

Հաստատում են  
ՀԱԷԿ գլխավոր ճարտարագետ

*[Signature]*  
22.11.

Ա.Ռ. Գրիգորյան  
2023թ

**Ծավալաթերթ**

ՏԱ-3, 4 կոնդենսատորների վթարված խողովակների ժամանակավոր խցանների փոխարինում

N° h/h	Աշխատանքի անվանումը	Չափի միավ	Քանակը	Ծանոթություն
1	3A; 3B; 4A; 4B կոնդենսատորների արատավոր խողովակների վրա տեղադրված ժամանակավոր խցանների ապատեղակայում և խողովակների ծայրերի մաքրում:	հատ	334	
2	3A; 3B; 4A; 4B կոնդենսատորների արատավոր խողովակների ծայրերի անցքալայնացում (Рассверливание ) մինչև Ф-21,5մմ. Rz20 L=25մմ.	հատ	334	
3	Լայնացված անցքերի անցքալայնում (зенкеровать) մինչև Ф-22,5մմ Rz0,63 L=25մմ.	հատ	334	
4	Անցքերի նախապատրաստում (փռշեղբերծում և ճարպագերծում) եռակցման համար:	հատ	334	
5	Խցանների տեղադրում արատավոր խողովակների երկու ծայրում:	հատ	334	
6	Խցանների եռակցում արատավոր խողովակների ծայրերին:	մ	23,7	եռակցման տեխնալոգիան նախորդ համաձայնեցնել ՀԱԷԿ-ի հետ:
7	Եռակցված գծերի և հարակից մակերեսների մաքրամշակում մինչև Rz20 եռակցման որակը ստուգելու համար:	դմ <sup>2</sup>	14,2	237×0,06=14,2
	Աշխատանքները կատարվում են նեղ պայմաններում:			
	<b>Աշխատանքների կատարման համար անհրաժեշտ նյութերը որոնք տրամադրվում է կապալառուի կողմից:</b>			
1	Լար եռակցման համար Ф 0,8 մմ 04X19H9	կգ	2,1	
2	Խցան համաձայն գծագիր 202.177.00.035: *	հատ	334	
3	Արգոն	մ <sup>3</sup>	1,25	
4	Թերթավոր սկավառակ	հատ	3	
5	Հղկող սկավառակ	հատ	3	
6	Լուծիչ ճարպագերծման համար	կգ	0,95	23.7×0,1×0,4=0,95

\* Խցանները պետք է ունենան պատրաստման վկայագիր:

Գլխ. ճարտարագետի տեղակալ  
վերանորոգումների գծով

*[Signature]*  
26.08.23թ

Մ.Ս. Կարապետյան

ՏԱ պետ

*[Signature]*

Ա.Ս. Զեյնալյան

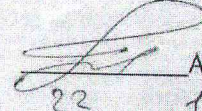
ՎՆԿԲ պետ

*[Signature]*

Օ. Գ. Գևորգյան

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ААЭС



А.Р. Григорян

22 11 2023г.

Ведомость объема

по замене временных заглушек на дефектных трубках конденсаторов ТА-3, 4

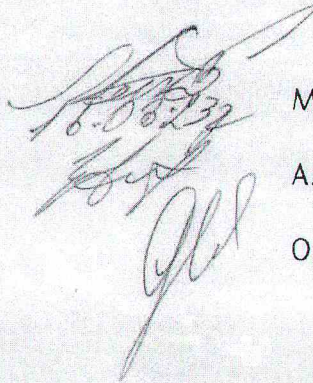
№ h/h	Наименование работы	Единица измерения	Кол-во	Примечание
1	Демонтаж временных резиновых заглушек на дефектных трубках конденсаторов 3А; 3Б; 4А; 4Б с последующей зачисткой концов трубок.	шт	334	
2	Рассверливание концов дефектных трубок конденсаторов 3А; 3Б; 4А; 4Б Ф-21,5мм Rz20 L=25мм	шт	334	
3	Рассверливаемые отверстия зенкеровать до Ф-22,5мм Rz0,63 L=25мм.	шт	334	
4	Подготовка отверстий для сварки (обеспыливание и обезжиривание).	шт	334	
5	Установка заглушек на обоих концах дефектных трубок.	шт	334	
6	Сварка заглушек на обоих концах дефектных трубок.	п.м	23.7	Технологию сварки предварительно согласовать с ААЭС.
7	Зачистка сварных швов и прилегающих к ним поверхностей до Rz20 для контроля качества сварки.	дм <sup>2</sup>	14,2	237×0,06=14,2
	Работы выполняются в стесненных условиях.			
	<b>Поставляемые Подрядчиком материалы, необходимые для выполнения работы</b>			
1	Сварочная проволока Ф 0,8мм 04Х19Н9	кг	2,1	
2	Заглушки согласно чертежа 202.177.00.035*	шт	334	
3	Аргон	м <sup>3</sup>	1,25	
4	Лепестковый круг	шт	3	
5	Шлиф.круг	шт	3	
6	Растворитель (для обезжиривания)	кг	0,95	23.7×0,1×0,4=0,95

\* - Заглушки должны иметь свидетельство об изготовлении.

ЗГИР

НТЦ

НОППР



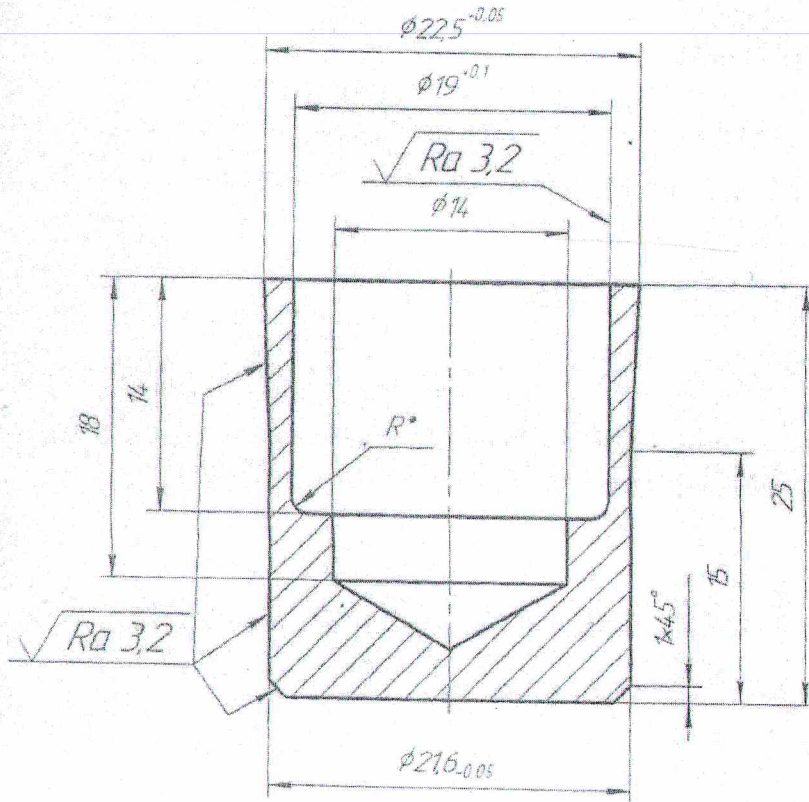
М. С. Карапетян

А. С. Зейналян

О. Г. Геворкян

202.177.00.035

√ Ra 12,5 (√)



1. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H14, ±IT14/2
2. \* Размер обеспечивается инструментом.
3. Маркировать согласно СТО КЭ.ОП-02.9-2019 обозначение чертежа, марку материала на бирке.

Заказ:

202.177.00.035

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	1	202.177.00.035	Попов	18.06.2022		0,036	2,5:1
Пров.			Абрашкин	18.06.2022			
Т.контр.			Васильев				
Рук.			Абрашкин	18.06.2022	Лист	Листов	1
Н.контр.			Платицына		000 "Комплект Энерго"		
Утв.					Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-2014		

Копировать