

M. Sutkus
2025 m. _____ mėn. ____ d.

**Vamzdinės krosnies
inspekcijos planas Nr.3892**
Plano sudarymo data: 2025-11-19

1. Inspektuojamo įrenginio duomenys

- 1.1. Eksploatacijos vieta GP-2, VGI S-800
(gamybos padalinys, komplekso ir įrenginio Nr.)
- 1.2. Įrenginio pavadinimas Krosnis
(vamzdynas, slėginis indas, talpykla, krosnis, katilas)
- 1.3. Technologinis ir identifikavimo kodas KR- 801
- 1.4. Medžiaga Plienas H39WM
(vamzdinio gyvatuko)
- 1.5. Krosnies išdirbis iki 2025 m. IV ketv. 138546 val.

2. Įrenginio techniniai parametrai

- 2.1. Terpė Garo-dujų mišinys
- 2.2. Darbinis (skaičiuojamas) slėgis, bar. 33,0 (33,0)
(būgne)
- 2.3. Darbinė (skaičiuotina) temperatūra, °C 913 (941)

3. Inspekcijos metodų apibūdinimas

VT – Visual Testing (Apžiūrimoji kontrolė);
RT – Radiographic Testing (Radiografinė suvirintųjų jungčių kontrolė);
RP – Radiographic Profile Testing (Radiografinė profilinė kontrolė);
MT – Magnetic Particle Testing (Bandymas magnetinėmis dalelėmis);
UT – Ultrasonic Testing (Ultragarsinė kontrolė);
PT – Penetrant Testing (Bandymas skvarbiaisiais dažalais);
PMI - Positive material identification (Medžiagų cheminės sudėties identifikavimas);
UT_(Th) - Ultrasonic thickness Testing (Ultragarsinis storio matavimas);
LT – Leak Testing (Vakuumavimas);
XX - Oil and chalk method (Patikrinimas kreida-žibalu);
HB – Hydraulic test (Hidraulinis Bandymas);
PB – Pneumatic test (Pneumatinis Bandymas);
HT – Hardness Test (Kietumo matavimas);
EC – Eddy Current Method (Sūkurinių srovių metodas).
SM – Išorinio skersmens matavimas.
OA – Išorinė apžiūra.

4. Reikalavimai paruošiamiesiems darbams

RT^[1] – suvirinimo siūlės ir pagrindinio metalo po 20 mm nuo siūlės į abi puses nuvalymas iki metalinio blizgesio;
UT – paviršiaus šiurkštumas Ra < 6,3 µm, į nuvalymo plotą įeina pagrindinis metalas po 150 mm nuo siūlės į abi puses;
UT_(TH)^[2] – paviršiaus šiurkštumas Ra < 6,3 µm, nuvalymo plotas 30x30 mm;
PT – paviršių šiurkštumas Ra < 6,3 µm, įduba tarp rumbelių nedaugiau kaip 1 mm, į nuvalymo plotą įeina suvirinimo siūlė ir po 20 mm nuo siūlės į abi puses;
MT – paviršių šiurkštumas Ra < 2,5 µm, į nuvalymo plotą įeina suvirinimo siūlė ir po 80 mm nuo siūlės į abi puses;
HT – paviršiaus šiurkštumas Ra < 2,5 µm, nuvalymo plotas 20x20 mm;
VT – išoriniai elementų paviršiai turi būti nuvalyti nuo purvo ir degimo produkto likučių, suvirinimo siūlės ir pagrindinį metalą po 20 mm nuo siūlės į abi puses nuvalyti iki metalinio blizgesio;
PMI – paviršių šiurkštumas Ra < 2,5 µm, nuvalymo plotas 30x30 mm;
LT – suvirinimo siūlės ir pagrindinio metalo po 50 mm nuo siūlės į abi puses nuvalymas iki metalinio blizgesio;
XX – suvirinimo siūlės ir pagrindinio metalo po 20 mm nuo siūlės į abi puses nuvalymas iki metalinio blizgesio.
SM – Išoriniai elementų paviršiai turi būti nuvalyti nuo purvo.

[1] –esant antikorozinei dangai, paruošiamųjų darbų būtinumas priimamas atskiru atsakingų asmenų sprendimu.

PASTABOS:

- 1. Esant izoliacijai, trukdančiai atlikti žemiau išvardintas inspekcijas, reikalinga iškirpti (atidaryti) langus izoliacijoje, kad būtų galima atlikti paruošiamuosius darbus ir numatytą inspekciją;
- 2. Atliekant vidaus apžiūrą ar kitą inspekciją reikalingas apšvietimas aparato viduje >300 lx;
- 3. Kai skersmuo ar aukštis didesnis kaip 2,5 m, nepasiekiamų zonų inspekcijai reikalingi pastoliai.

5. Inspekcijos planas

Lentelė 1					
Eil. Nr.	Inspekcijos objektas/ būdas	Medžiaga ^[2]	Inspekcijos metodas	Apimtis	Pastabos
1.	Įėjimo sistemos vamzdynas iš šildytuvo TK-808.	SS	VT	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 įėjimo sistema, vamzdyno iš šildytuvo TK-808 sienelės storio matavimo schema Nr.1.	Šiluminė izoliacija nuimama tik sienelės storio matavimo vietose (schema Nr.1).
2.	Garų-dujų mišinio įėjimo kolektorius ir „pigtel“.	SS	VT	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, įėjimo kolektorius ir „pigtel“ sienelės storio matavimo schema Nr.2. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, įėjimo kolektorius, „pigtel“ sienelės storio matavimo ir reakcinių vamzdžių lazerinė sūkurinių srovių inspekcijos schema Nr.3	Šiluminė izoliacija nuimama pagrindiniam kolektoriui 100 %, įėjimo „pigtel“ 10 % (Schemos Nr.2 ir 3).
3.	Krosnies reakciniai vamzdžiai.	SS	VT	100 %	

Eil. Nr.	Inspekcijos objektas/ būdas	Medžiaga ^[2]	Inspekcijos metodas	Apimtis	Pastabos
4.	Krosnies išėjimo kolektorius ir „pigtel“.	SS	VT	100 %	Šiluminė izoliacija nuimama tik sienelės storio matavimo vietose, išėjimo „pigtel“ 20 % (Schema Nr.5).
5.	Krosnies išėjimo transferinis kolektorius.	SS / Cr-Mo	VT	100 %	
6.	Šildytuvas TK-808.	SS	VT	100 %	
7.	Šildytuvas TK-810.	CS	VT ^[3]	100 %	
8.	Šildytuvas TK-812.	CS	VT ^[3]	100 %	
9.	Šildytuvas TK-813.	CS	VT ^[3]	100 %	
10.	Šildytuvų TK-808 rėtinės.	SS/ CS	VT ^[3]	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, kuro mišinio šildytuvo TK-808 rėtinių ir tvirtinimo detalių schema Nr. 10.	
11.	Iėjimo kolektoriaus elementai.	SS	UT ^(Th)	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 įėjimo sistema, vamzdyno iš šildytuvo TK-808 sienelės storio matavimo schema Nr.1.	
12.	Iėjimo kolektoriaus „pigtel“.	SS	UT ^(Th)	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, įėjimo kolektoriaus ir „pigtel“ sienelės storio matavimo schema Nr.2. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, įėjimo kolektoriaus, „pigtel“ sienelės storio matavimo ir reakcinių vamzdžių lazerinė sukurinių srovių inspekcijos schema Nr.3	
13.	Išėjimo kolektoriaus „pigtel“.	SS	UT ^(Th)	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, išėjimo kolektoriaus ir „pigtel“ lazerinė sukurinių srovių inspekcijos ir sienelės storio matavimo schema Nr.5. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, išėjimo kolektoriaus ir „pigtel“ lazerinė sukurinių srovių inspekcijos ir sienelės storio matavimo schema Nr.6.	
14.	Išėjimo transfetrinio kolektoriaus elementai	SS / Cr-Mo	UT ^(Th)	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 išėjimo transferinio kolektoriaus sienelės storio matavimo, PT ir UT TOFD inspekcijos schema Nr.7	

Eil. Nr.	Inspekcijos objektas/ būdas	Medžiaga ^[2]	Inspekcijos metodas	Apimtis	Pastabos
15.	Šildytuvas TK-808.	SS	UT ^(Th)	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, kuro mišinio šildytuvo TK-808 sienelės storio matavimo schema Nr.8. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, kuro mišinio šildytuvo TK-808 sienelės storio matavimo schema Nr.9.	
16.	Šildytuvas TK-813.	CS	UT ^(Th)	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, garo oro šildytuvo TK-813 sienelės storio matavimo schema Nr. 11.	
17.	Reakcinių vamzdžių inspekcija lazerinių sūkurinių srovių metodu.	SS	EC	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, įėjimo kolektorius, „pigtel“ sienelės storio matavimo ir reakcinių vamzdžių lazerinė sūkurinių srovių inspekcijos schema Nr.3. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 reakcinių vamzdžių lazerinė sūkurinių srovių inspekcijos schema Nr.4.	
18.	Krosnies išėjimo transferinio kolektoriaus austenitiniams suvirinimo sujungimams.	SS / Cr-Mo	PT	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, išėjimo kolektorius ir „pigtel“ lazerinė sūkurinių srovių inspekcijos ir sienelės storio matavimo schema Nr.6. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 išėjimo transferinio kolektoriaus sienelės storio matavimo, PT ir UT TOFD inspekcijos schema Nr.7.	
19.	Krosnies išėjimo transferinio kolektoriaus austenitiniams suvirinimo sujungimams.	SS / Cr-Mo	UT TOFD metodu	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, išėjimo kolektorius ir „pigtel“ lazerinė sūkurinių srovių inspekcijos ir sienelės storio matavimo schema Nr.6. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 išėjimo transferinio kolektoriaus sienelės storio matavimo, PT ir UT TOFD inspekcijos schema Nr.7.	
20.	Eksplatacinio resurso nustatymui – pratęsimui iki 2032–10 mėn. galimi papildomi inspekcijos darbai, tokie kaip metalografiniai tyrimai, siūlių neardomo kontrolė ir pan., kurių apimtys ir metodai bus nurodyti inspekcijos vykdytojo (specializuotos išorės kompanijos) pateiktoje programoje.				
21.	Šildytuvas TK-808	SS	PB	100 %	Pneumatinio bandymo slėgis – 4,3 bar.
22.	Šildytuvas TK-813.	CS	HB	100 %	Hidraulinio bandymo slėgis – 26,3 barg.
23.	Įėjimo sistema, reakciniai vamzdžiai, išėjimo sistema.	SS	PB	100 %	Pneumatinio bandymo slėgis – 4,3 bar.

^[2] - nurodyti tik medžiagos sutrumpinimai: **CS** – anglinis plienas; **Cr-Mo** – chromolibdeninis plienas; **SS** – nerūdijantis plienas.

^[3] – vizualinei apžiūrai (VT) išoriniai elementų paviršiai turi būti nuvalyti nuo purvo ir degimo produkto likučių.

Įrengimų techninės priežiūros ir medžiagų analizės grupė
VGI_KR-801_IP-3892_2027 metams.

PASTABA: priklausomai nuo atliktos kontrolės ir vidaus apžiūros rezultatų, gali keistis inspekcijos (kontrolės) apimtys ir metodai.

6. Priedai:

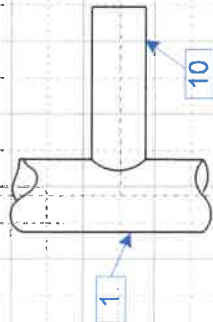
1. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 įėjimo sistema, vamzdyno iš šildytuvo TK-808 sienelės storio matavimo schema Nr.1;
2. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, įėjimo kolektoriaus ir „pigtel“ sienelės storio matavimo schema Nr.2;
3. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, įėjimo kolektorių, „pigtel“ sienelės storio matavimo ir reakcinių vamzdžių lazerinė sukurių srovų inspekcijos schema Nr.3;
4. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 reakcinių vamzdžių lazerinė sukurių srovų inspekcijos schema Nr.4;
5. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, išėjimo kolektorių ir „pigtel“ lazerinė sukurių srovų inspekcijos ir sienelės storio matavimo schema Nr.5;
6. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, išėjimo kolektorių ir „pigtel“ lazerinė sukurių srovų inspekcijos ir sienelės storio matavimo schema Nr.6;
7. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 išėjimo transferinio kolektoriaus sienelės storio matavimo, PT ir UT TOFD inspekcijos schema Nr.7;
8. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, kuro mišinio šildytuvo TK-808 sienelės storio matavimo schema Nr.8;
9. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, kuro mišinio šildytuvo TK-808 sienelės storio matavimo schema Nr.9;
10. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, kuro mišinio šildytuvo TK-808 rėtinių ir tvirtinimo detalių schema Nr.10;
11. GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, garo oro šildytuvo TK-813 sienelės storio matavimo schema Nr.11.

SUDARĖ: Irenginių techninės priežiūros ir medžiagų analizės grupės vyr. inžinierius 2025-11-20
(Pareigos, Vardas, Pavardė, Parašas, Data)

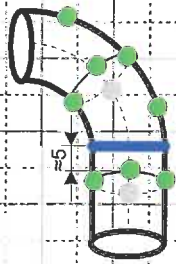
SUDERINTA: Irenginių techninės priežiūros ir medžiagų analizės grupės vadovas
(Pareigos, Vardas, Pavardė, Parašas, Data)

SUDERINTA: Gamybinio padalinio irengimų priežiūros ir remonto vadovas
(Pareigos, Vardas, Pavardė, Parašas, Data)

Detalė A



Sienelės storio matavimo schema



Pastaba:

- 0 - pozicijos numeris pagal specifikaciją.
- - storio matavimo vieta matomoje pusėje.
- - storio matavimo vieta nematomoje pusėje.
- - šiluminės izoliacijos nuėmimo vieta.

Paruošimas:

VT (vizualinei apžiūrai) – elementų paviršiai turi būti nuvalyti nuo purvo, suvirinimo siūlės ir pagrindinį metalą po 20 mm nuo siūlės abiejų pusių nuvalyti iki metalinio blizgesio.
 UT_m (ultragarsinis storio matavimas) – paviršiaus šiurkštumas Ra < 6,3 μm, nuvalymo plotas 30x30 mm.
 HT (kietumo matavimas) – paviršiaus šiurkštumas Ra < 2,5 μm, nuvalymo plotas 20x20 mm.

- pakabos, atramos, suvirinimo siūlės ir terminio poveikio zona turi būti nuvalyta nuo nuodegų ir dulkių.
- atlikus storio matavimus, esant būtinumui, techninės priežiūros grupės inžinieriaus nurodymu paruošti zonas papildomam storio matavimui.

Poz.Nr.	Matmuo	Pilno markė	Brokavimo storis
1	Vamzdis 16" Sch.30 (Ø406,4x9,0)	SA358 TP304H	8,0 mm.
2	Alkūnė 90° 16" L.R. (Ø406,4x9,0)	SA403 WP304H	8,4 mm.
3	Alkūnė 45° 16" L.R. (Ø406,4x9,0)	SA403 WP304H	8,4 mm.
4	Sokoletas ¾" #600	SA182 F304H	2,0 mm.
5	Vamzdis ¾" Sch.40 (Ø26,67x2,87)	SA312 TP304H	2,0 mm.
6	Flanšas ¾" LWN RF #600	SA182 F304H	---
7	Flanšas aklė ¾" RF #600	SA182 F304H	---
8	Flanšas 2" LWN RF #600	SA182 F304H	---
9	Flanšas aklė 2" RF #600	SA182 F304H	---
10	Vamzdis atrama 12" Sch.30 (Ø323,8x10,31)	SA358 TP304H	---

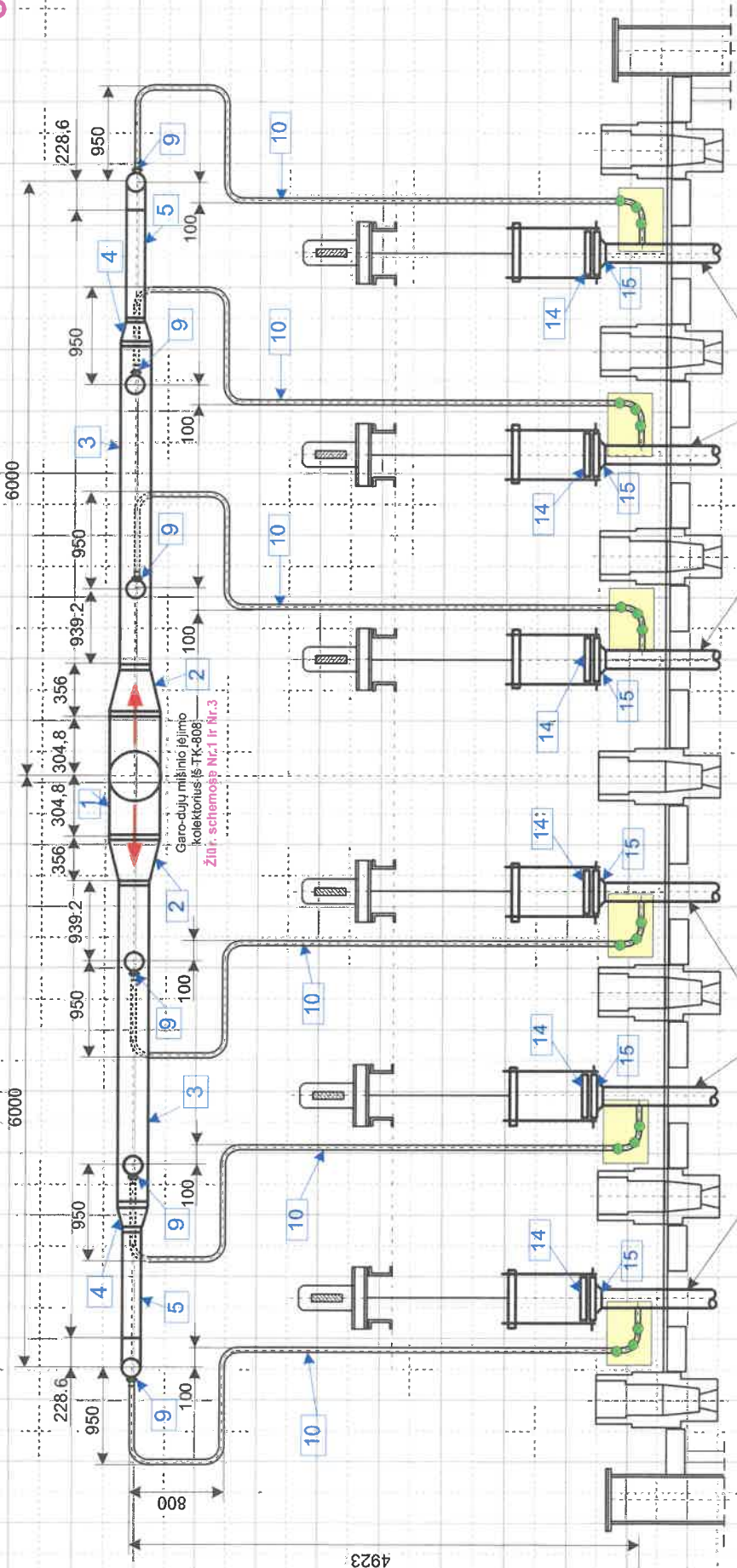
Viso matuojamų taškų schemoje - 18 vnt.

Pak. Lapas	Dokumento Nr.	Parašas	Data
Braižė	R.Skarulis		25-11-18
Vadovas	K.Ševeliovas		
Tvirtino	M.Sutkus		

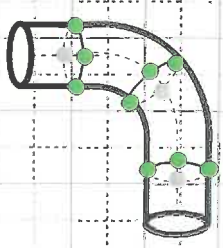
GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801

įėjimo sistema, vamzdyno iš

šildytuvo TK-808 sienelės storio matavimo schema.



Siėnelės storio matavimo schema



Pastaba:

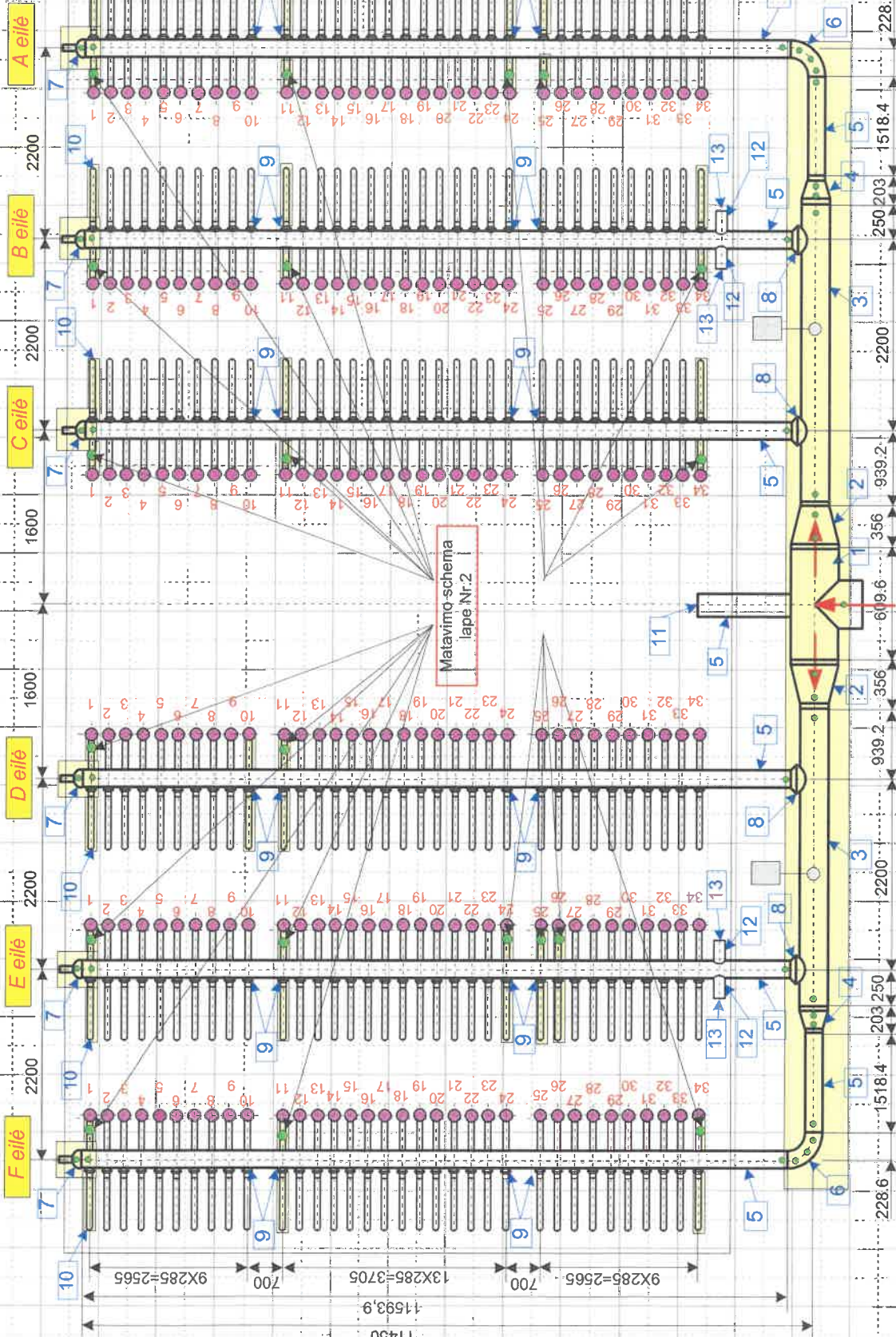
Kuriems pigtelėjų vamzdžiams matuoti siėnelės storį, parodyta lapė Nr.3

- storio matavimo vieta matomoje pusėje;
- storio matavimo vieta nematomoje pusėje;
- pozicijos numeris pagal specifikaciją;
- šiluminės izoliacijos nuėmimo vieta.

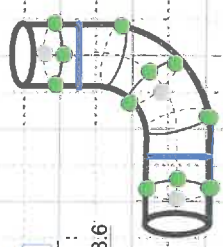
Viso „Pigtail“ matuojamų taškų schemose Nr.2 ir Nr.3 – 240 vnt.

Poz. Nr.	Matmuo	Pieno markė	Brokavimo stolis
1	Trišakis 16"x9 mm MSW (Ø406,4x9,0)	SA403 WP304H	8,5 mm
2	Perėjimas 16"x12"-9 mm THK. (Ø406,4x9-323,8x9)	SA403-WP304H	6,0 mm
3	Vamzdis 12"x Sch.40S (Ø323,8x10,31)	SA358 TP304H	8,2 mm
4	Perėjimas 12"x6" Sch.40 (Ø323,8x9-168,3x7,11)	SA403-WP304H	6,5 mm
5	Vamzdis 6"x Sch.40 (Ø168,3x7,11)	SA312 TP304H	5,5 mm
9	Weldolet 6"x1" Sch.40	SA182 F304H	2,5 mm
10	Įėjimo pigtelėjų vamzdis 1" Sch.40S (Ø33,4x4,38)	SA312 TP304H	2,5 mm
14	Flanšas aklė 4" NB #600 LB RF	A182 F347H	---
15	Flanšas aklė 4" NB #600 LB RF WN	A182 F47H	---

Braižė	R.Skarulis	25-11-18	GP-2 VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, įėjimo kolektorius ir „pigtail“ sienelės storio matavimo schema.	Lapas
Tvirtino	K.Ševeliovas			2
Pak.	Lapas	Dokumento Nr.	Parasas	Data



Sienelės storio matavimo schema



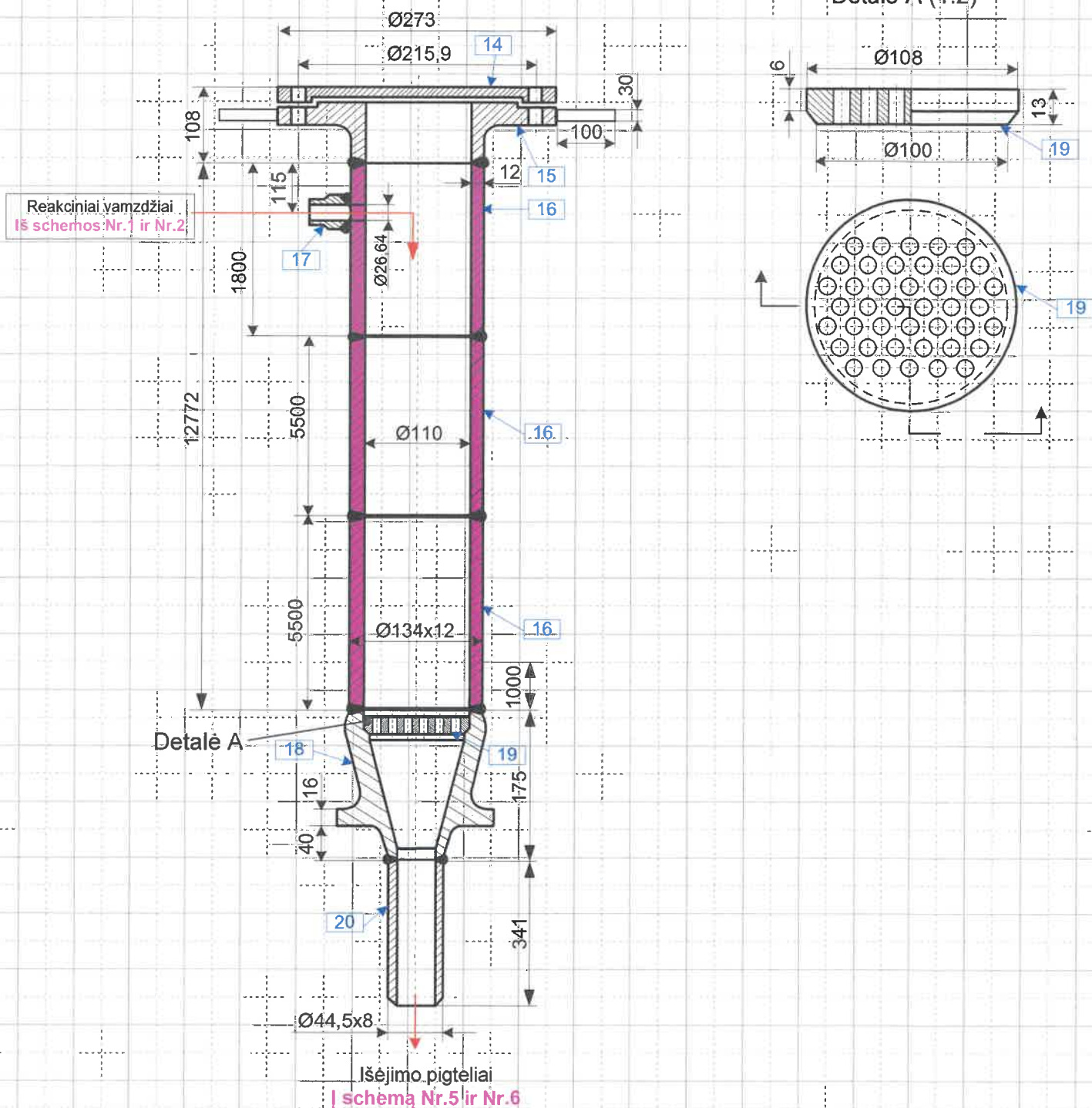
Pastaba:

- storio matavimo vieta matomoje pusėje;
- reakcinis vamzdis kuriam atliekama lazerinė sukurinių srovių inspekcija, nurodyta taip pat schemoje Nr.4.
- 0 - pozicijos numeris pagal specifikaciją.
- šiluminės izoliacijos nuėmimo vieta.

Poz. Nr.	Matmuo	Pilno markė	Brokavimo storis
1	Trisakis: 16"x9 mm MSW(0406,4x9,0)	SA403 WP304H	8,5 mm.
2	Perėlimas: 16"x12-9 mm: THK (0406,4x9-323,8x9)	SA403 WP304H	8,0 mm
3	Vamzdis 12" Sch.40S (0323,8x10,31)	SA358 TP304H	6,0 mm
4	Perėlimas 12"x6" Sch.40 (0x323,8x9-168,3x7,11)	SA403 WP304H	6,5 mm
5	Vamzdis 6" Sch.40 (0168,3x7,11)	SA312 TP304H	5,5 mm
6	Alkūnė 90° 6" Sch.40 L.R. (0168,3x7,11)	SA403 WP304H	5,8 mm
7	Sferinė akle 6" Sch.40 (0168,3x7,11)	SA403 WP304H	6,0 mm
8	Weldolet 12"x6" Sch.40	SA182 F304H	---
9	Weldolet 6"x1" Sch.40	SA182 F304H	---
10	Įėjimo pigtelis vamzdis 1" Sch.40S (033,4x4,38)	SA312 TP304H	2,5 mm
11	Vamzdžio 6" atramos akle Ø168x5	AISI 304	---
12	Vamzdis atrama 4" Sch.40 (0114,3x6,02)	SA312 TP304H	---
13	Vamzdžio 4" atramos akle Ø114x5	AISI 304	---

Viso matuojamų taškų schemoje-148 vnt.

Braižė	R.Skarulis	25-11-18	GP-2, VG1, S-800 krosnies	KR-801 riboje, įėjimo	Lapas
Tvirtino	K.Ševeliovas		koilektorius, „pigtel“ sienelės storio matavimo ir reakcinių		
Pak.	Lapas	Dokumento Nr.	Parašas	Data	3



Poz. Nr.	Matmuo	Plieno markė	Brokavimo storis
14	Flanšas aklė 4" NB #600 LB RF	A182:F347H	---
15	Flanšas aklė 4" NB #600 LB RF WN	A182:F347H	---
16	Vamzdis Ø134x12	H39WM	11/6 mm.
17	Weldoletas Ø54x26,64	A182:F347H	4.0 mm.
18	Specialus perėjimas Ø135x12 – Ø42,2x8	H39WM	11/6/2,8/12,0
19	Skylėta reakcinio vamzdžio plokštelė Ø108x13	H39WM	---
20	Vamzdis Ø44,5x8	ASTM B407	6.0 mm.

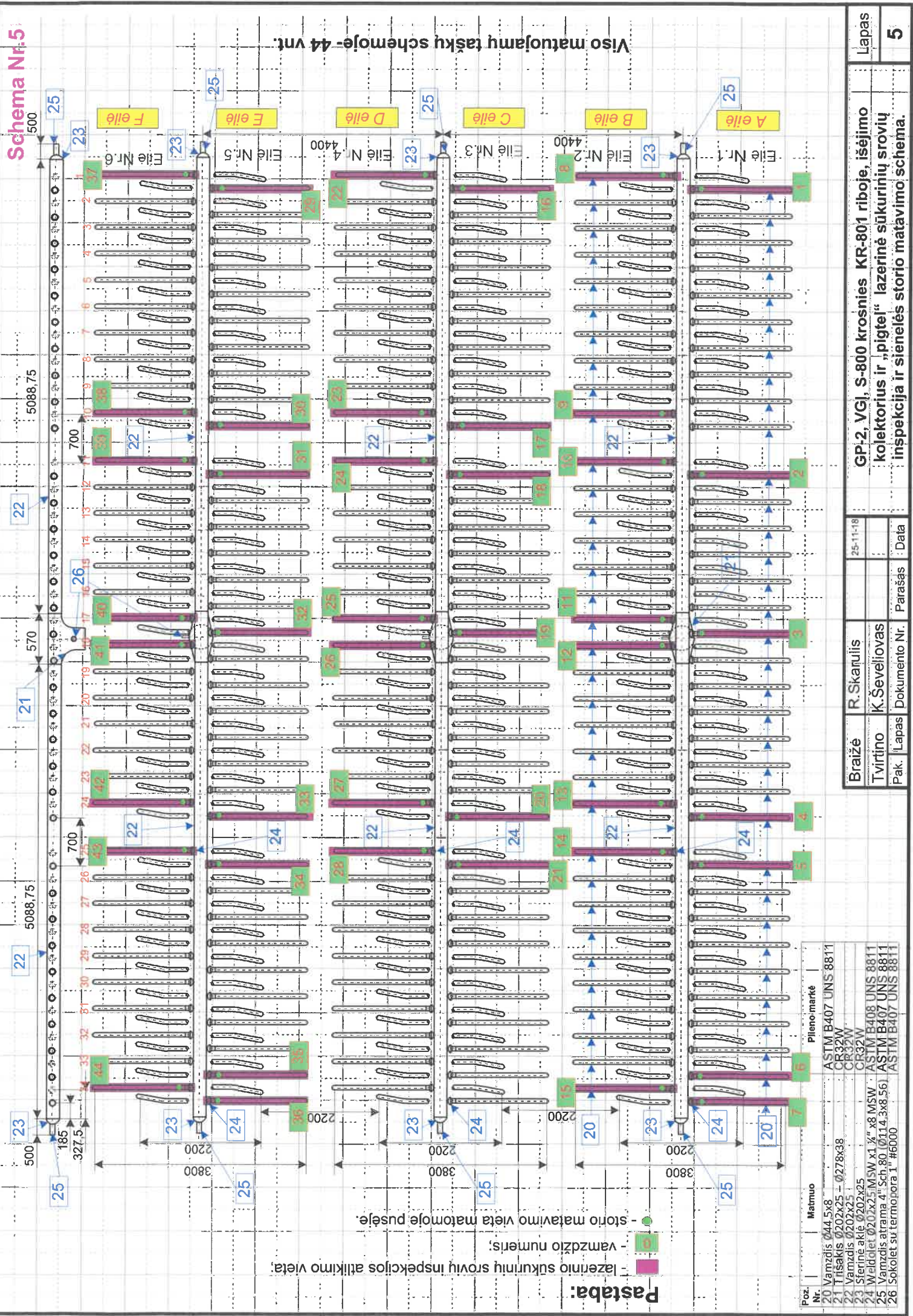
Pastaba:

■ - lazerinė sūkurinių srovių inspekcijos atlikimo vieta

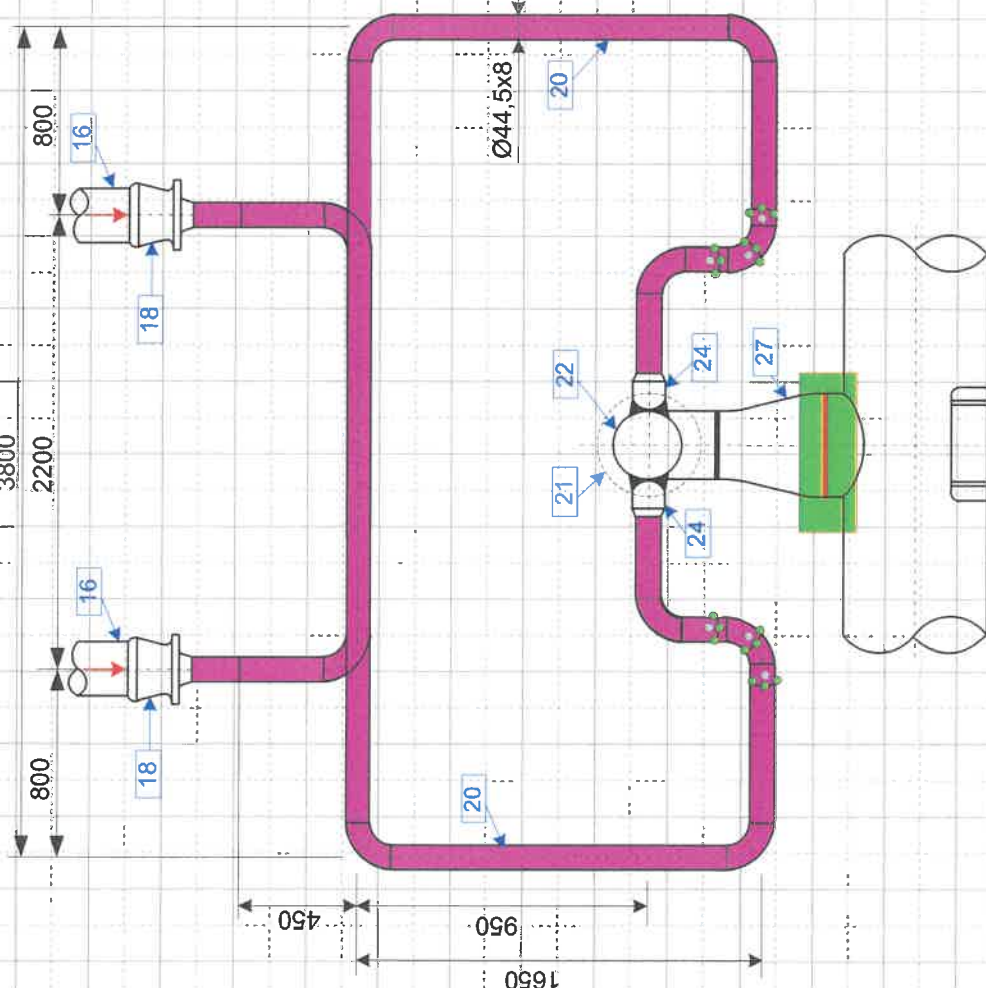
○ - pozicijos numeris pagal specifikaciją

Braižė	R.Skarulis	25-11-18
Tvirtino	K.Ševeliovas	
Pak. Lapas	Dokumento Nr.	Parašas Data

GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 reakcinių vamzdžių
lazerinė sūkurinių srovių inspekcijos schema.



Viso matuojamų taškų schemoje - 44 vnt.



Sienelės storio matavimo schema

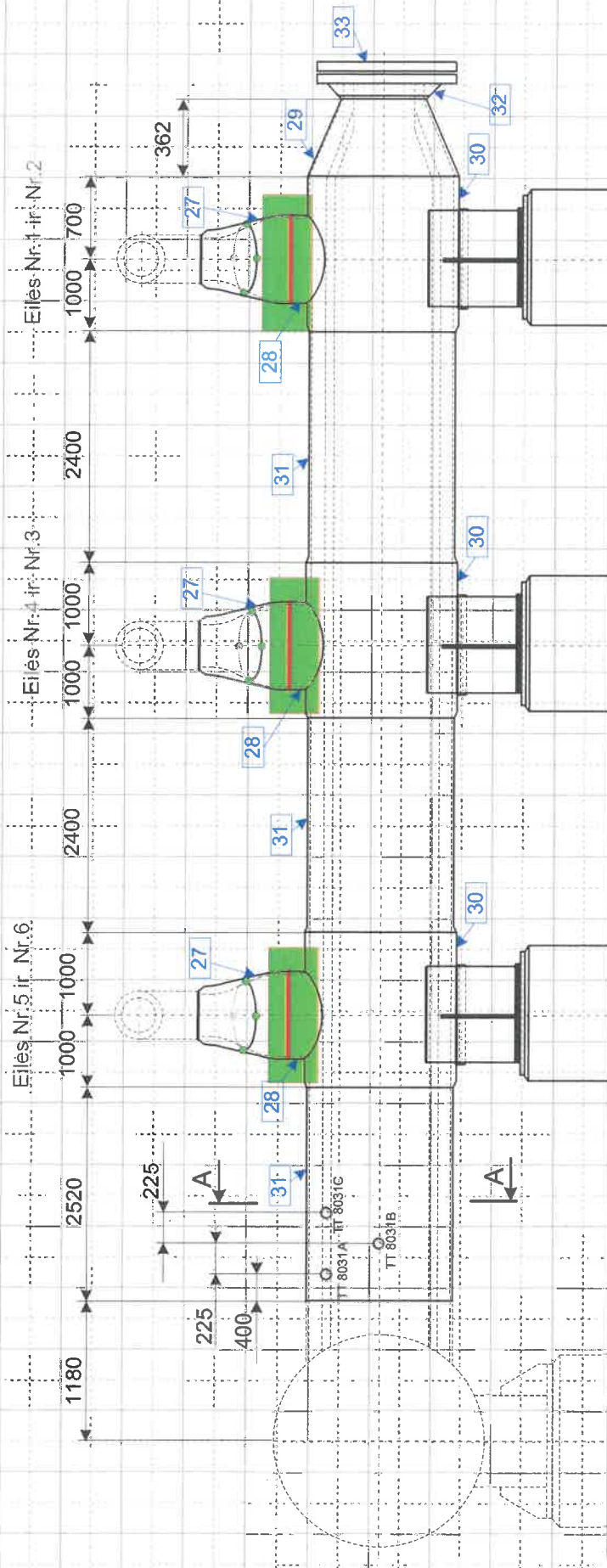
Pastaba:

Kuriems pigtelių vamzdžiams matuoti sienelės storį, parodyta lape Nr.5

- storio matavimo vieta matomoje pusėje;
- storio matavimo vieta nematomoje pusėje;
- Pozicijos numeris pagal specifikaciją;
- Austenitinis suvirinimo sujungimas suvirinusių plienus CR32W su SA387 Gr.11 Cl.2
- Lazerinio sūkurinių srovų inspekcijos atlikimo vieta
- Inspekcijos atlikimo vieta PT ir UT TOFD metodu

Poz. Nr.	Matmuo	Pieno markė	Brokavimo storis
16	Vamzdis Ø134x12	H39WM	11,6 mm.
18	Specialus perėjimas Ø135x12 – Ø42,2x8	H39WM	11,6/12,0/2,8
20	Vamzdis Ø44 5x8	ASTM B407 UNS 8811	6,0 mm.
22	Trisakis Ø202x25 – Ø278x38	CR32W	21,2/37,2
24	Vamzdis Ø202x25	CR32W	24,0 mm.
27	Wellolet Ø202x25 MSW x1 ¼ x8 MSW	ASTM B408 UNS 8811	37,2/10,4
27	Perėjimas Ø278x54 – Ø632x12	CR32W	

Viso matuojamų taškų schemose Nr.5 ir Nr.6 – 108 vnt.

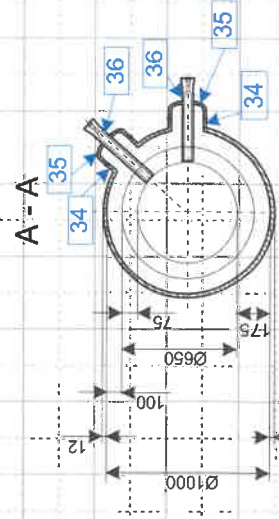


Poz.Nr.	Matmuo	Pieno markė	Brūkavim0 storis
27	Perėjimas Ø278x54 – Ø632x12	CR32W	10,4/37,2 mm.
28	Vamzdis Ø632x12	SA387 Gr.11 Cl.2	10,4 mm.
29	Perėjimas Ø1028 – Ø588x14	SA387 Gr.11 Cl.2	12,0 mm.
30	Vamzdis Ø1046x23	SA387 Gr.11 Cl.2	12,0 mm.
31	Vamzdis Ø1024x12	SA387 Gr.11 Cl.2	10,0 mm.
32	Flansas 24" #300 W.N. R.J. (Ø610x16)	A182 F11 Cl.2	
33	Flansas aklė 24" #300 W.N. R.J. (Ø610x16)	A182 F11 Cl.2	
34	Vamzdis 8" Sch.80 (Ø219.1x12.7)	A355 P11	
35	Sterinė aklė 8" Sch.80 (Ø219.1x12.7)	SA387 Gr.11 Cl.2	
36	Vamzdis 1½" Sch.160 (Ø48.3x7.11)	ASTM B407 UNS 8811	

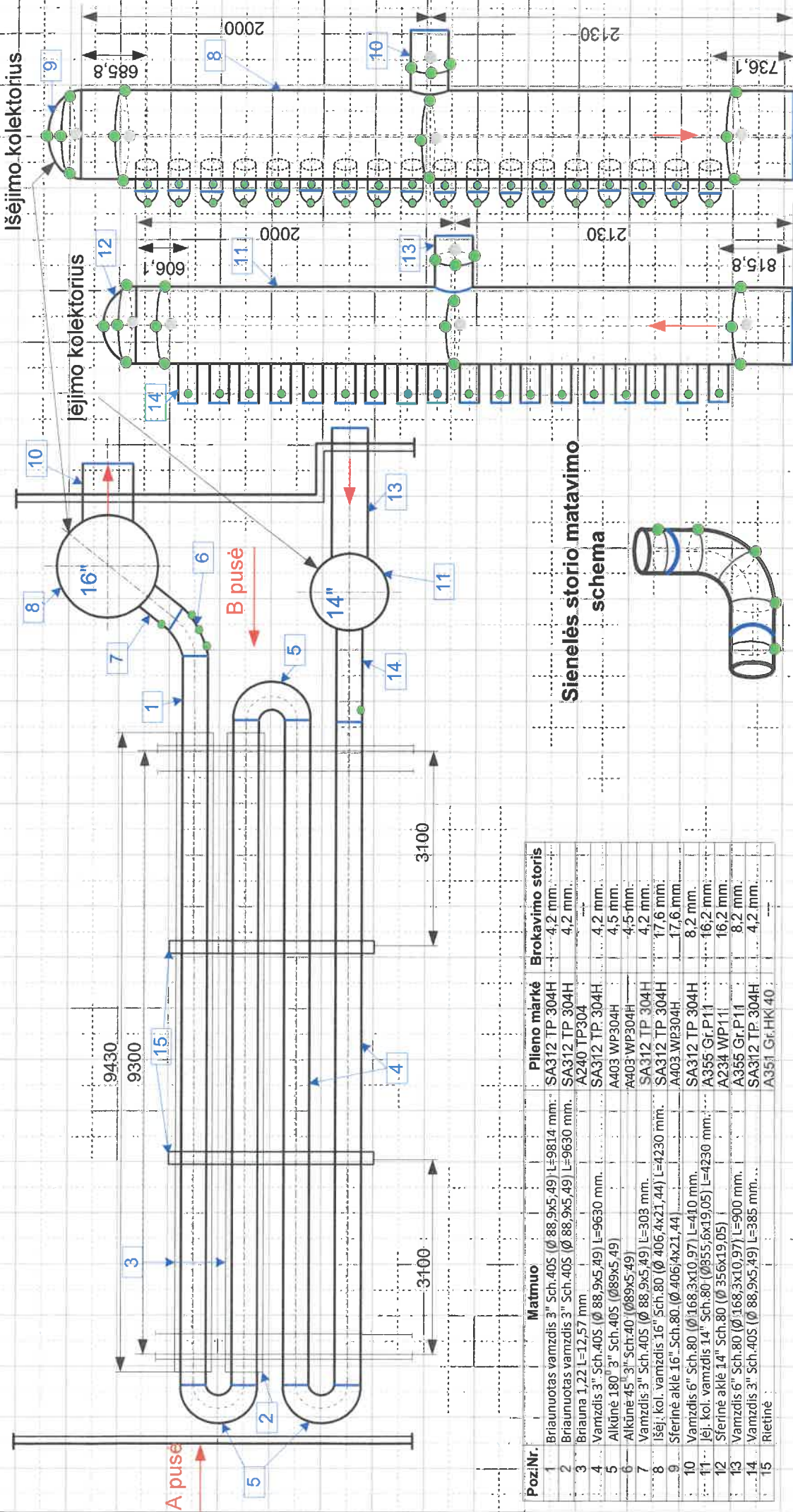
Pastaba:

- Austenitinis suvirinimo sujungimas suvirinus plienus CR32W su SA387 Gr.11 Cl.2
- 0 - pozicijos numeris pagal specifikaciją.
- Inspekcijos atlikimo vieta PT ir UT TOFD metodu

Viso matuojamų taškų schemoje – 12 vnt.



Braiže	R.Skarulis	25-11-18	GP-2, VGJ, S-800 krosnies KR-801 išėjimo transferinio	Lapas
Tvirtino	K.Ševeliovas		kolektoriaus sienelės storio matavimo, PT ir UT TOFD	7
Pak.	Lapas	Dokumento Nr.	Parašas	Data



Poz.Nr.	Matmuo	Pilno markė	Brokavimo storis
1	Briaunotas vamzdis 3" Sch.40S (Ø 88,9x5,49) L=9814 mm.	SA312 TP 304H	4,2 mm.
2	Briaunotas vamzdis 3" Sch.40S (Ø 88,9x5,49) L=9630 mm.	SA312 TP 304H	4,2 mm.
3	Briauna 1,22 L=12,57 mm	A240 TP304	
4	Vamzdis 3" Sch.40S (Ø 88,9x5,49) L=9630 mm.	SA312 TP 304H	4,2 mm.
5	Alkūnė 180° 3" Sch.40S (Ø 88,9x5,49)	A403 WP304H	4,5 mm.
6	Alkūnė 45° 3" Sch.40S (Ø 88,9x5,49)	A403 WP304H	4,5 mm.
7	Vamzdis 3" Sch.40S (Ø 88,9x5,49) L=303 mm.	SA312 TP 304H	4,2 mm.
8	Išėj. kol. vamzdis 16" Sch.80 (Ø 406,4x21,44) L=4230 mm.	SA312 TP 304H	17,6 mm.
9	Sferinė alkū 16" Sch.80 (Ø 406,4x21,44)	A403 WP304H	17,6 mm.
10	Vamzdis 6" Sch.80 (Ø 168,3x10,97) L=410 mm.	SA312 TP 304H	8,2 mm.
11	Iėj. kol. vamzdis 14" Sch.80 (Ø 355,6x19,05) L=4230 mm.	A355 Gr.P11	16,2 mm.
12	Sferinė alkū 14" Sch.80 (Ø 355,6x19,05)	A234 WP11	16,2 mm.
13	Vamzdis 6" Sch.80 (Ø 168,3x10,97) L=900 mm.	A355 Gr.P11	8,2 mm.
14	Vamzdis 3" Sch.40S (Ø 88,9x5,49) L=385 mm.	SA312 TP 304H	4,2 mm.
15	Rietinė	A351 Gr.HK40	

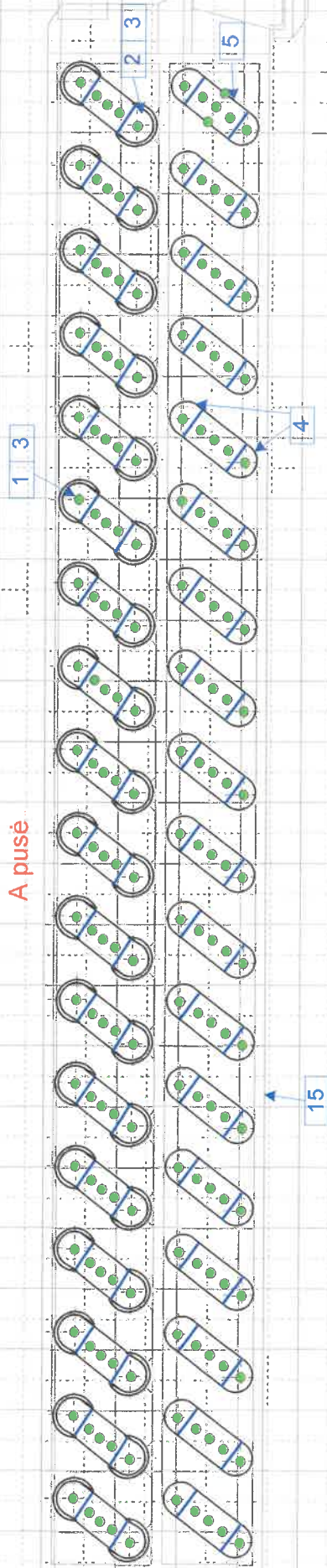
Pastaba:

- suvirinimo siūlė;
- storio matavimo vieta matomoje pusėje;
- storio matavimo vieta nematomoje pusėje;
- pozicijos numeris pagal specifikaciją;

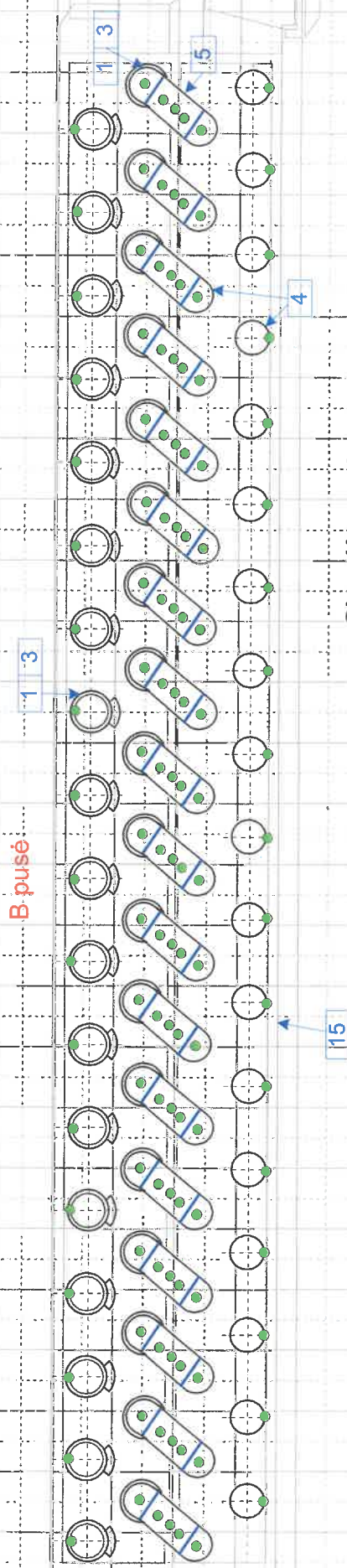
Viso matuojamų taškų schemoje - 132 vnt.

Braižė	R. Skarulis	25-11-18	GP-2, VGI, S-800 krosnies KR-801 riboje, kuro	Lapas
Vadovas	K. Šešeliovas		mišinio šildytuvo TK-808 sienelės storio matavimo	
Pak.	Lapas	Dokumento Nr.	Parašas	Data
			schema.	8

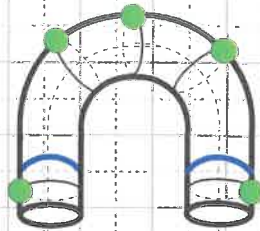
A pusė



B pusė



Sienelės storio matavimo
schema



Poz.Nr.	Matmuo	Pieno markė	Brokavimo storis
1	Braunuotas vamzdis 3" Sch. 40S (Ø 88,9x5,49) L=9814 mm.	SA312 TP 304H	4,2 mm.
2	Braunuotas vamzdis 3" Sch. 40S (Ø 88,9x5,49) L=9630 mm.	SA312 TP 304H	4,2 mm.
3	Brauna 1,22 L=12,57 mm	A240 TP304	
4	Vamzdis 3" Sch. 40S (Ø 88,9x5,49) L=9630 mm.	SA312 TP 304H	4,2 mm.
5	Alkinė 180" 3" Sch. 40S (Ø 89x5,49)	A403 WP304H	4,5 mm.
15	Rietinė	A351 Gr. HK 40	

Pastaba:

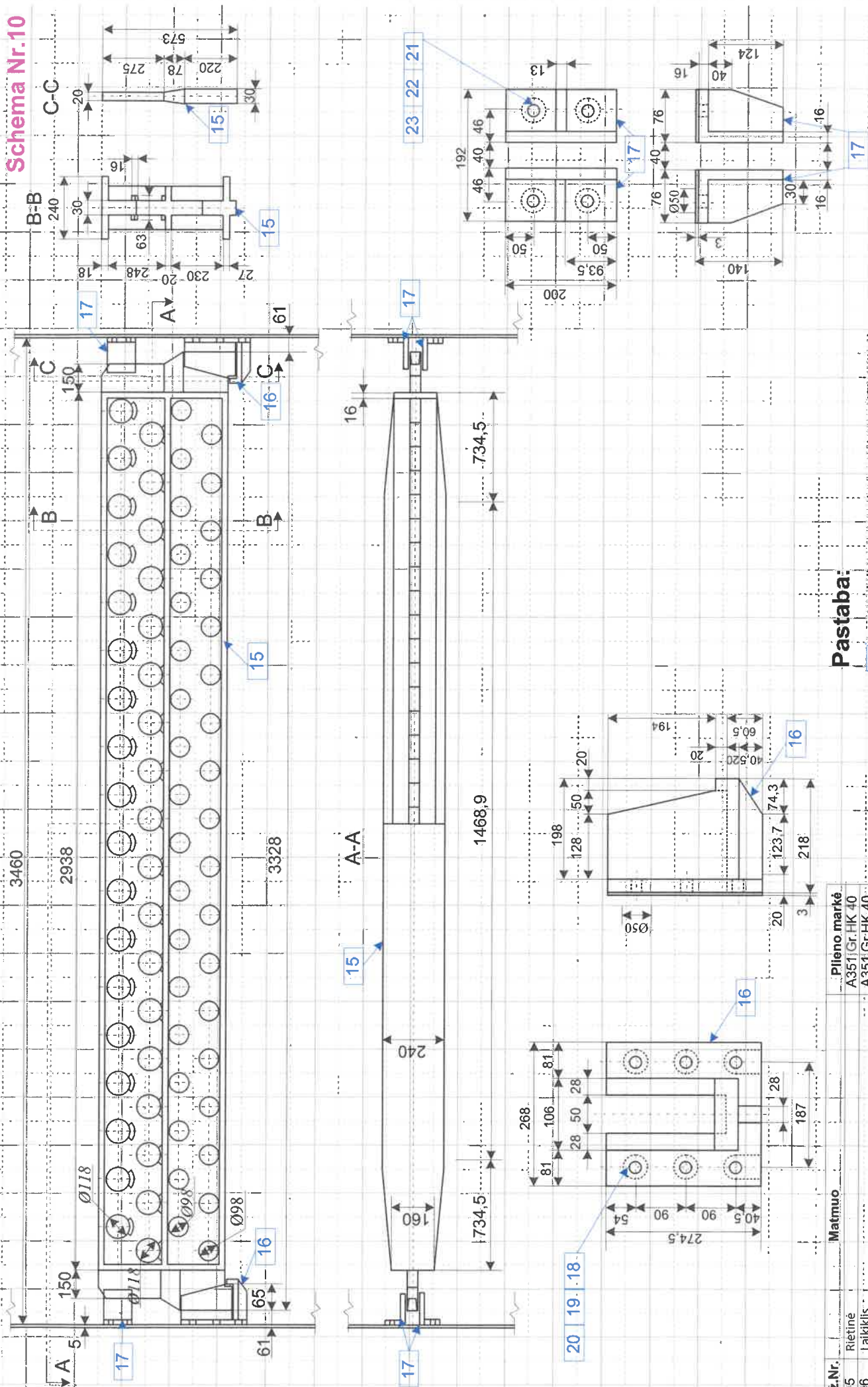
- suvirinimo siūlė;
- storio matavimo vieta matomoje pusėje;
- storio matavimo vieta nematomoje pusėje;
- 0 - pozicijos numeris pagal specifikaciją.

Viso matuojamų taškų schemoje - 306 vnt.

Braižė	R. Skarulis	25-11-18	GP-2, VGI, S-800 krosnies	KR-801 riboje, kuro
Vadovas	K. Seveliovas		mišinio šildytuvo TK-808 sienelės storio	
Pak.	Lapas	Dokumento Nr.	Parašas	Data

matavimo schema

Schema Nr.10



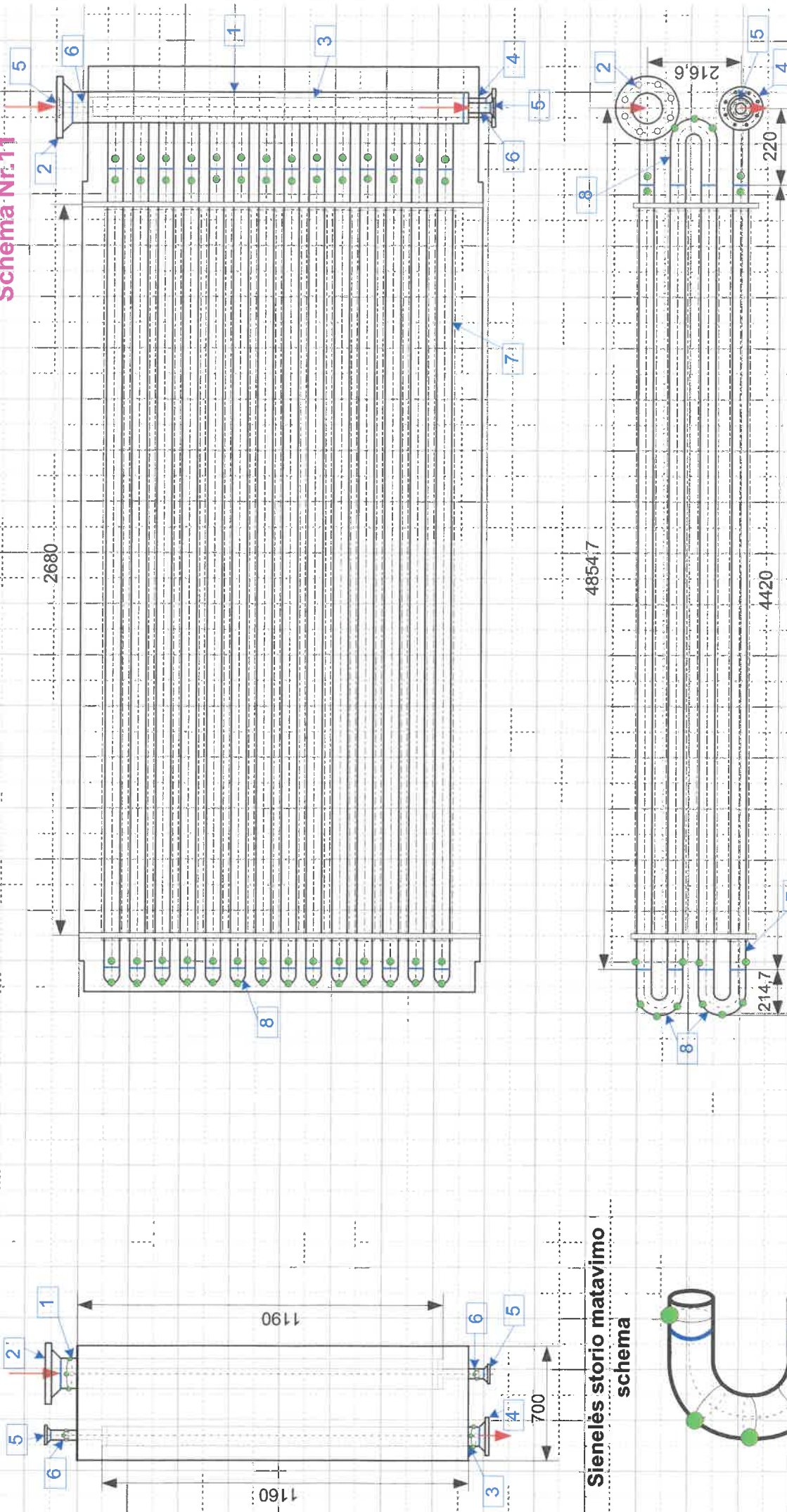
Pastabi:

0 - pozicijos numeris pagal specifikaciją.

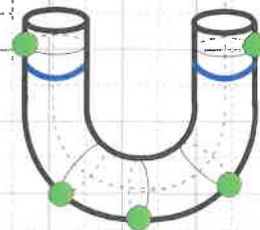
Poz.Nr.	Matmuo	Pileno marké
15	Rietinė	A 351 Gr. HK 40
16	Laikiklis	A 351 Gr. HK 40
17	Rietinės kreidiamoli	A 351 Gr. HK 40
18	Varžtas M27 L=130	A 193 B8 Cl.1
19	Veržlė M27	A 194 Gr. 8
20	Poveržlė	S.S.
21	Varžtas-M20 L=110	A 193 B8 Cl.1
22	Veržlė M20	A 194 Gr. 8
23	Poveržlė	S.S.

Braižē	R. Skarulis				25-11-18
Vadovas	K. Ševeliovas				
Pak. Lapas	Dokumento Nr.				
	Parāšas				Data

GP-2, VG1, S-800 krosnies. KR-801 riboje, kuro mišinio šildytuvo TK-808 rėtinių ir tvirtinimo detalių schema.



Sienelės storio matavimo schema



Pastaba:

- suvirinimo siūlė;
- storio matavimo vieta matomoje pusėje;
- storio matavimo vieta nematomoje pusėje;
- 0 - pozicijos numeris pagal specifikaciją.

Viso matuojamų taškų schemoje - 184 vnt.

Braižė	R.Skarulis	25-11-18	GP-2 VGJ S-800 krosnies KR-801 riboje, garo oro	Lapas
Vadovas	K.Ševeliovas		šildytuvo TK-813 sienelės storio matavimo schema.	11
Pak.	Lapas	Dokumento Nr.	Parašas	Data