

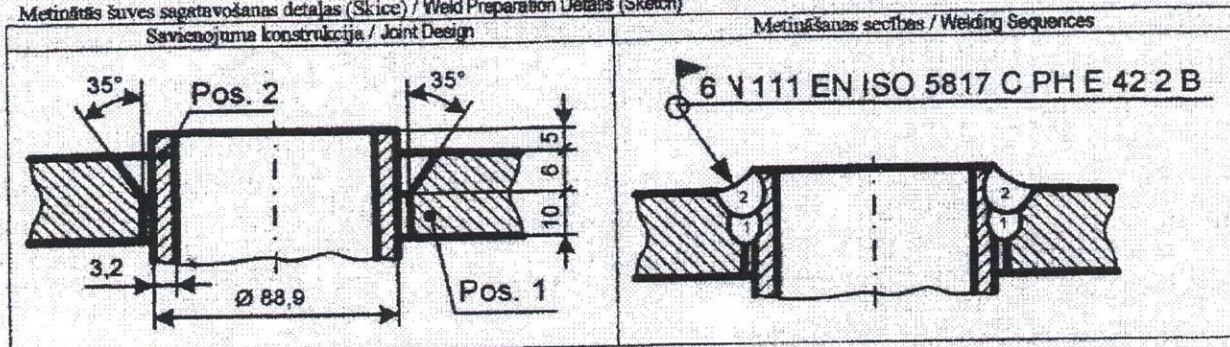
“Danstoker” ekonomaizera
remontdarbu uzdevums Latgales ielā 14, Krāslavā

1. Veikt ekonomaizera (darba spiediens 16 Bar, ražotājs AS “Danstoker”) remontdarbus, ņemot vērā, ka ekonomaizers atrodas +3.0 m atzīmē Latgales ielā 14, Krāslavā:
 - 1.1 Nomainīt ekonomaizera caurules uz jaunām. Cauruļu parametri un skaits: $\varnothing 76,1 \times 4,0 = 318$ gab., vienas caurules garums 3,2 m., caurules materiāls P235GH (**caurules nodrošina pasūtītājs**).
 - 1.2 Veikt ekonomaizera augšējo durvju atvēršanu.
 - 1.3 Mehāniski veikt cauruļu izgriešanu un nolikšanu uz grīdas norādītajā vietā.
 - 1.4 Jauno cauruļu pacelšana uz ekonomaizera līmeni, nogriešana līdz nepieciešamajam izmēram, metināšana.
2. Metināšanu veikt saskaņā ar tehnoloģisko karti, ņemot vērā, ka ekonomaizera cauruļu darbības režīms ir pie maksimālās dūmgāzu temperatūras līdz 300 °C.
3. Pēc metināšanas darbiem veikt šuvju kvalitātes pārbaudi ar ultraskaņas metodi un veikt hidraulisko izmēģinājumu ar spiedienu 27 bar.
4. Veikt augšējo durvju atpakaļ montāžas, durvju aizvēršanas un noblīvēšanas darbus.
5. Pēc darbu pabeigšanas izpildītājam nepieciešams iesniegt pasūtītājam izpilddokumentāciju, materiālu atbilstības dokumentāciju, šuvju pārbaudes un hidrauliskā izmēģinājuma aktus.
6. Ekonomalizers pēc remonta tiks uzradīts tehnisko ekspertu dienesta ekspertiem, darbi tiks pieņemti pēc ekspertu atzinuma saņemšanas. Izpildītāja pārstāvis obligāti piedalās darbu pieņemšanas procedūrā.
7. Garantijas termiņš uz metināšanas darbiem ne mazāk ka divi gadi.
8. Lai detalizētāk un precīzāk sagatavotu piedāvājumu, kā arī lai nerastos pārpratumi un interpretācijas, pretendentam pirms piedāvājuma iesniegšanas ir jāprecizē darbu apjoms uz vietas, apmeklējot katlu māju, iepriekš piesakoties pa tālr.65681562, 65681570 (SIA “Krāslavas nami” valdes loceklis Valentīns Semjonovs).
9. Darbu paredzētais laiks - 2024.g.jūnijs – augusts pēc saskaņošanas.

METINĀŠANAS PROCESA IEPRIEKŠĒJĀ SPECIFIKĀCIJA PRELIMINARY WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (pWPS)

pWPS Nr. pWPS No WPQR Nr. WPQR No Ražotājs Manufacturer Metāla pārnese veids Mode of Metal Transfer Savienojuma tips un metinātās šuves tips Joint Type and Weld Type Metināšanas process Welding Process	111-BW-16/3,2 Rev. 1 LVS EN ISO 15609-1 SIA "Krāslavas nami", Brīvības 5, Krāslava D – short-circuit transfer BW ss nb LVS EN ISO 4063 MMA – 111	Konstrukcija Construction Sagatavošanas un attīrīšanas metode Method of Preparation and Cleaning Pamatmateriāla apzīmējums Parent Material Designation Materiāla biezums (mm) Material Thickness (mm) Ārējais diametrs (mm) Outside Diameter (mm)	Cauruļu metināšana machining LVS EN 10028 P235GH (LVS CEN ISO/TR 15608 1.1) Pos. 1 – 16,0 (plāksne); Pos. 2 – 3,2 (caurule) Pos. 2 – 88,9 PH
--	---	--	---

Metinātās šuves sagatavošanas detaļas (Skice) / Weld Preparation Details (Sketch)



Metināšanas režīmi / Welding Details

Gājiens Run	Metināšanas process Welding Process	Piedevas materiāla izmērs Size of Filler Material	Strāvas stiprums Current (A)	Spriegums Voltage (V)	Strāvas tips, polaritāte Type of current/Polarity	Stieples padeves ātrums Wire Feed Speed (m/min)	Metināšanas ātrums Run out Length/Travel Speed (mm/min)	Siltuma enerģija uz garuma vienību Heat Input (kJ/mm)
1-2	111	2,5	100-120	22	DC (+)		150-180	0,59-0,84

Piedevas materiāla apzīmējums un marka
Filler Material Designation and Make

LVS EN ISO 2560-A
E 42 2 B 12 H5
(ELGA P48P)

Jebkura speciālā izkarsēšana vai žāvēšana
Any Special Baking or Drying

350 –
400 °C,
2 h

Gāzes/kušpa apzīmējums (aizsargājošs)
Designation Gas/Flux (shielding)
Gāzes/kušpa apzīmējums (pieņemtajuma)
Designation Gas/Flux (backing)
Gāzes plūsmas ātrums – aizsargājošs
Gas Flow Rate – Shielding
Gāzes plūsmas ātrums – pieņemtajuma
Gas Flow Rate - Backing
Iepriekšējais uzsildīšanas temperatūra
Preheat Temperature
Starpgājienu temperatūra
Interpass Temperature
Sildīšana pēc metināšanas
Post-Heating
Sildīšanas saglabāšanas temperatūra pēc metināšanas
Post-Heat Maintenance Temperature
Termiskā apstrāde pēc metināšanas un/vai vecošana
Post-Weld Heat Treatment and/or Ageing
Laiks, temperatūra, metode
Time, Temperature, Method
Sildīšanas un dzesēšanas ātrumi
Heating and Cooling Rates

≥ 5 °C

Volframa elektroda tips/izmērs
Tungsten Electrode Type/Size
Paliktņa detaļas
Details of Back Gouging/Backing
Cita informācija
Other Information
Šķērskustība (maksimālais gājiena platums)
Weaving (maximum width of run) 10 mm
Oscilēšana: amplitūda, frekvence, laiks
Oscillation: amplitude, frequency, dwell time
Impulsa metināšanas detaļas
Pulse welding details
Attālums līdz strāvas noņemšanai
Distance contact tube/work piece
Plazmas metināšanas detaļas
Plasma welding details
Uzgaļa leņķis
Torch angle
Uzgaļa diametrs
Torch Nozzle Diameter

Ražotājs
Manufacturer

pWPS izstrādātājs
pWPS Designer

A. Gvardin
 EUROPEAN WELDING ENGINEER
cert. N° WLS-6-18037-1173-940430-DE

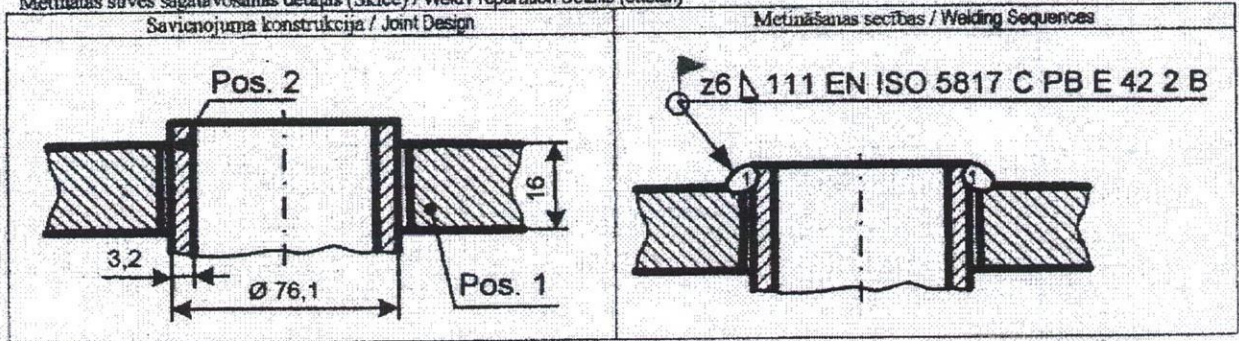
(Uzvārds, datums un paraksts / Name, date and signature)

(Uzvārds, datums un paraksts / Name, date and signature)

METINĀŠANAS PROCESA IEPRIEKŠĒJĀ SPECIFIKĀCIJA PRELIMINARY WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (pWPS)

pWPS Nr. pWPS No	111-FW-16/3,2 Rev. 1 LVS EN ISO 15609-1	Konstrukcija Construction	Cauruļu metināšana machining
WPQR Nr. WPQR No		Sagatavošanas un attīrības metode Method of Preparation and Cleaning	
Ražotājs Manufacturer	SIA "Krāslavas-nami", Brīvības 5, Krāslava	Pamātmateriāla apzīmējums Parent Material Designation	LVS EN 10028 P235GH (LVS CEN ISO/TR 15608 1.1)
Metāla pārešes veids Mode of Metal Transfer	D – short-circuit transfer	Materiāla biezums (mm) Material Thickness (mm)	Pos. 1 – 16,0 (plāksme); Pos. 2 – 3,2 (caurule)
Savienojuma tips un metinātās šuves tips Joint Type and Weld Type	FW sl	Ārējais diametrs (mm) Outside Diameter (mm)	Pos. 2 – 76,1
Metināšanas process Welding Process	LVS EN ISO 4063 MMA – 111	Metināšanas stāvoklis Welding Position	PB

Metinātās šuves sagatavošanas detaļas (Skice) / Weld Preparation Details (Sketch)



Metināšanas režīmi / Welding Details

Gājiens Run	Metināšanas process Welding Process	Piedevas materiāla izmērs Size of Filler Material	Strāvas stiprums Current (A)	Spriegums Voltage (V)	Strāvas tips, polaritāte Type of current/Polarity	Stieples padeves ātrums Wire Feed Speed (m/min)	Metināšanas ātrums Run out Length/Travel Speed (mm/min)	Siltuma enerģija uz garuma vienību Heat input (kJ/mm)
I	111	2,5	90 - 110	22	DC +(-)		140 - 160	0,59 - 0,83

Piedevas materiāla apzīmējums un marka
Filler Material Designation and MakeLVS EN ISO 2560-A
E 42 2 B 12 H5
(ELGA P48P)Jebkura speciāla izkarsēšana vai žāvēšana
Any Special Baking or Drying350 –
400 °C,
2 hGāzes/kušņa apzīmējums (aizsargājošs)
Designation Gas/Flux (shielding)Gāzes/kušņa apzīmējums (piemetinājuma)
Designation Gas/Flux (backing)Gāzes plūsmas ātrums - aizsargājošs
Gas Flow Rate - ShieldingGāzes plūsmas ātrums - piemetinājuma
Gas Flow Rate - BackingIepriekšējās uzsildīšanas temperatūra
Preheat TemperatureStarpgājienu temperatūra
Interpass TemperatureSildīšana pēc metināšanas
Post-HeatingSildīšanas saglabāšanas temperatūra pēc metināšanas
Post-Heat Maintenance TemperatureTermiskā apstrāde pēc metināšanas un/vai vecošana
Post-Weld Heat Treatment and/or AgeingLaiks, temperatūra, metode
Time, Temperature, MethodSildīšanas un dzesēšanas ātrumi
Heating and Cooling Rates

≥ 5 °C

Volframa elektroda tips/izmērs
Tungsten Electrode Type/SizePaliikta detaļas
Details of Back Gouging/BackingCita informācija
Other informationŠķērskustība (maksimālais gājienu platumš)
Weaving (maximum width of run)Oscilācija: amplitūda, frekvence, laiks
Oscillation: amplitude, frequency, dwell timeImpulsa metināšanas detaļas
Pulse welding detailsAttālums līdz strāvas noņēmejam
Distance contact tube/work piecePlazmas metināšanas detaļas
Plasma welding detailsUzgaļa leņķis
Torch angleUzgaļa diametrs
Torch Nozzle DiameterRažotājs
ManufacturerpWPS izstrādātājs
pWPS Designer

A. Gvardin

EUROPEAN WELDING ENGINEER
Nr. 17055-1173-9803-06

A. Gvardin

(Uzvārds, datums un paraksts / Name, date and signature)

(Uzvārds, datums un paraksts / Name, date and signature)



Danstoker a-s, Industrivej Nord 13, DK 7400 Herning

Kedel type
Boiler type
Kessel Typ

ECO

Konstruktionstryk

Design pressure

PS

16,0

Bar

Zul. Betriebsüberdruck

Fabrikationsnummer
Serial number
Herstellnummer

27-8394-4

Beregningstemperatur

Design temperature

TS

204

°C

Zul. Vorlauftemp.

Fabrikationsår
Year of manufacture
Baujahr

2008

Prøvetryk

Test pressure

PT

27,0

Bar

Probeüberdruck

Max. kont. ydelse
Max. Heat output
Zul. Nennleistung

940

kW

Rumindhold

Volume

V

7037

L

Rauminhalt

Max. dampydelse
Max. steam rating
Zul. Dampfleistung

Kg/h

Besigt.mærke

Authority stamp

Bauartkennzeichen



1727

Dansk-Engelsk-Tysk







