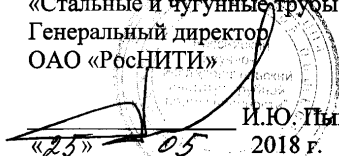


для «АЭС»

УТВЕРЖДАЮ

Зам. председателя ТК 357
«Стальные и чугунные трубы и баллоны»
Генеральный директор
ОАО «РосНИТИ»


И.Ю. Пышминцев
«25» 05 2018 г.

**ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ
С ПОВЫШЕННЫМ КАЧЕСТВОМ ПОВЕРХНОСТИ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-ЗР-197-2001

Изменение № 6

Держатель подлинника: ОАО «РосНИТИ», ТК 357

Дата введения в действие: **1 5. 06. 2018**

СОГЛАСОВАНО

Зам. генерального директора –
Директор по производству и эксплуатации АЭС
АО «Концерн Росэнергоатом»
Письмо №9/04/39909 А.А. Дементьев
«30» 03 2018 г.

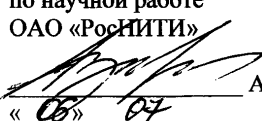
Зам. генерального директора
НИЦ «Курчатовский институт –
ЦНИИ КМ «Прометей»
Письмо №06-25/242э А.Д. Каштанов
«28» 02 2018 г.

Начальник управления технологии,
научных исследований и разработок
ПАО «ЧТПЗ»
Письмо №49Г А.И. Романцов
«09» 02 2018 г.

Зам. генерального конструктора-
начальник отделения
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»
Письмо №044-0-3.05-01/4544 С.И. Сероштан
«19» 03 2018 г.

Зам. генерального директора-
технический директор
ПАО «ЗиО-Подольск»
Письмо №34/1941-5 М.Ю. Хижов
«14» 03 2018 г.

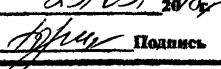
РАЗРАБОТАНО

Зам. генерального директора
по научной работе
ОАО «РосНИТИ»

А.В. Выдрин
«06» 07 2017 г.

Начальник управления технологии,
научных исследований и разработок
АО «ЧТПЗ»



В.А. Моргунов
2017 г.

ОАО «РосНИТИ»	
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО	
№	<u>37/10042/05</u>
от	<u>25.05.2018</u>
	
Подпись	

1 Заменить «ОКП 13 1600, 13 6100» на «ОКПД 2 24.20.13», «Группа В62» на «ОКС 23.040.10».

2 Пункт 1.1. Таблица 1. В строке для наружного диаметра 273 мм с толщиной стенки от 6,0 до 12,0 мм заменить прочерки «-» на значения.

Таблица 1 – Размеры холодно - и тепलोдеформированных труб

Наружный диаметр, мм	Максимальная длина мерных труб, м, при толщине стенки, мм			
	6,0	8,0	10,0	12,0
273	6,5	5,5	5,0	4,0

Таблица 2. Строки для труб наружным диаметром от 273 до 426 мм изложить в новой редакции:

Таблица 2 – Размеры горячедеформированных труб

Наружный диаметр, мм	Максимальная длина мерных труб, м, при толщине стенки, мм																											
	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	22	24	25	26	28		
273	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4,5	5,5	4,5	-	-	-	
325	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5	5	5	5	5	-	6	-	6	-	-	-	-	-	-	
351	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5	5	5	5	5	-	5	-	5	-	-	-	-	-	-	
426	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6	-	6	-	6	-	-	-	-	-	-	

3 Пункт 2.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «Холодно - и тепलोдеформированные трубы изготовляют из механически обработанных по наружной и внутренней поверхности труб - заготовок. Допускается абразивная обработка наружной поверхности труб - заготовок».

4 Пункт 2.5 изложить в новой редакции:

«2.5 Отклонение от прямолинейности (кривизна) холодно - и тепलोдеформированных труб на любом участке длиной 1 м должно быть:

для труб диаметром менее 273 мм:

- при номинальной толщине стенки менее 18 мм - не более 1,5 мм;
- при номинальной толщине стенки 18 мм и более - не более 2,0 мм;

для труб диаметром 273 мм и более - не более 2,0 мм;

для труб размерами, указанными в таблице 1а - не более 3,0 мм.

Отклонение от прямолинейности (кривизна) горячедеформированных труб на любом участке длиной 1 м должно быть:

- для труб при номинальной толщине стенки до 10 мм включ. - не более 1,5 мм;
- для труб при номинальной толщине стенки св. 10 до 20 мм включ. - не более 2,0 мм;
- для труб при номинальной толщине стенки св. 20 мм - не более 4,0 мм».

По соглашению между изготовителем и заказчиком допускается устанавливать другие требования к отклонению от прямолинейности (кривизне) труб на любом участке длиной 1 м».

5 Пункт 2.16. Первый и второй абзацы. Исключить слово «гидравлическое».

6 Пункт 3.3. Таблица 7. Строка девятнадцатая. Заменить слова «Испытание гидравлическим давлением» на «Испытание внутренним гидростатическим давлением».

7 Пункт 3.4 изложить в новой редакции:

«3.4 При поставке труб мерной, немерной и кратной длины образцы для испытаний отрезают от исходной трубы перед порезкой на длины с распространением результатов испытаний на каждую отрезанную длину».

8 Пункт 4.12. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Для холодно- и теплodeформированных труб с толщиной стенки в готовом виде менее 6,0 мм контроль загрязненности включениями проводят на передельных трубах с толщиной стенки 6,0 мм и более, с указанием размера контролируемых передельных труб в документе о качестве готовых труб. Для горячedeформированных труб толщиной стенки менее 6,0 мм контроль загрязненности включениями проводят в готовых трубах, при этом, длина образца для контроля должна, в соответствии с ГОСТ 1778, обеспечить площадь шлифа не менее (200 ± 50) мм²».

9 Пункт 4.17. Заменить слова «гидравлическим давлением» на «внутренним гидростатическим давлением», «10 секунд» на «10 с».

10 Пункт 5.2. Последний абзац изложить в новой редакции:

«При порезке исходной трубы, каждой отрезанной части присваивают, помимо порядкового номера исходной трубы, прописную или строчную букву А, Б, В (а, б, в) и т.д.»

11 Пункт 5.9. Первое предложение. Заменить слова «одним документом» на «документом».

Восемнадцатое перечисление изложить в новой редакции:

«- загрязненность неметаллическими включениями, для холодно - и теплodeформированных труб с толщиной стенки менее 6,0 мм размер контролируемых передельных труб, для горячedeформированных труб с толщиной стенки менее 6,0 мм размеры образца для контроля;».

Двадцатое перечисление. Заменить слова «печати и подписи начальника участка технического контроля» на «печати и подписи руководителя службы технического контроля».

Дополнить новыми абзацами:

«При поставке труб несколькими пакетами допускается оформление документа о качестве для каждого пакета.

Допускается при одновременной поставке одному заказчику нескольких партий труб, отгружаемых в один вагон или одно транспортное средство, оформление одного документа о качестве, содержащего все необходимые данные о каждой партии труб».

12 Приложение А. Таблица А.1. Заменить ссылки:

- «ГОСТ 859-2001» на «ГОСТ 859-2014»;

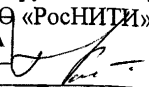
- «ГОСТ 3845-75 Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением» на «ГОСТ 3845-2017 Трубы металлические. Метод испытания внутренним гидростатическим давлением»;

- «ГОСТ 10692-80 Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение» на «10692-2015 Трубы стальные, чугунные и соединительные детали к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»;

- «ГОСТ 19347-99» на «ГОСТ 19347-2014».

- ГОСТ 4165-78. Наименование изложить в новой редакции: «Реактивы. Медь (II) серно-кислая 5-водная. Технические условия».

13 Предварительные извещения об изменении от 16.12.2014 и от 23.09.2016 аннулировать.

Зав. группой стандартизации
ОАО «РосНИИ»
ЭКСПЕРТИЗА 
А.А. Каяткина
« 25 » 05 2018 г