут.
   После проведения испытаний трубопроводы продуть сжатым воздухом.
7. После окончания монтажа наружную поверхность трубопроводов очистить и обезжирить. Защиту от коррозии наружной поверхности трубопроводов производить в соответствии с РД ГМ-01-02. Система защитных покрытий по таблице 5.1. Группа условий эксплуатации - 4/1.
   Цвет окраски в соответствии с ГОСТ 14202-69:
   - сливные трубопроводы системы водяного охлаждения агрегата покрасить зелёным цветом RAL6018 и нанести одно предупреждающее кольцо зелёного цвета RAL6018;
   - трубопроводную арматуру покрасить зелёным цветом RAL6018;
   - опорные конструкции покрасить серым цветом RAL7044.
   Окончательный оттенок цвета финишного слоя окраски оборудования согласовывает Заказчик.
   Площадь окраски:
   - зелёный RAL6018 - 60 м²;
   - серый RAL7044 - 20 м².
8. Отверстия в опорных конструкциях для крепления трубопроводов хомутами выполнять в соответствии с чертежом № 1834-19-4.00.02.
9. Индексом "з" обозначены номера закладных труб, которые устанавливаются по чертежам №№ 1834-19-109 и 1834-19-145. Перечень закладных трубопроводов - см. чертёж № 1834-19-121.
10. Спецификация составлена для агрегатов №№ 7-10 в пределах границ проектирования.
11. * - Размеры для справок.

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные. Спецификация	Изм. 1
2	Планы на отм. 148,850 и 149,850. Разрезы 1-1, 2-2	Изм. 1

1.1

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
СНиП 3.05.05-84	Технологическое оборудование и технологические трубопроводы	
РД ГМ-01-02	Руководящий документ по защите от коррозии механического оборудования и специальных стальных конструкций гидротехнических сооружений (Трест Гидромонтаж)	
1834-14-259	Здание ГАЭС. Технологическое помещение на отм. 142,70. Стены и перекрытия на отм. 149,85 м. Агр. 7, 8	
1834-14-288	Здание ГАЭС. Технологическое помещение на отм. 142,70. Стены и перекрытие на отм. 149,85 м. агр. 9-10	
1834-24-38	Здание ГАЭС. Вентиляция	
1834-19-109	Здание ГАЭС. Стена нижнего бьефа; оси 6-10. Закладные трубопроводы отм. 149,850-166,400	
1834-19-118	Здание ГАЭС. Система водяного охлаждения агрегата. Принципиальная схема	

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
1834-19-121	Здание ГАЭС. Перечень закладных трубопроводов ГМО	
1834-19-145	Здание ГАЭС. Стена нижнего бьефа; оси 2-6. Закладные трубопроводы ГМО отм. 149,850-166,400	
1834-19-148	Здание ГАЭС. Помещение воздухосборников на отм. 149,850. Компоновка оборудования	
1834-19-171	Здание ГАЭС. Агрегатный блок. Разводка трубопроводов в зоне шахты генератора	
1834-19-4.00.02	Разбивка отверстий в уголках для крепления трубопроводов	
	Прилагаемые документы	
1834-19-181.С	Спецификация оборудования, изделий и материалов (Заказная спецификация)	Изм. 1

1.2

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
1	КШ.Ц.Ф.Р.300/250.016.02 "ЧелябинскСпецГражданСтрой"	Кран шаровой стальной фланцевый с редуктором Ду 300, Ру 1,6 МПа, комплектно с фланцами, прокладками и оцинкованным крепежом	4	~187	к-т
2	ГОСТ 8732-78	Труба 325х9-Ст 20	52	70,14	м
3	ГОСТ 17375-2001	Отвод 90-325х9-Ст 20	~~8~~	50	
4	ГОСТ 8509-93	Уголок 100х100х10-Ст 3сп	~~57~~ 47	15,1	м
5	ГОСТ 24137-80	Хомут 330-Ц9-Ст 3сп	16	2,44	
6	ГОСТ 5915-70	Гайка М20-6Н.5.099-Ст 20	32	0,071	
7	POPN16 "Севком"	Демонтажная вставка фиксируемая Ду 300, Ру 1,6 МПа, комплектно с ответными фланцами, прокладками и оцинкованным крепежом	4	109,8	к-т
	ГОСТ 9467-75	Электрод для сварки углеродистой стали Э42А Ø4 мм	20	-	кг
	ГОСТ 9467-75	Электрод для сварки углеродистой стали Э42А Ø3 мм	8	-	кг
	ГОСТ 10052-75	Электрод для сварки разнородных сталей ЭА-395/9 тип Э-11Х15Н25М6АГ2 Ø4 мм	4	-	кг

1.4

1.3 Нов.

Согласовано

Взам. инв. N

Подпись и дата 9.10.12

Инв. N подл. 540997

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
1	4	-	560.12		09.10.12

1834-19-181

Загорская ГАЭС-2 на р. Кунье

Разраб.	Шуркалов		15.12	Здание ГАЭС. Агрегатный блок. Сливной трубопровод охлаждающей воды агрегата	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Пров.	Чернова		15.12		
Гл. эксперт	Егунова		16.12		
Нач. отд.	Скосарев		16.12	Общие данные. Спецификация	ОАО "Институт Гидропроект" г. Москва ГМО 2011
Н. контр.	Кузнецова		11.12		
Утв. ГИП	Лобанов		16.12		

Формат А1