

1. Provozovatel: **ŠKO-ENERGO, s.r.o., Václava Klementa 869, 293 60 Mladá Boleslav**  
Interní umístění: **teplárna E1A**

2. Technická data kotle: **parní fluidní kotel K80**

Výrobce: **VÍTKOVICE, a.s. Ostrava**

Výrobní číslo: **3170**

Rok výroby: **1997**

Jmenovitý výkon [t/h]: **140**

Pracovní teplota (max) [°C]: **535**

Pracovní přetlak [MPa]: **12,5**

Výhřevná plocha [m<sup>2</sup>]: **5173**

Palivo: **HU, biomasa, ZP**

3. Datum revize: **18. 07. 2019**

4. Druh revize: **stavební zkouška**

5. Zjištěný stav:

Při stavební zkoušce byla posuzována oprava tlakového celku levé boční stěny výparníku ve spalovací komoře. Netěsnost byla způsobena mechanickým poškozením várnice ve výhybu při demontáži vyzdívek. Opravu provedla ve dnech 5.- 10.7.2019 firma **ACTHERM - energomontáže, s.r.o.**

Předložené doklady provádějící firmy:

- a) Oprávnění firmy č. 947/5/12/TZ-V,R,M-PK1,HK2,NA,NB
- b) Technologický postup svařování WPS č. 141-energo-19-003 pro svařování várnice, ze dne 8.7.2019, vypracovaný Ing. Petrem Chládkem.
- c) Technologický postup svařování WPS č. 141-energo-19-002 pro navaření praporku na várnici, ze dne 8.7.2019, vypracovaný Ing. Petrem Chládkem.
- d) Inspekční certifikát schválení postupu svařování WPQR č. 12.288.796, ze dne 21.6.2019, vydal TUV SUD Czech, s.r.o.
- e) Atest základního materiálu trubky č.02/17/01535 ze dne 23.1.2017, vydaný firmou Tenaris.
- f) Atest základního materiálu praporku č. 15023/2014 ze dne 13.5.2014, vydaný firmou EVRAZ Vítkovice steel, a.s.
- g) Atest přídavného materiálu ESAB OK Tigrod 13.09, č. EC 25633447 rev.0 ze dne 13.6.2019, vydaný firmou ESAB VAMBERK, s.r.o.
- h) Doklady kvalifikace svářeče pana Vlada Gabyho, č. 11/137664 a č. 11/137665 vydané Českou svářecí společností ANB.
- i) Protokol o provedené vizuální zkoušce č.46-2019 ze dne 10.7.2019 – provedla Ing. I. Němečková.
- j) Protokol o provedené radiografické zkoušce č. 026K19RT3 – provedl Karel Janda

Dále byla při stavební zkoušce posuzována oprava tlakového celku levé boční stěny výparníku ve spalovací komoře. Netěsnost byla způsobena mechanickým poškozením várnice ve výhybu při demontáži vyzdívek. Opravu provedla údržba **ŠKO-ENERGO** ve dnech 5.- 11.7.2019.

**Předložené doklady provádějící firmy:**

- a) Oprávnění firmy č. 0647/2/10/TZ-M,O-K1
- b) Technologický postup svařování WPS č. 1050 12 s vyznačenou 100% vizuální kontrolou a 100% RT kontrolou vypracovaný Ing. Jaromírem Dajbychem.
- c) Technologické postupy svařování WPS č. 4040 01, 4040 01A a 4040 01B pro navaření praporku na várnici, ze dne 10.7.2019, s vyznačenou 100% VT zkouškou, vypracovaný Ing. Jaromírem Dajbychem.
- d) Atest základního materiálu trubky č.02/17/01535 ze dne 23.1.2017, vydaný firmou Tenaris.
- e) Atest základního materiálu praporku č. 15023/2014 ze dne 13.5.2014, vydaný firmou EVRAZ Vítkovice steel, a.s.
- f) Atesty přídatného materiálu ESAB OK Tigrod 13.09, č. EC 25167815 rev.0 ze dne 22.5.2018 a č. EC 25167826 rev.0, ze dne 22.5.2018, vydané firmou ESAB VAMBERK, s.r.o.
- g) Doklad kvalifikace svářeče pana Pavla Ondřasiny, č. 13/295791, vydaný Českou svářečskou společností ANB.
- h) Protokol o provedené vizuální zkoušce č. 1/7/2019 – provedl ing. Jaromír Dajbych
- i) Protokol o provedené radiografické zkoušce č. 026K19RT3 – provedl Karel Janda

Dále byla při stavební zkoušce posuzována výměna 2 ks ručních uzavíracích ventilů odluhu bubnu (36 m).

Opravu provedla údržba ŠKO-ENERGO ve dnech 5.- 11.7.2019.

**Předložené doklady provádějící firmy:**

- a) Oprávnění firmy č. 0647/2/10/TZ-M,O-K1
- b) Technologický postup svařování mezi armaturami a spojovací trubicí WPS č. 1050 52A s vyznačenou 100% vizuální kontrolou a 100% RT kontrolou vypracovaný Ing. Jaromírem Dajbychem.
- c) Technologické postupy navaření armatur na potrubí odvodnění, WPS č. 1050 50A a č. 1050 52A s vyznačenou 100% vizuální kontrolou a 100% RT kontrolou vypracovaný Ing. Jaromírem Dajbychem.
- d) Atest základního materiálu tělesa uzavíracího ventilu č. č.70016610/100, vydaný TYCO Flow Control, dne 7.4.2008
- e) Atest základního materiálu trubky mezi armaturami č. 02/13/09364 ze dne 31.5.2013, vydaný firmou Tenaris.
- f) Atest přídatného materiálu pro kořen svaru, ESAB OK Tigrod 13.09 (d 2 mm) ze dne 22.5.2018.
- g) Atest přídatného materiálu pro krycí housenku svaru, ESAB OK Tigrod 13.09 (d 2,4 mm) ze dne 22.5.2018.
- h) Doklad kvalifikace svářeče pana Pavla Ondřasiny, č. 13/295791, vydaný Českou svářečskou společností ANB.
- i) Protokol o provedené vizuální zkoušce č. 2/7/1/2019 – provedl ing. Jaromír Dajbych
- j) Protokol o provedené radiografické zkoušce č. 026K19RT4 – provedl Karel Janda

## REVIZNÍ ZÁZNAM z revize nebo zkoušky parního nebo horkovodního kotle

Na závěr oprav a po úspěšné stavební zkoušce bude provedena těsnostní zkouška.

Předložené doklady jsou úplné, vystihují postup opravy a obsahují potřebné kvalifikační a odborné podmínky. Oprava provedená podle těchto podkladů, je v potřebné kvalitě a odpovídá potřebám provozu. Stavební zkouška je úspěšná. Na ní navazuje zkouška těsnostní, viz zvláštní záznam.

6. Navržená opatření:  
-----

7. Údaje o odstranění dřívějších závad:  
-----

8. Vyjádření o dalším provozu kotle:

Vzhledem k výše uvedenému je možno konstatovat, že po provedení zkoušky těsnosti BUDE kotel schopen bezpečného provozu při dodržení normy ČSN 070710.

9. Razítko, podpis RT: Ing. Milan Kraft, ev. č. 5416/5/19/Z-TZ-PK1,HK2,NA,NB

10. P převzal: Ing. Pavel Matějka



