

# ПАСПОРТ КОТЛА

Регистрационный №

24785

Котла присваивается по верхнему барабану

# ПАСПОРТ КОТЛА

Регистрационный №

24785

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

~~перерегистрирован в отделе  
ГТН на СФ за № С-Б-156  
"02" 02 2006~~  
~~Подпись~~

~~З ОЦЕНКЕ  
ЗА № СБ-042  
18.. 06 2006~~  
~~Подпись~~

Разрешение на изготовление № 73  
от 28 декабря 1984г  
выдано Управлением Алтайского округа  
Госгортехнадзора СССР

## УДОСТОВЕРЕНИЕ

### О качестве изготовления котла

Котел заводской № 51537 изготовлен 6 мая 1985г  
дата изготовления

Бийским котельным заводом, 659303, г. Бийск, ул. П. Мерлина, 63.

Тип, система E 10-142M (AE 10-142M) двухбарабанный водотрубный с топкой  
для сжигания газа и мазута

Расчетное давление пара (жидкости), МПа (кгс/см<sup>2</sup>):

а) в барабане ..... 13(13)  
б) на выходе из пароперегревателя ..... -

Расчетная температура перегретого пара (жидкости), °C ..... -  
Паропроизводительность (теплопроизводительность), ккал/ч (т/ч) ..... 10

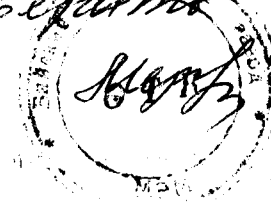
Поверхность нагрева, м<sup>2</sup>:

а) собственно котла (конвективная) ..... 110  
б) экрана (радиационная) ..... 39,0  
в) пароперегревателя ..... -

Объем котла, м<sup>3</sup>:

водяной ..... 8,376  
паровой ..... 1,998  
питательный ..... 0,850

11304  
11224  
Всем направлениям верить



СВЕДЕНИЯ ОБ ОСНОВНЫХ ЧАСТЯХ КОТЛА

Наименование частей (барабаны, камеры, трубные решетки, жаровые трубы, топочные листы)	Кол- во, шт.	Размер, мм			Материал		Данные о сварке		
		Диаметр внутренний	Толщина стенки	Длина или высота	Марка стали	ГОСТ или ТУ	Вид сварки	Электроды и сварочная проволока (тип, марка, ГОСТ или ТУ)	Метод контроля сварки без разрушения
Барабан верхний № 51537	1	1000	13	5170	16ГС	—	АФФ; Р	Рентгенопросвечивание, % 100 Качество сварных соединений удовлетворительное	
Барабан нижний № 51543	1	1000	13	5170	16ГС	—	АФФ; Р		
Корпус барабана верхнего (цилиндрическая часть)	1	1000	13	4500	16ГС	5520—79	АФФ		
Корпус барабана нижнего (цилиндрическая часть)	1	1000	13	4500	16ГС	5520—79	АФФ		
Днище барабана (глухое)	—	1000	—	—	16ГС	5520—79	—	ультразвук 100% Качество сварных соединений удовлетворительное	
Днище барабана (с лазом)	4	1000	13	227	16ГС	5520—79	Р		
Камеры экранов	2	—	—	—	—	—	АФок		
Труба камеры экрана бокового	—	—	—	—	20	8731—74 1050—74	—		
Труба камеры экрана фронтального	—	—	—	—	20	8731—74 1050—74	—	ультразвук, % Качество сварных соединений удовлетворительное	
Труба камеры экрана заднего	2	147	6	1768	20	8731—74 1050—74	—		
Донышко камеры (глухое)	—	—	—	70	16ГС	5520—79	—		
Донышко камеры (с отверстием)	—	—	—	70	16ГС	5520—79	—		
Донышко камеры точное (без отверстия)	2	147	9	22	16ГС	5520—79	—	Рентгенопросвечивание, % Качество сварных соединений удовлетворительное	
Донышко камеры точное (с отверстием)	—	—	—	—	16ГС	5520—79	—		
Камера решетки зажимающей	—	—	—	—	—	—	АФок		
Труба камеры решетки зажимающей	—	—	—	—	20	8731—74 1050—74	—		
Коллектор пароперегревателя	—	—	—	—	—	—	Р	Рентгенопросвечивание, % Качество сварных соединений удовлетворительное	
Труба коллектора пароперегревателя	—	—	—	—	20	8731—74 1050—74	—		
Донышко коллектора пароперегревателя (с отверстием)	—	—	—	—	16ГС	5520—79	—		
Донышко коллектора пароперегревателя (точное с эллипсным отверстием)	—	—	—	—	16ГС	5520—79	—		
Донышко коллектора пароперегревателя точное (без отверстия)	—	—	—	—	16ГС	5520—79	—	Рентгенопросвечивание, % Качество сварных соединений удовлетворительное	
Коллектор отвода пара	—	—	—	—	—	—	АФок		
Труба коллектора отвода пара	—	—	—	—	20	8731—74 1050—74	—		
Циклон выносной	—	—	—	—	—	—	АФок		
Труба циклона выносного	—	301	12	4368	20	8731—74 1050—74	—	Рентгенопросвечивание, % Качество сварных соединений удовлетворительное	
Донышко циклона выносного	—	—	—	—	16ГС	5520—79	—		
Колонка водоуказательных приборов	—	—	—	—	—	—	Р		
Труба колонки	—	—	—	—	10	8731—74 1050—74	—		
Донышко колонки	—	—	—	—	16ГС	5520—79	—	Рентгенопросвечивание, % Качество сварных соединений удовлетворительное	
Труба верхняя камеры экрана заднего	—	199	10	2070	20	1050—74	—		
Донышко колонки с отверстием	—	69	10	20	16ГС	5520—79	—		
—	—	—	—	—	—	—	—		

АФФ — автоматическая сварка под флюсом на флюсовой подушке, проволока СВ-08 ГОСТ 2246—70  
АФок — автоматическая сварка под флюсом с предварительной подваркой корня шва полуавтоматической сваркой в углекислом газе, проволока СВ-08 ГОСТ 2246—70  
Р — ручная электродуговая сварка, электроды УОНИИ 13/55—(4—5)–1; АНО-5—(4—6)–1 ГОСТ 9466—75

Данные о трубах котла и трубопроводах в пределах котла

Наименование (по назначению)	Кол- во, шт.	Длина трубопровода, м	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Материал		Данные о сварке стыков		
					Марка стали	ГОСТ или ТУ	Вид сварки	Электроды и сварочная проволока (тип, марка, ГОСТ или ТУ)	Метод контроля сварки без разрушения
Труба бокового экрана прав.	75	401,5	51	2,5	20	8733—74 1050—74	—	Контроль сварки в углекислом газе	Внешний осмотр, металлографич. исследование гидравлич. испытание
Труба кипятильного пучка	343	768,8	51	2,5	10	8733—74 1050—74	—		
Труба заднего экрана	20	43,5	51	2,5	10	8733—74 1050—74	—		
Труба фронтального экрана	4	13,7	51	2,5	10	8733—74 1050—74	—		
Труба решетки зажимающей бокового экрана	12	36,8	51	2,5	10	8733—74 1050—74	Р	УП — ручная дуговая сварка, электроды АНО-5-4(4-6)-1 ГОСТ 9466-75	Внешний осмотр, металлографич. исследование гидравлич. испытание
Труба питательная заднего экрана	1	1,87	76	3,5	10	8731—74 1050—74	—		
Труба питательная фронтального экрана	—	—	—	—	10	8731—74 1050—74	—		
Труба питательная решетки зажимающей	—	—	—	—	10	8731—74 1050—74	—		
Труба питательная барабана	—	—	—	—	10	8733—74 1050—74	—	УП — ручная дуговая сварка, электроды АНО-5-4(4-6)-1 ГОСТ 9466-75	Внешний осмотр, металлографич. исследование гидравлич. испытание
Труба пароперегревателя	—	—	—	—	10	8731—74 1050—74	—		
Труба опускная	—	—	—	—	10	8731—74 1050—74	—		
Труба перепускная	—	—	—	—	10	8731—74 1050—74	—		
Труба водоуказательная	4	2,72	57	3	20	8733—74 1050—74	Р	УП — ручная дуговая сварка, электроды АНО-5-4(4-6)-1 ГОСТ 9466-75	Внешний осмотр, металлографич. исследование гидравлич. испытание
Труба манометра	1	0,603	22	4	20	8733—74 1050—74	—		
Труба трубопровода обдувки	—	4	51	2,5	10	8733—74 1050—74	—		
Колено для спуска воды из нижнего барабана	1	0,653	57	3	20	8733—74 1050—74	—		
Труба продувки камер экранов	1	0,864	38	3	20	8733—74 1050—74	Р	УП — ручная дуговая сварка, электроды АНО-5-4(4-6)-1 ГОСТ 9466-75	Внешний осмотр, металлографич. исследование гидравлич. испытание
Труба продувки коллектора пароперегревателя	—	—	38	3	10	8733—74 1050—74	—		
Труба установки водоуказательных приборов	4	0,240	25	3	20	8733—74 1050—74	Р		
Труба паропроводящая экранов	—	—	159	4,5	10	8731—74 1050—74	—		
Труба паропроводящая экранов	—	—	133	5	10	8731—74 1050—74	—	УП — ручная дуговая сварка, электроды АНО-5-4(4-6)-1 ГОСТ 9466-75	Внешний осмотр, металлографич. исследование гидравлич. испытание
Труба паропроводящая пароперегревателя	—	—	—	—	10	8731—74 1050—74	—		
Труба подводящая циклона	—	—	133	5	10	8731—74 1050—74	—		
Труба бокового экрана левого	63	125,7	51	4	10	8733—74 1050—74	УП		
Труба рециркуляционная фронтального экрана	—	—	76	3,5	10	8731—74 1050—74	—	УП — ручная дуговая сварка, электроды АНО-5-4(4-6)-1 ГОСТ 9466-75	Внешний осмотр, металлографич. исследование гидравлич. испытание
Труба кипятильного пучка	—	—	38	3	10	8733—74 1050—74	—		
Труба паропроводящая циклона	—	—	133	5	10	8733—74 1050—74	Р		
—	—	—	—	—	—	—	—		

УП — ручная дуговая сварка, электроды АНО-5-4(4-6)-1 ГОСТ 9466-75

Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях

Наименование	Кол-во, шт.	Размеры, мм или номер спецификации	Материал	
			Марка стали	ГОСТ или ТУ
Фланец 20-16	4	Дн=105 толщ. 10	ВСт3пс3	380—71
Фланец 50-16	2	Дн=175 толщ. 24	20К	5520—79
Фланец 65-16	—	Дн=180 толщ. 18	16ГС	5520—79
Фланец 80-16	—	Дн=210 толщ. 19	16ГС	5520—79
Фланец 100-16	—	Дн=215 толщ. 19	16ГС	5520—79
Фланец 125-16	1	Дн=245 толщ. 20	16ГС	5520—79
Фланец 150-16	—	Дн=280 толщ. 22	16ГС	5520—79
Фланец 150а-16	—	Дн=280 толщ. 24	20К	5520—79
Фланец 200-16	—	Дн=335 толщ. 24	20К	5520—79
Фланец 80-16	—	Дн=195 толщ. 20	16ГС	5520—79
Фланец 32-25	2	Дн=135 толщ. 14	16ГС	5520—79
Фланец 50-25	5	Дн=160 толщ. 17	16ГС	5520—79
Фланец 50а-25	2	Дн=160 толщ. 17	16ГС	5520—79
Фланец 32-25	1	Дн=135 толщ. 14	16ГС	5520—79
Фланец 40а-25	—	Дн=145 толщ. 22	16ГС	5520—79
Фланец 40а-25	—	Дн=145 толщ. 16	16ГС	5520—79
Фланец 50-25	—	Дн=175 толщ. 26	20К	5520—79
Фланец 65-25	—	Дн=180 толщ. 18	16ГС	5520—79
Фланец 80-25	—	Дн=210 толщ. 22	16ГС	5520—79
Фланец 80-25	—	Дн=195 толщ. 20	16ГС	5520—79
Фланец 100-25	—	Дн=230 толщ. 24	20К	5520—79
Фланец 100-25	—	Дн=230 толщ. 23	16ГС	5520—79
Фланец 125-25	—	Дн=270 толщ. 23	16ГС	5520—79
Фланец 150-25	—	Дн=300 толщ. 24	16ГС	5520—79
Фланец 200-25	—	Дн=360 толщ. 28	20К	5520—79
Фланец 222-25	—	Дн=375 толщ. 26	20К	5520—79
Фланец 250-25 ГОСТ 12820—80	—	Дн=425 толщ. 31	20К	5520—79
Фланец 250-64	—	Дн=470 толщ. 49	20К	5520—79
Фланец 25-25	—	Дн=115 толщ. 13	16ГС	5520—79
Фланец 20-25 ГОСТ 12820—80	—	Дн=105 толщ. 18	16ГС	5520—79
Фланец 65-25 ГОСТ 12820—80	—	Дн=180 толщ. 24	20К	5520—79
Фланец 80-64 ГОСТ 12831—80	—	Дн=210 толщ. 31	20	1050—74

Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях

Наименование	Кол-во, шт.	Размеры, мм или номер спецификации	Материал	
			Марка стали	ГОСТ или ТУ
Заглушка 150-16	—	Дн=280 толщ. 20	16ГС	5520—79
Заглушка 50-25	4	Дн=160 толщ. 10	16ГС	5520—79
Крышка лаза	4	365×440 толщ. 16	16ГС	5520—79
Грибок Э ОСТ 24.819.08—74	—	—	—	—
Грибок К ОСТ 24.819.08—74	7	Д=101 толщ. 13	—	—
Крышка Э ОСТ 24.819.08—74	—	115×101 толщ.	16ГС	5520—79
Крышка К ОСТ 24.819.08—74	7	Д=101 толщ. 13	16ГС	5520—79
Стержень ОСТ 24.819.08—74	7	М 20	20	1050—74
Бугель Б ОСТ 24.819.08—74	—	140×70×45 толщ.	20	1050—74
Воротник Э ОСТ 24.819.08—74	—	115×101	20	1050—74
Скоба С2 ОСТ 24.819.08—74	—	127×13×20	16ГС	5520—79
Скоба С1 ОСТ 24.819.08—74	7	129×13×20	16ГС	5520—79
Воротник К ОСТ 24.819.08—74	7	Д=102	20	1050—74
Бобышка	1	М20×1,5	20	1050—74
Бобышка	—	Труб. 3/4"	16ГС	5520—79
Кольцо	—	Дк=99 S=3	ВСт 3 кп	380—71
Кольцо	—	Дк=81 S=3	ВСт 3 кп	380—71
Кольцо	—	Дк=253 S=5	ВСт 3 кп	380—71
Скоба лаза	8	400×70×75 S=6	ВСт 3 кп	380—71
Бугель	—	430×110×90 S=10	ВСт 3 кп	380—71
Переход	—	60×3—48×4	10; 20	1050—74
Гильза	—	Труб. 3/4"	25; 35	1050—74
Переходник	—	257—219×8—147	20	1050—74
Переходник	—	219×8—147×8	20	1050—74

Все крепеж

$$S = 0,132 \text{ м}^2$$

$$m \approx 20 \text{ кг}$$

$$= 16,6$$

(всего шпек  
лек

Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях

Наименование	Кол-во, шт.	Размеры, мм или номер спецификации	Материал	
			Марка стали	ГОСТ или ТУ
Болт	16	M12	35	1050-74
Болт	52	M16	35	1050-74
Болт ГОСТ 15589-70	4	M20	35	1050-74
Болт ГОСТ 15589-70	-	M22	35	1050-74
Болт ГОСТ 15589-70	-	M24	35	1050-74
Болт ГОСТ 15589-70	-	M27	35	1050-74
Болт ГОСТ 15589-70	-	M36	35	1050-74
Шпилька А ГОСТ 9066-75	-	M12	35	1050-74
Шпилька А ГОСТ 9066-75	38	M16	35	1050-74
Шпилька А ГОСТ 9066-75	4	M20	35	1050-74
Шпилька А ГОСТ 9066-75	-	M22	35	1050-74
Шпилька А ГОСТ 9066-75	-	M24	35	1050-74
Шпилька А ГОСТ 9066-75	-	M27	35	1050-74
Шпилька крышки лаза	-	M20	20	1050-74
Шпилька крышки лаза	8	M24	20	1050-74
Шпилька крышки лаза	-	M36	20	1050-74
Гайка А ГОСТ 9064-75	16	M12	25	1050-74
Гайка А ГОСТ 9064-75	162	M16	25	1050-74
Гайка А ГОСТ 9064-75	19	M20	25	1050-74
Гайка А ГОСТ 9064-75	-	M22	25	1050-74
Гайка А ГОСТ 9064-75	8	M24	25	1050-74
Гайка А ГОСТ 9064-75	-	M27	25	1050-74
Гайка А ГОСТ 9064-75	-	M36	25	1050-74

Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях

Наименование	Кол-во, шт.	Размеры, мм или номер спецификации	Материал	
			Марка стали	ГОСТ или ТУ
Патрубок	4	Dн=25 S=3	20	1050-74
Патрубок	-	Dн=28 S=3	10	1050-74
Патрубок	4	Dн=32 S=3	20	1050-74
Патрубок	3	Dн=38 S=3	20	1050-74
Патрубок	-	Dн=48 S=4	10	1050-74
Патрубок	2	Dн=51 S=2,5	20	1050-74
Патрубок	2	Dн=57 S=3	20	1050-74
Патрубок	1	Dн=76 S=3,5	20	1050-74
Патрубок	-	Dн=89 S=4	10	1050-74
Патрубок	-	Dн=102 S=4	10	1050-74
Патрубок	-	Dн=108 S=4,5	10	1050-74
Патрубок	-	Dн=127 S=4	10	1050-74
Патрубок	1	Dн=133 S=5	20	1050-74
Патрубок	-	Dн=140 S=4,5	10	1050-74
Патрубок	-	Dн=219 S=8	20	1050-74

Примечание. Приварка фланцев к патрубкам, труб и патрубков к барабанам и камерам, а также фланцев к коллекторам пароперегревателя произведена ручной электродуговой сваркой электродами марки АНО-5-(4+6)-1 ГОСТ 9466-75.

Контроль качества угловых и тавровых соединений произведен внешним осмотром и измерениями, металлографическими исследованиями и гидравлическим испытанием (основание: Техническое решение, утвержденное Госгортехнадзором). СССР 17.09.81 и МЭМ СССР 18.09.81.



## Основная арматура и контрольно-измерительные приборы котла

Наименование	Кол-во шт.	Условный проход, мм, тип, марка	Условное давление, кгс/см <sup>2</sup> , класс точности прибора	Материал корпусов		Место установки
				Марка	ГОСТ или ТУ	
Вентиль 13-80-16 ГОСТ 18722-73 (15ч 14п1)	—	80	16	СЧ 18	ГОСТ 1412-79	
Вентиль 13-100-16 ГОСТ 18722-73 (15ч 14п1)	—	100	16	СЧ 18	ГОСТ 1412-79	
Вентиль 13-125-16 ГОСТ 18722-73 (15ч 14п1)	1	125	16	СЧ 18	ГОСТ 1412-79	
Вентиль 13-200-16 ГОСТ 18722-73 (15ч 14п1)	—	200	16	СЧ 18	ГОСТ 1412-79	
Вентиль 2-32-25 ГОСТ 18163-72 (15кч 16п1)	6	32	25	КЧ 30-6	ГОСТ 1215-79	
Вентиль 2-50-25 ГОСТ 18163-72 (15кч 16п1)	6	50	25	КЧ 30-6	ГОСТ 1215-79	
Вентиль 2-80-25 ГОСТ 18163-72 (15кч 16п1)	—	80	25	КЧ 30-6	ГОСТ 1215-79	
Вентиль 1-32-25 ГОСТ 18163-72 (15кч 16п1)	—	32	25	КЧ 30-6	ГОСТ 1215-79	
Вентиль 1-40-40 ГОСТ 19192-73 (15с 22нж)	—	40	40	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Вентиль 1-50-40 ГОСТ 19192-73 (15с 22нж)	—	50	40	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Вентиль 1-80-40 ГОСТ 19192-73 (15с 22нж)	—	80	40	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Вентиль 1-125-40 ГОСТ 19192-73 (15с 22нж)	—	125	40	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Вентиль 1-200-40 ГОСТ 19192-73 (15с 22нж)	—	200	40	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Вентиль воздушный Т-26 (ТКЗ)	—	6	64	Сталь 25	ГОСТ 1050-74	
Вентиль 1032-20-0	1	20	380	Сталь 20	ГОСТ 1050-74	
Вентиль 998-20-0	2	20	380	Сталь 20	ГОСТ 1050-74	
Вентиль запорный с маховиком (Т-76)	—	50	64	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Вентиль трехходовой к манометру В-500	—	10	140	Латунь	ГОСТ 17711-80	
Вентиль запорный с маховиком 893 (Б1с-3-3)	—	32	64	Сталь 20	ГОСТ 1050-74	
Вентиль запорный с маховиком (1с-7-1) 896 ГОСТ 5761-74	—	80	64			
Клапан 4-32-25 ГОСТ 19501-74 (16кч 9п1)	1	32	25	КЧ 30-6	ГОСТ 1215-79	
Клапан 4-50-25 ГОСТ 19501-74 (16кч 9п1)	3	50	25	КЧ 30-6	ГОСТ 1215-79	
Клапан 4-80-25 ГОСТ 19501-74 (16кч 9п1)	—	80	25	КЧ 30-6	ГОСТ 1215-79	
Клапан 1-50-40 ГОСТ 20770-75 (16с 13 нж)	—	50	40	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	

черт. 00.8022.408

## Основная арматура и контрольно-измерительные приборы котла

Наименование	Кол-во шт.	Условный проход, мм, тип, марка	Условное давление, кгс/см <sup>2</sup> , класс точности прибора	Материал корпусов		Место установки
				Марка	ГОСТ или ТУ	
Клапан 1-80-40 ГОСТ 20770-75 (16с 13 нж)	—	80	40	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Клапан обратный горизонтальный (Б-3с-6-4)	—	32	64			
Клапан обратный горизонтальный (Б-3с-2-3)	—	32	64	Сталь 25	ГОСТ 1050-74	
Клапан обратный горизонтальный (Т 186-1)	—	50	64	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Клапан обратный горизонтальный (с-4-1)	—	80	64			
Клапан предохранительный ГОСТ 5335-75 1-2-80-16 (17ч 186р)	—	80	16	СЧ 18	ГОСТ 1412-79	
Клапан предохранительный 1-2-100-16 ГОСТ 5335-75 (17ч 186р)	—	100	16	СЧ 18	ГОСТ 1412-79	
Клапан предохранительный 2-2-80 (50×2)-16 ГОСТ 5335-75 (17ч 196р)	—	80 (50×2)	16	СЧ 18	ГОСТ 1412-79	
Клапан предохранительный 2-2-125 (80×2)-16 ГОСТ 5335-75 (17ч 196р)	—	125 (80×2)	16	СЧ 18	ГОСТ 1412-79	
Клапан предохранительный 2-2-150 (100×2)-16 ГОСТ 5335-75 (17ч 196р)	—	150 (100×2)	16	СЧ 18	ГОСТ 1412-79	
Клапан предохранительный 1-80-25 ГОСТ 9132-75 (17с 3нж) ГОСТ 5335-75 (17ч 196р)	—	80	25	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Клапан предохранительный 2-2-125 (80×2)-25 ГОСТ 9132-75 (17с 5нж)	—	125 (80×2)	25	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Клапан предохранительный 1-80-40 ГОСТ 9789-75 (17с 24нж)	—	80	40	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Клапан предохранительный пружин- ный полноподъемный Т-31М-2	—	50	40	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Клапан предохранительный пружин- ный полноподъемный Т-32М-2	—	80	40	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	

Основная арматура и контрольно-измерительные приборы котла

Наименование	Кол-во шт.	Условный проход, мм, тип, марка	Условное давление, кгс/см <sup>2</sup> , класс точности прибора	Материал корпусов		Место установки
				Марка	ГОСТ или ТУ	
Клапан КРП-50-1 ТУ 25.02 162088-79	1	50	16	СЧ 18	ГОСТ 1412-79	
Клапан предохранительный пружинный полноподъемный Т-32-М-3	-	80	15	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Клапан предохранительный пружинный полноподъемный Т-31-М-3	2	50	16	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Клапан регулирующий питательный Т-336	-	50	64	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Клапан регулирующий питательный Т-346	-	80	64	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Клапан для манометра латунный с резьбой М20Х1,5 (521-02.013)	-	6	100	Латунь	ГОСТ 17711-80	
Манометр ТУ 25.02-943-74	-	МП5	кл. 1,5			
Манометр ТУ 25.02-26-74	-	ОБМ1-100	25; кл. 2,5			
Кран трехходовой для манометров 1115 116к	1	15	16	Латунь	ГОСТ 17711-80	
Указатель уровня № 6 ГОСТ 9653-74 (12кч 116к)	2		25	КЧ 30-6	ГОСТ 1215-79	
Устройство запорное II ГОСТ 9652-68 (126 36к)	2	20	25	Латунь	ГОСТ 17711-80	
Прибор водоуказательный Т-29М6	-	20	64			
Прибор водоуказательный Т-306 (955)	-	20	64			
Прибор водоуказательный L=600 (ТКЗ) ар. 9669.007	-		64			
Прибор водоуказательный (черт. 00.9662.010)	-	20	29			
Задвижка клиновая фланцевая с выдвижным шпинделем с электроприводом 200-25 30с 997нж ГОСТ 5762-74	-	250	25	Сталь 25Л-II	ГОСТ 977-75	
Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем с электроприводом 30с 997нж ГОСТ 5762-74	-	150	25			

черт. 00.8022.408.  
черт. 00.9662.040

Основная арматура и контрольно-измерительные приборы котла

Наименование	Кол-во шт.	Условный проход, мм, тип, марка	Условное давление, кгс/см <sup>2</sup> , класс точности прибора	Материал корпусов		Место установки
				Марка	ГОСТ или ТУ	
Клапан регулирующий для воды и пара (6с-9-2)	-	100	100			
Клапан регулирующий для воды и пара (6с-8-2)	-	200	64			
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем с электроприводом фланцевая (ЗКЛПЭ-40)	-	150	40			
Манометр ТУ 25.02-943-74	-	МП4	40 кл. 1,5	Алюмин.		
Манометр ТУ 25.02.181071-78	1	МТП 160	25 кл. 1,5			

Примечание:

Котел изготовлен в виде одного транспортабельного блока.

Котел изготовлен в полном соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов» и техническими условиями на изготовление, подвергался внутреннему осмотру, гидравлическому испытанию давлением 1,625 (16,25) МПа (кгс/см<sup>2</sup>) и признан годным для работы с указанными в настоящем удостоверении параметрами.

Бараны, камеры и другие элементы в собранном виде испытаны давлением 1,625 (16,25) МПа (кгс/см<sup>2</sup>).

М. П.



Главный инженер завода

Начальник ОТК завода

Паспорт включает чертежи котла с указанием основных размеров и расчет на прочность основ-

ных элементов котла.

00.8022.408  
черт. 00.9662.040