

Техсовет ТГК-4 в Туле

А.П. Залыгаев, начальник отдела
ЗАО «Тулаэлектропривод»

Известно, что надежная и безотказная работа трубопроводной арматуры является одним из важнейших факторов, влияющих на бесперебойное и устойчивое функционирование энергетических объектов.

В связи с этим, руководством Территориальной генерирующей компании № 4 было принято решение о проведении на базе ЗАО «Тулаэлектропривод» очередного технического совета ТГК, посвященного вопросам применения трубопроводной арматуры и электроприводов на объектах ТГК-4.

Со стороны ТГК-4 в совещании приняли участие главные инженеры Тамбовской, Курской, Брянской, Рязанской, Липецкой, Тульской, Калужской, Орловской, Белгородской и Воронежской региональных генераций.

Кроме того, участниками совещания стали технические директора и главные конструкторы таких крупнейших российских и зарубежных арматурных заводов, как «Тяжпромарматура» (г. Алексин), «Пензтяжпромарматура» (г. Пенза), «ЧЗЭМ» (г. Чехов), «ИФЗ» (Украина), «Армагус» (г. Гусь-Хрустальный), «HÖGFORS» (Финляндия).

Во вступительном слове начальника управления ремонтами ТГК-4 Петрова В.Н. прозвучало, что в общих затратах на проводимые ремонтные работы ремонт и замена арматуры составляет 10%. В связи с этим, основная задача и стратегия в подразделениях ТГК-4



должна быть направлена на повышение надежности и увеличения ресурса арматуры и ее комплектующих, уменьшение ремонтоемкости и снижение продолжительности ремонтных работ за счет применения современных технологий, создания резервного фонда арматуры и организации ее ремонта на базе подрядных организаций.

Затем на совещании выступили с сообщениями о выпускаемой арматуре главные конструкторы всех арматурных заводов – участников совещания, а также ЗАО «Тулаэлектропривод».

После совещания гостям была предложена ознакомительная экскурсия по заводу, в ходе которой продемонстрирована работа тульских электроприводов в составе арматуры, а также новое стендовое оборудование завода.



ПРОТОКОЛ
заседания технического совета ОАО «ТГК-4» на тему:
«Применение трубопроводной арматуры и электроприводов на объектах ТГК-4»

Место проведения: г. Тула, ЗАО «ТЭП»

Дата проведения: 8 февраля 2007 г.

Время проведения: 11³⁰

Участники заседания:

1. Председатель технического совета – заместитель генерального директора по производству – главный инженер ОАО «ТГК-4» – Костин В.В.
2. Члены технического совета:
 Заместитель главного инженера – начальник производственно-технического управления ОАО «ТГК-4» – Финкельштейн С.В.;
 Начальник дирекции ремонтов ОАО «ТГК-4» – Петров В.Н.;
 Главный инженер филиала ОАО «ТГК-4» «Воронежская региональная генерация» – Готовцев Ю.И.;
 Главный инженер филиала ОАО «ТГК-4» «Орловская региональная генерация» – Бокий А.П.;
 Главный инженер филиала ОАО «ТГК-4» «Тульская региональная генерация» – Рябых А.Н.
3. Секретарь технического совета – заместитель начальника отдела производственно-технического управления ОАО «ТГК-4» Юн С.С.
4. Эксперты:
 Генеральный директор ЗАО «ТЭП» – Красковский С.В.;
 Директор по качеству ЗАО «ТЭП» – Польшинкин А.В.;
 Технический директор ЗАО «ТЭП» – Шилиев С.Г.;
 Начальник отдела МиСП ЗАО «ТЭП» – Залыгаев А.П.;
 Главный инженер ИТЦ «Привод» ЗАО «ТЭП» – Можжечков В.А.;
 Заместитель главного конструктора ОАО «ИФАЗ» – Дерчук В.Ф.;
 Главный конструктор ОАО «ЧЗЭМ» – Задойнов В.А.;
 Заместитель главного инженера ОАО «ЧЗЭМ» – Николенко В.Н.;
 Начальник коммерческого отдела ОАО «ПТПА» – Ильин Ю.В.;
 Начальник конструкторского бюро ОАО «ПТПА» – Ротанов И.Ю.;
 Заместитель главного конструктора ОАО «АЗТПА» – Школьников А.П.;
 Заместитель главного конструктора ОАО «АЗТПА» – Киржнер Р.А.;
 Главный конструктор ОАО «Армагус» – Носков С.Н.;
 Технический директор ЗАО «Хегфорс-Москва» – Шмалько А.А.;
 Главный инженер филиала ОАО «ТГК-4» «Белгородская региональная генерация» – Лапин Е.М.;
 Главный инженер филиала ОАО «ТГК-4» «Брянская региональная генерация» – Киселёв А.А.;
 Главный инженер филиала ОАО «ТГК-4» «Калужская региональная генерация» – Ларских А.Н.;
 Главный инженер филиала ОАО «ТГК-4» «Курская региональная генерация» – Шангин И.А.;
 Заместитель главного инженера по ремонту филиала ОАО «ТГК-4» «Липецкая региональная генерация» – Сидоров В.М.;
 Главный инженер филиала ОАО «ТГК-4» «Рязанская региональная генерация» – Колесников В.П.;
 Главный инженер филиала ОАО «ТГК-4» «Тамбовская региональная генерация» – Давыдовский В.В.

Заслушав информацию докладчиков по теме и обменявшись мнениями по вопросу «Применение трубопроводной арматуры и электроприводов на объектах ТГК-4»,

РЕШИЛИ:

1. Принять к сведению информацию о новых разработках и предложениях по модернизации арматуры и электроприводов ЗАО «ТЭП», ЗАО «Хегфорс-Москва», ОАО «ИФАЗ», ОАО «ЧЗЭМ», ОАО «АЗТПА», ОАО «ПТПА», ОАО «Армагус».
2. При использовании в тепловых сетях арматуры приоритетной считать шаровую, поворотные дисковые затворы. Применять в качестве клапанов «рассечки» шаровую запорную арматуру повышенной плотности, шаровую запорно-регулирующую арматуру с гидроприводом, позволяющую коренным образом изменить существующие схемы защиты систем отопления от повышения давления и сократить потери тепла с утечкой теплоносителя на 5%.
3. При реконструкции и новом строительстве тепловых сетей не допускать установку арматуры и приборов автоматики, предусматривающих технологические протечки теплоносителя.
4. На базе предложений филиалов и технических подразделений исполнительного аппарата ТГК-4 сформировать перечень требований к арматуре и их приводам, направленных на повышение надёжности и увеличение межремонтного ресурса (в том числе за счет увеличения ресурса быстроизнашиваемых составных частей и деталей) в условиях действующих энергоустановок, с последующим их представлением заводам-изготовителям арматуры.
5. При бесканальной прокладке трубопроводов тепловых сетей отдавать предпочтение дисковым поворотным затворам и стальным шаровым кранам, не требующим обслуживания в период срока службы (аналог фирмы HÖGFORS, допускающим бескамерную установку).
6. Считать целесообразным проведение опытной подконтрольной эксплуатации электропривода серии ЭП-4 на объектах ТГК-4, для чего:

6.1. ЗАО «Тулаэлектропривод» предоставить информацию о параметрах предлагаемых приводов и обеспечить информационную и методическую поддержку проводимых работ;

6.2. Начальнику дирекции ремонтов ОАО «ТГК-4» Петрову В.Н. совместно с главными инженерами филиалов:

– определить технологические позиции арматуры, на которой предполагается организовать проведение опытной эксплуатации двух электроприводов ЭП-4 и двух комплектов электронных блоков концевых выключателей для электроприводов в течение 3 месяцев с момента установки;

– по истечении срока опытной эксплуатации подготовить акт и принять решение о дальнейшей эксплуатации и покупке электроприводов и электронных блоков концевых выключателей или возврате их на завод-изготовитель.

7. Создать единый обменный фонд отремонтированной арматуры на базе крупных ремонтных предприятий, проводящих ежегодное техническое обслуживание и ремонт оборудования ОАО «ТГК-4».

Заместитель генерального директора по производству – главный инженер

В.В. Костин