

Inlocuire partiala perete plafon si vaporizator cazan nr. 3 de 420 t/h din CTE Progresu

Documentatia tehnica de executie elaborata are ca obiect lucrari mecanice de fabricatie a partilor sub presiune si elementelor necesare in vederea inlocuirii partiale a peretilor membrana ai plafonului cazanului, ocolirilor pentru trecerea tevilor de sustinere din drumul I de gaze de ardere, feston si tevi de sustinere drum II de gaze de ardere si partial zone de perete membrana ai vaporizatorului din cadrul **“REPARATIEI PENTRU INLOCUIRE PARTIALA PLAFON SI VAPORIZATOR”** cazan de abur de 420 t/h nr. 3 - CTE Progresu, Bucuresti.

Cazanul de abur nr. 3 din cadrul CTE Progresu este tip CR 1737 de 420 t/h, cu circulatie naturala, cu doua drumuri de gaze dispuse in forma de semi II, fiind suspendat la partea superioara de o constructie metalica, permitandu-se dilatarea libera in jos a cazanului.

Initial a fost proiectat cu functionare pe carbune. Ulterior, s-au adus o serie de modificari la suprafetele de schimb de caldura ale cazanului si s-a dotat cu arzatoare cu functionare pe gaze naturale, pentru incadrarea in limitele emisiilor de NOx.

De comun acord cu executantul lucrarilor de reparatie, s-a stabilit ca registrele puse la dispozitie de Beneficiar sa fie taiate in grupe de cate 2 tevi si de cate 4 tevi. Taierea acestora sa facut pe platbanda intre tevi.

Zonele de reparatie ale plafonului cazanului s-au stabilit cu Beneficiarul si cu executantul lucrarilor de reparatie, astfel:

a) Zona dinspre spate cazan

S-au utilizat registre de cate 2 tevi, tip I, noi, care insumeaza 70 tevi si restul de cate 2 tevi obtinute din registrele puse la dispozitie de Beneficiar.

b) Zona dinspre front cazan

S-au utilizat registre de cate 4 tevi obtinute din registrele puse la dispozitie de Beneficiar.

Pentru cazul in care registrele de 7600 mm, 6900 mm si 6400 mm nu au putut fi introduse pe pozitie din cauza spatiului disponibil, s-a prevazut prin proiect cuponarea acestora la lungimi mai mici.

Pentru vaporizator s-au prevazut 2 registre de cate 9 tevi de lungime de 2 m. In proiect s-au prevazut mai multe suduri cap la cap in eventualitatea ca ar fi fost necesare inlocuiri si la alte tevi dupa inlaturarea izolatiei in zona de lucru.