

Техническое решение

№ 89-тр от « 03 » августа 2018 г.

О паромазутопроводах в пределах котла П-67 ст.№3

В связи с аварией, произошедшей 01.02.2016г на котлоагрегате типа П-67 в котельном отделении ячейки энергоблока №3 филиала «Берёзовская ГРЭС» ПАО «Юнипро», комиссия в составе:

Заместитель главного инженера	Филиал «Берёзовская ГРЭС» ПАО «Юнипро»	Шугай А.С.
Директор филиала	Филиал «Берёзовский» ООО «Юнипро Инжиниринг»	Сокоушин И.Г.
Заместитель директора	Филиал «Берёзовский» ООО «Юнипро Инжиниринг»	Толченев В.А.
Начальник КТЦ	Филиал «Берёзовская ГРЭС» ПАО «Юнипро»	Белый С.А.
Начальник ПТС	Филиал «Берёзовская ГРЭС» ПАО «Юнипро»	Фролов А.М.

Рассмотрела:

Вопрос исполнения мероприятий акта №001 расследования причин аварии, произошедшей 01.02.2016г. и внесение изменений в проект паромазутопроводов в пределах котла П-67 ст. №3 (чертёж ОАО «ЭМАльянс» № В103 BR03 HDL P001 МЧ) Берёзовской ГРЭС.

Решила:

Для повышения эксплуатационной надёжности и обеспечения норм пожарной безопасности, выполнить следующие мероприятия по проектированию и изготовлению элементов трубопроводов и опорно-подвесной системы:

1. Сварку неподвижных и направляющих опор к трубопроводам предусмотреть в соответствии с РД 153-34.1-000-01 «Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования» РТМ-1с.
2. Выполнить привязку опор, включая неподвижную опору, установленную на вертикальном участке на колонне Д18.
3. Опоры расставить равномерно (на смонтированном оборудовании расстояние между опорами от 400 мм до 8000 мм).
4. Вдоль оси Д в непосредственной близости (без привязки) от неподвижных опор установлены опоры направляющие. На чертеже необходимо выполнить узлы монтажа этих опор.
5. Присоединение арматуры выполнить на сварке (если невозможно по условиям обслуживания, то фланцы выполнить по типу «выступ-впадина»).
6. Для имеющихся на подводящих и отводящих мазутопроводах фланцевых соединениях предусмотреть защитные устройства (кожухи), предотвращающие разбрызгивание мазута при разгерметизации фланцевого соединения.
7. Изменить конструкцию импульсных линий, исключить применением датчиков давления типа Yokogawa EJA530A с мембранным разделителем сред 990.27
8. В «Общие данные» внести указание по контролю сварных соединений: «После монтажа мазутопроводов блока №3 должно быть выполнено 100%-ное рентгено-гамма-просвечивание всех сварных соединений»
9. Ответвления трубопроводов, выполнить в заводских условиях с применением фасонных деталей (штуцеров или тройников) при изготовлении блоков трубопроводов.
10. Выполнить монтажно-сборочные чертежи мазутопровода в пределах котла. Провести техническую экспертизу рабочей документации мазутопровода в пределах котла с привлечением независимой специализированной организации.

11. Обеспечить блочную поставку мазутопровода с завода-изготовителя и маркировку всех элементов в соответствии с монтажно-сборочными чертежами
12. Включить в рабочую документацию следующее требование «После восстановления проектной схемы и выполнения пуско-наладочных работ мазутопровода в пределах котла №3 произвести работы по оценке вибрационного состояния с выявлением элементов, способных входить в резонанс с привлечением специализированной организации. В случае выявления замечаний произвести работы по настройке системы».
13. Выполнить расчёт на прочность и самокомпенсацию мазутопровода в пределах котла П-67 ст. №3 с учётом вибрационных нагрузок, с привлечением специализированной организации.

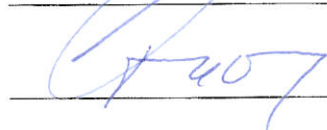
Заместитель главного инженера
филиала «Березовская ГРЭС» ПАО «Юнипро»

 Шугай А.С.

Директор
филиала «Березовский» ООО «Юнипро Инжиниринг»

 Сокоушин И.Г.

Заместитель директора
филиала «Березовский» ООО «Юнипро Инжиниринг»

 Толченев В.А.

Начальник КТЦ
филиала «Березовская ГРЭС» ПАО «Юнипро»

 Белый С.А.

Начальник ПТС
филиала «Березовская ГРЭС» ПАО «Юнипро»

 Фролов А.М.

Исполнитель:
Мельник Е.Н. - ВИТ ТО
филиала «Березовская ГРЭС»
ПАО «Юнипро»
Тел.71-0-89