

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

ГЛАВГИДРОЭНЕРГОСТРОЙ

ОИП 31 1424 1102

621.182-182.3

УДК 621.161.7

Группа II20

СОГЛАСОВАНО :

Главный инженер Главного  
бюро по техническому  
обслуживанию и ремонту  
зданий и сооружений  
Х.Н. Степанов  
XI 1980 г.

УТВЕРЖДЕНО :

Главный инженер Главгидро-  
энергостроя  
Х.Н. Степанов  
XI 1980 г.

КОТЕЛЬНАЯ ПЕРЕДвиЖНАЯ ПКМ-10/8

Технические условия

П34-10-10173-80

(Взамен ПУ 341086 - 71)

Срок введения с 15.07.1981 г.

Срок действия до 15.07.1986 г.

СОГЛАСОВАНО :

Генеральный директор НИИ ЦКТИ  
и члены коллектива по стандартам  
Х.М. Марков  
XI 1980 г.

Главный инженер Том-  
ского завода металло-  
конструирования

Перегон  
XI 1980 г.

Продолжение типового листа  
Технические условия ТУ34 10-1073-82

Главный инженер завода  
"Трудоиздравгострой"  
И.Н.Дадин  
■ 26.11.1980г.

Зав.отделом охраны труда  
ЦК профсоюза рабочих Электростанции  
и Электротехнической промышленности

А.С.Р  
А.С.Горонинич  
■ 26.11.1980г.

Исполнительного комитета по технико-  
экономической работе ЦК КПСС  
и ЦК ВЛКСМ СССР  
А.С.Горонинич Р.А.Гадинев  
■ 26.11.1980 г.

1980

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | 32 | 33 | 34 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 | 41 | 42 | 43 | 44 | 45 | 46 | 47 | 48 | 49 | 50 | 51 | 52 | 53 | 54 | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 | 61 | 62 | 63 | 64 | 65 | 66 | 67 | 68 | 69 | 70 | 71 | 72 | 73 | 74 | 75 | 76 | 77 | 78 | 79 | 80 | 81 | 82 | 83 | 84 | 85 | 86 | 87 | 88 | 89 | 90 | 91 | 92 | 93 | 94 | 95 | 96 | 97 | 98 | 99 | 100 | 101 | 102 | 103 | 104 | 105 | 106 | 107 | 108 | 109 | 110 | 111 | 112 | 113 | 114 | 115 | 116 | 117 | 118 | 119 | 120 | 121 | 122 | 123 | 124 | 125 | 126 | 127 | 128 | 129 | 130 | 131 | 132 | 133 | 134 | 135 | 136 | 137 | 138 | 139 | 140 | 141 | 142 | 143 | 144 | 145 | 146 | 147 | 148 | 149 | 150 | 151 | 152 | 153 | 154 | 155 | 156 | 157 | 158 | 159 | 160 | 161 | 162 | 163 | 164 | 165 | 166 | 167 | 168 | 169 | 170 | 171 | 172 | 173 | 174 | 175 | 176 | 177 | 178 | 179 | 180 | 181 | 182 | 183 | 184 | 185 | 186 | 187 | 188 | 189 | 190 | 191 | 192 | 193 | 194 | 195 | 196 | 197 | 198 | 199 | 200 | 201 | 202 | 203 | 204 | 205 | 206 | 207 | 208 | 209 | 210 | 211 | 212 | 213 | 214 | 215 | 216 | 217 | 218 | 219 | 220 | 221 | 222 | 223 | 224 | 225 | 226 | 227 | 228 | 229 | 230 | 231 | 232 | 233 | 234 | 235 | 236 | 237 | 238 | 239 | 240 | 241 | 242 | 243 | 244 | 245 | 246 | 247 | 248 | 249 | 250 | 251 | 252 | 253 | 254 | 255 | 256 | 257 | 258 | 259 | 260 | 261 | 262 | 263 | 264 | 265 | 266 | 267 | 268 | 269 | 270 | 271 | 272 | 273 | 274 | 275 | 276 | 277 | 278 | 279 | 280 | 281 | 282 | 283 | 284 | 285 | 286 | 287 | 288 | 289 | 290 | 291 | 292 | 293 | 294 | 295 | 296 | 297 | 298 | 299 | 300 | 301 | 302 | 303 | 304 | 305 | 306 | 307 | 308 | 309 | 310 | 311 | 312 | 313 | 314 | 315 | 316 | 317 | 318 | 319 | 320 | 321 | 322 | 323 | 324 | 325 | 326 | 327 | 328 | 329 | 330 | 331 | 332 | 333 | 334 | 335 | 336 | 337 | 338 | 339 | 340 | 341 | 342 | 343 | 344 | 345 | 346 | 347 | 348 | 349 | 350 | 351 | 352 | 353 | 354 | 355 | 356 | 357 | 358 | 359 | 360 | 361 | 362 | 363 | 364 | 365 | 366 | 367 | 368 | 369 | 370 | 371 | 372 | 373 | 374 | 375 | 376 | 377 | 378 | 379 | 380 | 381 | 382 | 383 | 384 | 385 | 386 | 387 | 388 | 389 | 390 | 391 | 392 | 393 | 394 | 395 | 396 | 397 | 398 | 399 | 400 | 401 | 402 | 403 | 404 | 405 | 406 | 407 | 408 | 409 | 410 | 411 | 412 | 413 | 414 | 415 | 416 | 417 | 418 | 419 | 420 | 421 | 422 | 423 | 424 | 425 | 426 | 427 | 428 | 429 | 430 | 431 | 432 | 433 | 434 | 435 | 436 | 437 | 438 | 439 | 440 | 441 | 442 | 443 | 444 | 445 | 446 | 447 | 448 | 449 | 450 | 451 | 452 | 453 | 454 | 455 | 456 | 457 | 458 | 459 | 460 | 461 | 462 | 463 | 464 | 465 | 466 | 467 | 468 | 469 | 470 | 471 | 472 | 473 | 474 | 475 | 476 | 477 | 478 | 479 | 480 | 481 | 482 | 483 | 484 | 485 | 486 | 487 | 488 | 489 | 490 | 491 | 492 | 493 | 494 | 495 | 496 | 497 | 498 | 499 | 500 | 501 | 502 | 503 | 504 | 505 | 506 | 507 | 508 | 509 | 510 | 511 | 512 | 513 | 514 | 515 | 516 | 517 | 518 | 519 | 520 | 521 | 522 | 523 | 524 | 525 | 526 | 527 | 528 | 529 | 530 | 531 | 532 | 533 | 534 | 535 | 536 | 537 | 538 | 539 | 540 | 541 | 542 | 543 | 544 | 545 | 546 | 547 | 548 | 549 | 550 | 551 | 552 | 553 | 554 | 555 | 556 | 557 | 558 | 559 | 560 | 561 | 562 | 563 | 564 | 565 | 566 | 567 | 568 | 569 | 570 | 571 | 572 | 573 | 574 | 575 | 576 | 577 | 578 | 579 | 580 | 581 | 582 | 583 | 584 | 585 | 586 | 587 | 588 | 589 | 590 | 591 | 592 | 593 | 594 | 595 | 596 | 597 | 598 | 599 | 600 | 601 | 602 | 603 | 604 | 605 | 606 | 607 | 608 | 609 | 610 | 611 | 612 | 613 | 614 | 615 | 616 | 617 | 618 | 619 | 620 | 621 | 622 | 623 | 624 | 625 | 626 | 627 | 628 | 629 | 630 | 631 | 632 | 633 | 634 | 635 | 636 | 637 | 638 | 639 | 640 | 641 | 642 | 643 | 644 | 645 | 646 | 647 | 648 | 649 | 650 | 651 | 652 | 653 | 654 | 655 | 656 | 657 | 658 | 659 | 660 | 661 | 662 | 663 | 664 | 665 | 666 | 667 | 668 | 669 | 670 | 671 | 672 | 673 | 674 | 675 | 676 | 677 | 678 | 679 | 680 | 681 | 682 | 683 | 684 | 685 | 686 | 687 | 688 | 689 | 690 | 691 | 692 | 693 | 694 | 695 | 696 | 697 | 698 | 699 | 700 | 701 | 702 | 703 | 704 | 705 | 706 | 707 | 708 | 709 | 710 | 711 | 712 | 713 | 714 | 715 | 716 | 717 | 718 | 719 | 720 | 721 | 722 | 723 | 724 | 725 | 726 | 727 | 728 | 729 | 730 | 731 | 732 | 733 | 734 | 735 | 736 | 737 | 738 | 739 | 740 | 741 | 742 | 743 | 744 | 745 | 746 | 747 | 748 | 749 | 750 | 751 | 752 | 753 | 754 | 755 | 756 | 757 | 758 | 759 | 760 | 761 | 762 | 763 | 764 | 765 | 766 | 767 | 768 | 769 | 770 | 771 | 772 | 773 | 774 | 775 | 776 | 777 | 778 | 779 | 780 | 781 | 782 | 783 | 784 | 785 | 786 | 787 | 788 | 789 | 790 | 791 | 792 | 793 | 794 | 795 | 796 | 797 | 798 | 799 | 800 | 801 | 802 | 803 | 804 | 805 | 806 | 807 | 808 | 809 | 810 | 811 | 812 | 813 | 814 | 815 | 816 | 817 | 818 | 819 | 820 | 821 | 822 | 823 | 824 | 825 | 826 | 827 | 828 | 829 | 830 | 831 | 832 | 833 | 834 | 835 | 836 | 837 | 838 | 839 | 840 | 841 | 842 | 843 | 844 | 845 | 846 | 847 | 848 | 849 | 850 | 851 | 852 | 853 | 854 | 855 | 856 | 857 | 858 | 859 | 860 | 861 | 862 | 863 | 864 | 865 | 866 | 867 | 868 | 869 | 870 | 871 | 872 | 873 | 874 | 875 | 876 | 877 | 878 | 879 | 880 | 881 | 882 | 883 | 884 | 885 | 886 | 887 | 888 | 889 | 890 | 891 | 892 | 893 | 894 | 895 | 896 | 897 | 898 | 899 | 900 | 901 | 902 | 903 | 904 | 905 | 906 | 907 | 908 | 909 | 910 | 911 | 912 | 913 | 914 | 915 | 916 | 917 | 918 | 919 | 920 | 921 | 922 | 923 | 924 | 925 | 926 | 927 | 928 | 929 | 930 | 931 | 932 | 933 | 934 | 935 | 936 | 937 | 938 | 939 | 940 | 941 | 942 | 943 | 944 | 945 | 946 | 947 | 948 | 949 | 950 | 951 | 952 | 953 | 954 | 955 | 956 | 957 | 958 | 959 | 960 | 961 | 962 | 963 | 964 | 965 | 966 | 967 | 968 | 969 | 970 | 971 | 972 | 973 | 974 | 975 | 976 | 977 | 978 | 979 | 980 | 981 | 982 | 983 | 984 | 985 | 986 | 987 | 988 | 989 | 990 | 991 | 992 | 993 | 994 | 995 | 996 | 997 | 998 | 999 | 1000 |

Настоящие технические условия распространяются на котельную передвижную ПКБИ-10/8, предназначенную для временного обеспечения паром технологических нужд, отопления, вентиляции и горячего водоснабжения скрепительных площадок и баз в системе Минэнерго СССР во всех климатических зонах с температурой от +40°C до -40°C.

Производительность котельной 2,77 кг/с. (10т/ч.) перегретого пара с давлением 0,77 МПа (7,7 кгс/см<sup>2</sup>) и температурой 210°С.

### **Состав котельной :**

КОТИОВАГО :

вагон БОЛОДОГОГО ГОДА

#### **ПРОГРАММА ПОДДЕРЖКИ ПРОДУКТИВНОСТИ**

Топчубо - газ или мазут.

Пример записи обозначения при заказе и в документации:

Корабельная передвижная ПКМ-10/8 IV 3410-10173 - 80

|          |           |           |                   |
|----------|-----------|-----------|-------------------|
|          |           |           | ТУ 34-10-10173-80 |
| ГНК      | Изобр.    | Недокум   | ПСД, АДМ          |
| разраб.  | ЦАГИ      | ЦАГИ      | 9.Х.80            |
| пробер.  | Слесарик  | Слесарик  | 9.Х.80            |
| в.контр. | Рачевский | Рачевский | 9.Х.              |
| утв.     | сп.туп    | сп.туп    |                   |

## I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

I.1. Котельная ПКЕМ-10/8 должна соответствовать требованиям настоящих, технических условий и комплекта документации согласовано п.п. I.I.I.I., I.I.2.I., I.I.3.I

I.2. Все детали и узлы котельной ПКЕМ-10/8 должны удовлетворять требованиям "Правил устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов", утвержденных Госгортехнадзором 30 августа 1966 г., с изменениями и дополнениями, утвержденными Госгортехнадзором II июля 1972 г. и "Правил безопасности в газовом хозяйстве".

I.3. Комплектующие изделия, применяемые при изготовлении котельной ПКЕМ-10/8, должны соответствовать установленным на них стандартам или техническим условиям.

I.4. Качество применяемых материалов и их соответствие требованиям ГОСТ должны быть подтверждены сертификатами заводов-изготовителей.

### I.1. Основные параметры и размеры

I.I.I. Котловагон

I.I.I.I. Котловагон должен выполняться в соответствии с чертежами СМ-79250; СМ-79251, СМ-18397I, ОЗ490-1 ЗА-1 в ОЗ490-2 ЗА-1

I.I.I.2. Параметры вырабатываемого пара :

- давление 0,77 МПа (7,7 кгс/см<sup>2</sup>)
- температура 210°C

Производительность котельной 2,77 кг/с (10т/ч.)

I.I.I.3. Для изготовления котла, пароперегревателя, экономайзера и их элементов, предназначенных для работы под давлением, должны применяться материалы, указанные в табл. I,2,3,4,5, приложения I "Правил устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов", утверж-

| название | подпись | дата | название | подпись | дата |
|----------|---------|------|----------|---------|------|
|          |         |      |          |         |      |

данных Госгортехнадзором СССР 30 августа 1966 г. с изменениями и дополнениями, утвержденными Госгортехнадзором 22 июля 1972 г.

### I.I.2. Вагон водоподготовки

I.I.2.1. Вагон водоподготовки котельной ПКБМ-10/8 должен выполняться в соответствии с черт. ОМ-79224, ОЗ490-2 9А-1 и ЗА-41.

#### I.I.2.2. Производительность :

- по химочищенной воде - 0,0032 м<sup>3</sup>/с (II,5 м<sup>3</sup>/ч.)
- по питательной воде - 0,0056 м<sup>3</sup>/с (20 м<sup>3</sup>/ч.)

Температура питательной воды 93°C

давление 1,1 МПа (11кгс/см<sup>2</sup>)

### I.I.3. Инвентарное мазутохозяйство

I.I.3.1. Инвентарное мазутохозяйство передвижной котельной ПКБМ-10/8 должно выполняться в соответствии с чертежами ОМ-79110, ОЗ490-2 9А-1 и ЗА-41

I.I.3.2. Производительность 0,00042 кг/с (1,5 м<sup>3</sup>/ч)

Параметры мазуга :

- давление 2,0 МПа (20кгс/см<sup>2</sup>)
- температура 115°C

I.I.3.3. Емкость мазутохранилища 2 резервуара по 100м<sup>3</sup>

### I.2. Характеристики

#### I.2.1. Котловагон

I.2.1.1. Котловагон котельной ПКБМ-10/8 монтируется на платформе грузоподъемностью 65тн (чертеж завод-изготовителя № 401.00.0021 СБ)

I.2.1.2. В котловагоне устанавливается оборудование со следующими техническими и эксплуатационными показателями :

- котел двухбарабанный водогрейный с экранированной топкой мазутового типа.

|           |           |           |           |
|-----------|-----------|-----------|-----------|
| нр.показ. | нр.показ. | нр.показ. | нр.показ. |
|           |           |           |           |
|           |           |           |           |
|           |           |           |           |
|           |           |           |           |

Радиационная поверхность нагрева топочной камеры

38м<sup>2</sup>, фестона 3,3м<sup>2</sup>, кипятильного пучка 78м<sup>2</sup>, во фронтовом экране устанавливаются 29 труб  $D=51x2,5\text{мм}$  (наружный диаметр, толщина стеки), в боковых экранах 23 трубы  $D=51x2,5\text{мм}$  в котельном пучке 200труб  $D=51x2,5\text{мм}$ .

Верхний барабан имеет внутренний диаметр 900мм, толщину стеки 13мм, длину 6200мм.

Нижний барабан имеет внутренний диаметр 700мм, толщину стеки 13мм, длину 3080мм.

Рабочий объем воды в кotle при заполнении до середины верхнего барабана - 7,4м<sup>3</sup>.

Объем топочного пространства-18,9м<sup>3</sup>

Пароперегреватель горизонтальный, змеевиковый, самодренирующийся одноходовой по пару с двумя коллекторами имеет поверхность нагрева 20,3м<sup>2</sup> и состоит из 36 змеевиков  $D=32x3\text{мм}$ .

На кotle установлено 5 предохранительных полнодользьемых пружинных клапанов (3-на верхнем барабане и 2 за пароперегревателем).

Контрольный клапан на пароперегревателе на 0,79МPa (7,9кгс/см<sup>2</sup>), рабочий на 0,8 МPa (8,0 кгс/см<sup>2</sup>).

Контрольный клапан котла отрегулирован на давление 0,82 Мпа (8,2кгс/см<sup>2</sup>), рабочие клапана котла на 0,83 Мпа (8,3кгс/см<sup>2</sup>)

- два газомазутные горелки с паромеханическими форсунками

ГМГ-5,5/7 правого и левого исполнения, размещенные на фронтовой стенке топки котла;

- водяной экономайзер горизонтальный, змеевиковый, секционный, неотключаемый по газу и воде, дренирующийся имеет поверхность нагрева 141,4м<sup>2</sup> и состоит из 12 секций по 10 труб  $D=28x2,5\text{мм}$ ;

- дутьевой вентилятор кевового вращения ВДН-10.

Производительность при 20°C - 3,2м<sup>3</sup>/с (11500м<sup>3</sup>/ч)

Напор при 20°C 0,0017 Мпа (170кгс/м<sup>2</sup>)

Электродвигатель АО2-72-8/6/4

|                        |                        |                        |
|------------------------|------------------------|------------------------|
| Исп. Ред. подл. и дата | Исп. инв. подл. и дата | Исп. инв. подл. и дата |
|                        |                        |                        |
|                        |                        |                        |
|                        |                        |                        |
|                        |                        |                        |

Мощность электродвигателя 10,7квт, число оборотов в минуту 1000.

- дымосос левого вращения ДН-12,5

Производительность при 200°C 5,4м3/с (19500м3/ч)

Напор при 200°C 0,00178 МПа (178кгс/м2)

Электродвигатель АО2-9I-6

Мощность электродвигателя 55 квт, число оборотов в минуту 1000 ;

- инжектор № II,40 кч 4бр, производительностью 0,0025м3/ч (9000л/ч)

- система газоснабжения ;

- система наружноснабжения ;

- система КИИ и А ;

- система электроснабжения ;

- система освещения ;

### I.2.2. Вагон водоподготовки

I.2.2.1. Вагон водоподготовки котельной ПКБМ-10/8 монтируется на платформе грузоподъемностью 65 тн (чертеж завода-изготовителя № 401.00.0021 СБ)

I.2.2.2. В вагоне водоподготовки устанавливается оборудование со следующими техническими и эксплуатационными показателями :

- насос сырой воды ЗК-45/55 (ЗК-6) - 2 шт производительность 0,0086 - 0,0169м3/с (31-61м3/ч) напор 0,58 - 0,45 МПа (5,8 - 4,5кгс/см2)

Тип электродвигателя АО2-5I-2, число оборотов в минуту 2900, мощность 10,0 квт ;

- фильтр осветительный (механический) Фов - Iт0-6 - 3 шт диаметр 1000мм, черт. I55069

- фильтр нагретый-катионитовый, ФНШа I-I,06 - 2 шт диаметр 1000мм, черт. I55070

- Солерасторонитель, черт. К-188810 - 1 шт диаметр 600мм

- теплообменник, черт. О0.8II5.003СБ (ХВ-750) - 1 шт Производительность по воде 0,0056-0,011м3/с (20-40м3/ч). Поверхность нагрева 5м2

|              |  |
|--------------|--|
| ПОДЛ. И ДАТА |  |
| ИЗМ. ИНД. №  |  |
| ПОДЛ. И ДАТА |  |
| ИЗМ. ИНД. №  |  |

|           |       |           |
|-----------|-------|-----------|
| ИЗМ. ГОСТ | ФОРУМ | РОД. НАЧА |
| ИЗМ. ГОСТ | ФОРУМ | РОД. НАЧА |

ТУ 34-10—10173-80

ЗМСР

- деазратор - I ит  
Тип - атмосферный, смешивающий.  
Производительность 6,9кг/с (25г/ч)  
Давление 0,018 МПа (0,18кгс/см<sup>2</sup>)  
Емкость бака - 15м<sup>3</sup>  
Изготавливается по черт. ОМ-14222 8;
  - охладитель питательной воды - I ит  
Тип - горизонтальный, поверхностный, однодоходовой.  
Температура воды после охладителя - 93°С  
Расход охлаждаемой воды 0,003м<sup>3</sup>/с (10,5м<sup>3</sup>/ч.)  
Изготавливается по черт. ОМ-79128
  - насос питательной воды ЦВ-5/140 (2,5 ЦВ-1,3) - 2 ит  
Производительность 0,0042-0,0065м<sup>3</sup>/с (15-20м<sup>3</sup>/ч.)  
Напор 1,9-1,1 МПа (19-II кгс/см<sup>2</sup>)  
Электродвигатель А71-2, мощность 28кват, число оборотов в минуту 2900.
  - расширитель, черт. ОМ-14229 - I ит
  - система КИП и А
  - система электроснабжения ;
  - система освещения ;
  - система вентиляции, черт.ОМ-24687<sup>8</sup>

### **I.2.3. Нанотехнологическое производство**

**I.2.3.1.** В состав мазутного хозяйства входит оборудование со следующими техническими и эксплуатационными показателями:

- разогревательный стояк - 2 шт  
Изготавливается по чертежу ОМ-74125 ;
  - сажевой коллектор - 1 шт  
Изготавливается по черт. ОМ-74246 ;
  - фильтр грубой очистки - 4 шт  
Изготавливается по черт. ОМ-74086 и ОМ-74087
  - насос нестиренческий Н80-6-36/2,5 Б - 2 шт  
Производительность 0,01м<sup>3</sup>/с (36м<sup>3</sup>/ч.)  
Напор 0,25 МПа (2,5кгс/см<sup>2</sup>)  
Тип электродвигателя А02-6I-6  
Мощность 10 кват, число оборотов в минуту 980
  - блок глуб 3 шт

Изготавливается по черт. СМ-79III, СМ-79II2, СМ-79II3<sup>a</sup>;

- резервуар для мазута с лестницами, площадками и дренажом 2 шт.  
Число - 100м<sup>3</sup>
- насос поршневой НР-4/25С - 2 шт  
Производительность 0,0011м<sup>3</sup>/с (4,0м<sup>3</sup>/ч.)  
Напор 2,5 МПа (25кгс/см<sup>2</sup>)  
Тип электродвигателя ВАО-42-4  
Мощность 5,5квт, число оборотов в минуту 1450 ;
- подогреватель мазута 2 шт  
Изготавливается по черт. СМ-74090<sup>a</sup>;
- фильтр тонкой очистки - 2 шт  
Изготавливается по черт. СМ-74062 ;
- система КИП и А ;
- система электроснабжения ;
- система освещения ;
- гидрозатвор 2 шт  
Изготавливается по черт. СМ-79I26;
- разогревательная вилка - 2 шт  
Изготавливается по черт. СМ-74I28
- лоток - 2 шт  
Изготавливается по черт. СМ-74I25

### 1.3. Комплектность

1.3.1. В комплект поставки котельной ПКМ-10/8 входит :

| Обозначение           | Наименование           | Кол-во |
|-----------------------|------------------------|--------|
| СМ-79250              | Котловагон             | 1      |
| СМ-79224              | Багон водоподготовки   | 1      |
| СМ-74I25              | Разогревательный стояк | 2      |
| СМ-74I28              | Разогревательная вилка | 2      |
| СМ-74I25              | Лоток                  | 2      |
| СМ-74246 <sup>a</sup> | Сливной коллектор      | 1      |
| СМ-74086              | Фильтр грубый          | 2      |
| СМ-79III              | Блок труб              | 1      |
| СМ-79II2              | Блок труб              | 1      |
| НР0-6Б                | Насос перекачивающий   | 2      |
| СМ-79II3 <sup>a</sup> | Блок труб              | 1      |

| I                            | 2  | 3 |
|------------------------------|--|---|
| СИ-145247                    | Резервуар для мазута   |   |
|                              | Насосная установка для подачи мазута в котлы                           | 2 |
| СИ-79126                     | Гидро затвор   | 2 |
| СИ-79114                     | Площадка   | 1 |
| СИ-79247                     | Площадка   | 1 |
| По комплектовочной ведомости | При надлежности, приборы, узлы, детали, материалы, электрооборудование |   |

1.3.2. К котельной ПКБМ-10/8 прилагается следующая эксплуатационная документация :

- ведомость эксплуатационных документов ;
- техническое описание и инструкция по эксплуатации вагона водоподготовки О3490-2-ТМ-1 ;
- техническое описание и инструкция по эксплуатации котловагона О3490-1-ТМ-1 ;
- техническое описание и инструкция по эксплуатации инженерного мазутного хозяйства О3490-2-ТМ-2 ;
- паспорт парового котла СИ-78557<sup>a</sup>;
- пояснительная записка по вводу присадок СИ-79102 ;
- инструкция по подготовке котловагона для обращения по сети железных дорог МПС СССР колен 1524мм СИ-14221 ;
- инструкция по подготовке вагона водоподготовки для обращения по сети железных дорог МПС СССР колен 1524мм СИ-14244 ;
- паспорта или технические условия на оборудование и приборы, установленные в котельной передвижной ПКБМ-10/8.

1.3.3. К котельной ПКБМ-10/8 прилагается следующая документация по испытаниям и приемке оборудования :

- акт заводского гидравлического испытания котла ;
- акт заводского гидравлического испытания вагона водоподг.
- акт испытания котельной в горячем состоянии ;
- акт приемки и испытания оборудования мазутного хозяйства ;
- акт приемки и испытания подогревателя мазута ;
- акт приемки и испытания расширителя ;

|  |  |
|--|--|
| Исп. № подп. и дата зам. лил. № подп. и дата |  |
|  |  |
|  |  |

Зам. лист № докум. подп. дата

ТУ 34-10-10175-80

лист  
10

- акт приемки и испытания деаэратора;
- акт подготовки котловагона и вагона водоподготовки к отправке.

#### I.4. Маркировка

I.4.1. На кузовах котловагона и вагона водоподготовки котельной ПКВМ-10/8 должна быть укреплена табличка, выполненная в соответствии с требованиями ГОСТ 12969-67 и 12971-67, с указанием в ней:

- Министерства;
- завода-изготовителя;
- наименования изделия;
- модели (типа);
- заводского порядкового номера;
- производительности;
- года выпуска;
- товарного знака.

Табличка выполняется из алюминия, надпись выполняется чистым.

I.4.2. Каждое место, погруженное на железнодорожную платформу, должно иметь маркировку по ГОСТу 14192-77. Маркировка должна соответствовать данным, приведенным в сопроводительных документах. Она должна быть нанесена ясно, четко и разборчиво краской по трафарету или другим способом.

I.4.3. Маркировка на ящиках наносится на одной из боковых сторон. Маркировка груза без тары производится на металлических или фанерных ярлыках, прочно прикрепленных к нему стянутой проволокой ГОСТ 792-67 диаметром не менее 2мм.

Площадь ярлыка должна быть не менее 60см<sup>2</sup> с соотношением сторон 2 : 3

Надпись наносится краской

**I.4.4. Маркировка должна содержать :**

- полное или присвоенное условное наименование грузоподъ-  
чателя ;
- место назначения ;
- массу брутто и нетто грузового места в кг.,
- размеры грузового места в м.,
- полное или присвоенное условное наименование грузоотра-  
вителя ;
- место отправления ;
- порядковый номер грузового места и количество грузовых  
мест (дробью)
- маркировку, характеризующую тару ;
- предупредительные знаки или надписи.

**I.4.5. Основные надписи (получатель и место назначения)**  
как на ярлыках, так и непосредственно на таре должны распо-  
лагаться в центре.

Дополнительные надписи (масса и размеры грузового места,  
отправитель, место отправления, номер и количество грузовых  
мест), наносимые непосредственно на тару, должны располагаться  
в левом нижнем углу стенки тары, а на ярлыках - под основными  
надписями.

Предупредительные знаки или винты на ярлыках и непосредст-  
венно на таре должны размещаться новом верхнем углу за  
двух соседних стенах тары.

**I.5. Упаковка**

**I.5.1. Котловагон и вагон водоподготовки поставляются**  
неупакованными. Все выходы трубопроводов защищены заглушками  
транспортирующим ГОСТ 22241-76. Фланец для химовой трубы  
заглушки.

**I.5.2. Узлы мазутохозяйства :**

- разогревательные сгорания ;
- горелки ;
- сливной коллектор ;
- блоки труб ;
- фильтры ;

|              |          |         |              |
|--------------|----------|---------|--------------|
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ФОРМУЛЯР | ПОДПИСЬ | ИЗДАТЕЛЬСТВО |
|              |          |         |              |
|              |          |         |              |
|              |          |         |              |
|              |          |         |              |

- насосные установки ;
- резервуары для масла ;
- гидролавочки ;
- площадки

поставляются в неукомплектованном виде.

Все трубы защищены заглушками ГОСТ 22241-76.

Неокрашенные поверхности должны быть защищены маслом консервационным К-17 ГОСТ 10877-76 и обернуты в два слоя парафинированной бумагой ГОСТ 9569-65.

Перекачивающие насосы поставляются в упаковке завода изготовителя.

**I.5.3.** Мелкие комплектующие изделия, узлы и детали котельной ПКБМ-10/8 должны быть защищены маслом консервационным К-17 ГОСТ 10877-76 (неокрашенные поверхности) обернуты в два слоя парафинированной бумагой ГОСТ 9569-65 и упакованы в деревянные ящики ГОСТ 9396-75.

**I.5.4.** Техническая документация, перечисленная в разделе I.3. настоящих ТУ, упаковывается в деревянный ящик и находится в вагоне подподготовки.

|        |         |      |        |         |      |
|--------|---------|------|--------|---------|------|
| ИЗД. № | ПОДЛ. № | ДАТА | ИЗД. № | ПОДЛ. № | ДАТА |
|        |         |      |        |         |      |

|            |                |            |                   |     |
|------------|----------------|------------|-------------------|-----|
| ПРИЛОЖЕНИЕ | к документации | на изделия | ТУ 34-10—10173-80 | ИМС |
|            |                |            |                   | 13  |

## 2. Требования безопасности

- 2.1. Производственное оборудование парового котла и вагона должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003-74\*
- 2.2. Трубопроводы пара и горячей воды должны быть изготовлены в соответствии с "Правилами устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды", утвержденными Госгортехнадзором СССР 10 марта 1970 года.
- 2.3. Технологические процессы производства должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.002-75.
- 2.4. Уровень шума не должен превышать санитарно-гигиенические нормы, установленные ГОСТ 12.1.003-76г.
- 2.5. Система пожарной безопасности должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004-76.
- 2.6. Величина вибрации на рабочих местах не должна превышать установленных СН-245-71 норм.
- 2.7. Сигнальные цвета и знаки безопасности должны быть выполнены по ГОСТ 12.4.026-76
- 2.8. Паровой котел должен быть изготовлен в соответствии с главами I + 5 "Правил устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов", утвержденными Госгортехнадзором 30 августа 1966 г. с изменениями и дополнениями, утвержденными Госгортехнадзором СССР от II июля 1972 г.
- 2.9. Электропроводки, электроосвещение и электрооборудование должны быть выполнены в соответствии с главой II-1 "Правил устройства электроустановок" 1965 г. и главами У-3 и У-2 "Правил" 1976 г.

## 3. Правила приемки

- 3.1. Каждый собранный узел перед его установкой должен быть принят ОТК завода.

- При приемке узла ОТК обязан проверить :
- материалы по сертификатам или актам лаборатории ;
  - комплектующие изделия по актам или паспортам завода-изготовителя ;
  - соответствие требованиям чертежей и настоящих ТУ ;
  - наличие всех деталей в соответствии со спецификацией и комплектовочной ведомостью.

На оборудование мазутного хозяйства, расширитель и деаэратор вагона водоподготовки составляются акты приемки (см.п. I.33)

**3.2.** Каждая изготовленная котельная должна быть принята ОТК завода и подвергнута приемо-сдаточным испытаниям.

- При проверке котельной ОТК обязан проверять :
- материалы по сертификатам или актам лаборатории ;
  - комплектующие изделия по актам или паспортам завода-изготовителя ;
  - соответствие требованиям чертежей и настоящих ТУ ;
  - наличие всех деталей и узлов в соответствии со спецификацией и комплектовочной ведомостью ;
  - наличие актов приемки и испытаний узлов (см.п.3.1.)
  - наличие эксплуатационной документации.

Приемо-сдаточные испытания котельной оформляются актами, перечисленными в п. I.33.

#### 4. Методы контроля (испытаний)

##### 4.1. Котловагон

4.1.1. Контроль сварных соединений должен производиться в объеме "Правил устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов", утвержденных Госгортехнадзором СССР 30 августа 1966 г., с изменениями и дополнениями, утвержденными Госгортехнадзором СССР II июня 1972 г. и "Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды," утвержденных Госгортехнадзором СССР 10 марта 1980 года

4.1.2. Гидравлическое испытание котла, пароперегревателя, экономайзера и их элементов должно производиться давлением 1,07 МПа (10,7 кгс/см<sup>2</sup>) после контроля сварных соединений и

|         |                           |
|---------|---------------------------|
| Блок. № | Мин. № дубл. подп. и авт. |
|         |                           |
|         |                           |
|         |                           |
| Блок. № | Мин. № дубл. подп. и авт. |
|         |                           |
|         |                           |
|         |                           |
| Блок. № | Мин. № дубл. подп. и авт. |
|         |                           |
|         |                           |
|         |                           |
| Блок. № | Мин. № дубл. подп. и авт. |
|         |                           |
|         |                           |
|         |                           |

|          |         |            |                   |     |
|----------|---------|------------|-------------------|-----|
| БЗМ-лист | № докум | подп. дата | TU 34-10—10175-80 | ПМС |
|          |         |            |                   | 15  |

исправления всех обнаруженных дефектов.

4.1.3. Гидравлическое испытание трубопроводов вагона и их элементов должно производиться давлением, равным 1,25 рабочего давления, после контроля сварных соединений и исправления всех обнаруженных дефектов.

4.1.4. Для гидравлического испытания должна применяться вода с температурой не ниже +5°C. Измерение должно производиться по двум проверенным манометрам, один из которых должен быть контрольным. Давление должно подниматься и снижаться постепенно. Время выдержки должно быть не менее 5 мин.

После снижения пробного давления до рабочего производится тщательный осмотр всех сварных швов и прилегающих к ним участков с обстукиванием их легкими ударами молотка массой от 0,5 до 1,5 кг ( в зависимости от толщины стекки ) с закругленным бойком при соблюдении всех необходимых мер безопасности.

4.1.5. Котел, пароперегреватель, экономайзер, трубопроводы вагона и их элементы считаются выдержавшим гидравлическое испытание, если не обнаружено :

- признаков разрыва ;
- течи, сквозь и потеки в сварных соединениях и в основном металле ;
- видимых остаточных деформаций

4.1.6. В соответствии с требованиями СНиП II-31-74 "Технологическое оборудование. Основные положения" завод-изготовитель производит комплексное сгарбование котлов вагона под нагрузкой на проектных параметрах с нормальной и непрерывной работой в течение 72 часов.

#### 4.2. Вагон водоподготовки

4.2.1. Контроль сварных соединений должен производиться в объеме "Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды", утвержденных Госгортехнадзором СССР 10 марта 1970 г. "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", утвержденных Госгор-

|                     |                     |                     |
|---------------------|---------------------|---------------------|
| нин. № подл. и дата | нин. № подл. и дата | нин. № подл. и дата |
|                     |                     |                     |
|                     |                     |                     |
|                     |                     |                     |

технадзор СССР 10 марта 1970 г. "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением, утвержденных Госгортехнадзором СССР 19 мая 1970 г., с изменениями и дополнениями, утвержденными Госгортехнадзором СССР 25 декабря 1973 г. и СНиП II-Г.9-62 "Технологические трубопроводы Правила производства и приемки работ".

4.2.2. Гидравлическое испытание трубопроводов вагона и их элементов должно производиться после контроля сварных соединений и исправления всех обнаруженных дефектов:

- при рабочих давлениях до 0,5 МПа (5кгс/см<sup>2</sup>) - давлением 1,5 рабочего, но не менее 0,2 МПа (2кгс/см<sup>2</sup>);
- при рабочих давлениях 0,5 МПа (5кгс/см<sup>2</sup>) и выше - давлением 1,25 рабочего, но не менее чем на 0,3 МПа (3кгс/см<sup>2</sup>) больше рабочего.

4.2.3. Гидравлическое испытание оборудования вагона должно производиться:

- дистрессора, корпуса охладителя питательной воды и трубной системы теплообменника - давлением 0,2 МПа (2кгс/см<sup>2</sup>);
- механических и магнитных фильтров, трубной системы охладителя питательной воды - давлением 0,45 МПа (4,5кгс/см<sup>2</sup>);
- корпуса теплообменника - давлением 0,6 МПа (6кгс/см<sup>2</sup>);
- расширителя - давлением 1,07 МПа (10,7кгс/см<sup>2</sup>).

4.2.4. Для гидравлического испытания должна применяться вода с температурой не ниже +5°C. Измерение должно производиться по двум манометрам, один из которых должен быть контрольным. Давление должно подниматься и снижаться постепенно. Время выдержки для трубопроводов должно быть не менее 5 мин. для оборудования не менее 10 мин.

После снижения пробного давления до рабочего производится тщательный осмотр всех сварных извов и прилегающих к ним участков с обстукиванием их легкими ударами молотка

|               |                      |        |     |
|---------------|----------------------|--------|-----|
| ИМ. РЕДАКТОРА | Подп. в дате разм. № | ИМФ. № | ЛУБ |
|               |                      |        |     |
|               |                      |        |     |
|               |                      |        |     |
|               |                      |        |     |

ЧИСЛО ТЕКСТА

ГУ 54-10-10173-ЭО

лист  
17

массой от 0,5 до 1,5 кг ( в зависимости от толщины стенки ) с закругленным бойком при соблюдении всех необходимых мер безопасности .

4.2.5. Трубопроводы, оборудование вагона и их элементы считаются выдержавшими испытание, если не обнаружено :

- признаков разрыва ;
- течи, слезок и потеков в сварных соединениях и в основном металле ;
- видимых остаточных деформаций.

4.2.6. В соответствии с требованиями СНиП II-31-74 "Технологическое оборудование. Основные положения", завод-изготовитель производит комплексное опробование вагонов водо-подготовки до начала опробования под нагрузкой котловагона.

#### 4.3. Инвентарное мазутное хозяйство

4.3.1. Контроль сварных соединений должен производиться в объеме "Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды", утвержденных Госгортехнадзором СССР 10 марта 1970 г. "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", утвержденных Госгортехнадзором СССР 19 мая 1970 г. с изменениями и дополнениями, утвержденными Госгортехнадзором СССР 25 декабря 1973 г. и СНиП II-Г, 9-62 "Технологические трубопроводы. Правила производства и приемки работ".

4.3.2. Гидравлическое испытание трубопроводов мазутохозяйства и их элементов должно производиться после контроля сварных соединений и исправления всех обнаруженных дефектов :

- при рабочих давлениях до 0,5 МПа (5 кгс/см<sup>2</sup>) - давлением 1,5 рабочего, но не менее 0,2 МПа (2 кгс/см<sup>2</sup>) ;
- при рабочих давлениях 0,5 МПа (5 кгс/см<sup>2</sup>) и выше - давлением 1,25 рабочего, но не менее чем на 0,3 МПа (3 кгс/см<sup>2</sup>) больше рабочего.

4.3.3. Гидравлическое испытание оборудования мазутохозяйства должно производиться :

- фильтра тонкой очистки и трубной системы подогревателя -

|                 |  |
|-----------------|--|
| заказчик        |  |
| номер документа |  |
| дата            |  |
| подпись         |  |
| подпись         |  |

давлением 2,5 МПа (25кгс/см<sup>2</sup>)

- фильтра грубой очистки и гидрозатвора - давлением 0,2 МПа

(2кгс/см<sup>2</sup>)

- корпуса подогревателя - давление 1,07 МПа (10,7кгс/см<sup>2</sup>)

**4.3.4.** Для гидравлического испытания должна применяться вода с температурой не ниже +5°C. Измерение должно производиться по двум манометрам, один из которых должен быть контрольным. Давление должно подниматься и снижаться постепенно. Время выдержки должно быть не менее 10 мин.

После снижения пробного давления до рабочего производится тщательный осмотр всех сварных швов и прилегающих к ним участков с обстукиванием их легкими ударами молотка массой от 0,5 до 1,5 кг ( в зависимости от толщины стенки ) с закругленным бойком при соблюдении всех необходимых мер безопасности.

**4.3.5.** Оборудование, трубопроводы мазутохозяйства и их элементы считаются выдержавшими гидравлическое испытание, если не обнаружено :

- признаков разрыва ;
- течи, следов и потеков в сварных соединениях и в основном металле ;
- видимых остаточных деформаций.

### 5. Транспортировка и хранение

**5.1.** Обращение котловагонов и вагона водоподготовки котельной ПКЕМ-10/8 по железным дорогам МПС производится только в холодном состоянии как в специальных, так и в обычных товарных вагонах.

Подготовка к передвижению указанных вагонов производится в соответствии с инструкциями ОМ-14221 и ОМ-14244, согласованными с МПС СССР.

**5.2.** Оборудование мазутного хозяйства отгружается в адрес заказчика в подувагонах и на платформах в полном соответствии с упаковочным листом и отгрузочной спецификацией.

|            |              |               |           |               |
|------------|--------------|---------------|-----------|---------------|
| нр. вагона | поддн.н.дата | нр.зак.н.дата | нр.вагона | нр.зак.н.дата |
|            |              |               |           |               |

|         |         |              |
|---------|---------|--------------|
| избыток | в докум | поддн.н.дата |
|         |         |              |

ГУ 34-ІІ—10173-80

лист

19

Размещение и крепление грузов производится в полном соответствии с Техническими условиями погрузки и крепления грузов" МПС СССР.

5.3. Завод-изготовитель не гарантирует нормальную работу котловагона и вагона водоподготовки в случае перемещения их по железной дороге.

5.4. При длительном хранении котельной ПКМ-10/8 она должна быть подвергнута консервации по ГОСТу 9.014-78

## 6. Указания по эксплуатации

(применению)

6.1. Котельная ПКМ-10/8 должна устанавливаться на месте эксплуатации по проекту, разработанному заказчиком.

6.2. После установки котловагон и вагон водоподготовки подключаются к площадочным сетям в соответствии с проектом (см.п.6.1.).

6.3. Оборудование и блоки трубопроводов мазутохозяйства котельной ПКМ-10/8 размещаются в здании мазутонасосной и вне его на фундаментах, сооруженных по проекту.

Размещение оборудования и монтаж коммуникаций производится по чертежу ОМ-79110 или по чертежам проекта заказчика.

6.4. Эксплуатация котельной ПКМ-10/8 должна производиться в соответствии с инструкциями, перечисленными в п.1.32

## 7. Гарантия поставщика

7.1. Котельная передвижная ПКМ-10/8 должна быть принята техническим контролем завода-изготовителя.

7.2. Изготовитель гарантирует соответствие котельной требованиям настоящих технических условий при соблюдении погребателей условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных техническими условиями.

|      |                |        |     |               |
|------|----------------|--------|-----|---------------|
| ИГРБ | Методы подъема | Инв. № | ЛУС | Поряд. и дата |
|      |                |        |     |               |
|      |                |        |     |               |
|      |                |        |     |               |

|      |      |         |         |      |
|------|------|---------|---------|------|
| И.о. | Чист | Фамилия | Подпись | Дата |
|      |      |         |         |      |

ТУ 34-1-—101.3-80

лист  
20

7.3. Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев с момента ввода котельной в эксплуатацию, но не позднее 9 месяцев со дня поступления котельной на предприятие.

Приложение

ПЕРИЧИНЫ

документов, на которые даны ссылки в данных Ту

|                  |                    |
|------------------|--------------------|
| ГОСТ 792-67      | ГОСТ 12.1.003-76   |
| ГОСТ 9569-65 *   | ГОСТ 12.1.004-76   |
| ГОСТ 10877-76 *  | ГОСТ 12.2.003-74 * |
| ГОСТ 12969-67 *  | ГОСТ 12.3.002-75   |
| ГОСТ 12971-67 *  | ГОСТ 12.4.026-76   |
| ГОСТ 9014-78     | СНиП 245-71        |
| ГОСТ 14192-77    |                    |
| ГОСТ 14202-69    |                    |
| ГОСТ 22241-76    |                    |
| СНиП II-31-74    |                    |
| СНиП II-Г.9-62 * |                    |

"Правила устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов", утвержденные Госгортехнадзором СССР 30 августа 1966 г., с изменениями и дополнениями, утвержденными Госгортехнадзором СССР 11 июля 1972 г.

"Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды", утвержденные Госгортехнадзором СССР 10 марта 1970 г.

"Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", утвержденные Госгортехнадзором СССР 19 мая 1970 г., с изменениями и дополнениями, утвержденными Госгортехнадзором СССР 5 декабря 1975 г.

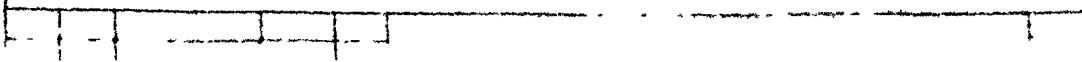
"Технические условия пригрузки и крепления грузов"  
Министерство транспорта СССР (изд. Транспорт, 1970 г.)

|              |              |
|--------------|--------------|
| Форма и дата | Форма и дата |
|              |              |
|              |              |
|              |              |
|              |              |

"Правила устройства электроустановок" (изд. 1966 г.  
главы У-3 и У-2 изд. 1976 г.)

Письмо УПО МОСС № 7/6/976 от 30.03.1964 г.

|                |                       |                  |             |
|----------------|-----------------------|------------------|-------------|
| ЛП ПОДП.И ДАТА | ВЗЕМ.ИМН.ИМН.ИМН.ИМН. | ИМН.ИМН.ИМН.ИМН. | ПОДП.И ДАТА |
|                |                       |                  |             |
|                |                       |                  |             |
|                |                       |                  |             |



Лист регистрации изменений

| ПОДЛ. И ДАТА | ИМЯ ГЕН. РЕГУБЛ | ПОДЛ. И ДА |
|--------------|-----------------|------------|
| ПОДЛ. И ДАТА | ИМЯ ГЕН. РЕГУБЛ | ПОДЛ. И ДА |

卷之三