

Министерство топлива и энергетики РСФСР

ОКП 31 1315

УДК 621.643.43

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер треста

"Теплоэнергосооружение"

Борис В.Н.Дробный

"14" марта 1992 г.

Группа Е 25

УТВЕРЖДАЮ

Зам.председателя концерна

"Союзэнергомонтаж"

Григорий Н.И.Жильченко

"14" марта 1992 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ № 9
об изменении ТУ 34-42-10189-81

"Компенсаторы линзовые круглые и прямоугольные для пылегазовоздухопроводов тепловых
электростанций"

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер

Щекинского завода КВОИТ

Марков В.П.Марков

"30" марта 1992 г.

Главный инженер НИПИиКИ

"Ленэнергомонтажпроект"

Есаев В.И.Есаев

"19" марта 1992 г.

ГОССТАНДАРТ СССР	
СОВЕТСТВО-АССАНИЯ РСФСР	
Зарегистрирован и внесен в реестр	
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ	
№	224422/09
от	25 06 1992

НИПТИКИ "ЛЭМП"	ИЗВЕЩЕНИЕ № 9		Обозначение ТУ 34-42-10189-81		Причина Продление срока действия		Шифр 0	Лист 2	Листов 13
Отдел № 8	Дата выпуска 1992	Срок изм.	по получении	Срок действия ПН		Указание о внедрении			
Указание о заделе	На заделе не отражается								

Изм.	Содержание изменения	Применимость
9		

Титульный лист

Срок действия до 01.02.97

Лист 2

Заменить "ПГВУ 332-77" на "ПГВУ 332-88" - в двух местах.

Лист 3

Заменить "ПГВУ 246-76" на "ПГВУ 246-86" - в двух местах.

Лист 4

Лист № 4 с изм. № 5 аннулировать и заменить листом № 4 с изм. № 9.

Разослать

Составил <i>Бубнович</i>	Проверил <i>Беляев</i>	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил <i>Горбачев</i>	Предст. заказчика <i>Долг</i>
-----------------------------	---------------------------	-----------	-----------	-----------------------------	----------------------------------

Приложение
лист 4, 5, 6, 12, 21, 29, 30, 31

изм

9

Содержание изменения

имеется

должно быть

Лист 5

Лист № 5 с изм. № 5 аннулировать и заменить листом № 5 с изм. № 9.

Лист 6

Лист № 6 с изм. № 8 аннулировать и заменить листом № 6 с изм. № 9.

Лист 8

п. I.3.1.1) ... черт. ПГВУ 320-86 и ПГВУ 321-86, ...

Лист 10

п. I.5.8. ... с учетом требований ГОСТ 2.418-77, ГОСТ 15846-79, а также дополнительных требований настоящих ТУ.

Лист II

п. I.5.13. ... требований ГОСТ 20185-74.

I7527-86

п. I.5.14. ... водонепроницаемой бумаги по ГОСТ 8828-89 ...

Извещение № 9 к ТУ 34-42-10189-81

лист 1

Изм.

9

Содержание изменения

имеется

должно быть

Лист I2

Лист I2 с изм.№ 5 аннулировать и заменить листом I2 с изм.№ 9.

Лист I7

п.4.2. ... на объектах Министерства энергетики и электрификации СССР" Минэнерго СССР"
от 15.07.67 р. № II6.

Лист I8

п.4.3. ... группе ^{7(Ж)} по ГОСТ 15150-69, при морских перевозках - по группе ^{9(ОЖ)} ~~по~~.

Лист I9

п.5.6. ... утвержденных Министром энергетики и электрификации СССР 30 августа 1976 г.

Лист 2I

Лист 2I без изм. аннулировать и заменить листом 2I с изм.№ 9.

Лист 28

Заменить "ГОСТ 8828-75" на "ГОСТ 8828-89".

Извещение № 9 к ТУ 34-42-10189-81

лист 1

5

Изм

Содержание изменения

9

имеется

должно быть

Лист 29

Лист 29 без изм. аннулировать и заменить листом 29 с изм. № 9.

Лист 30

Лист 30 с изм. № 5 аннулировать и заменить листом 30 с изм. № 9.

Лист 30а

Лист 30а с изм. № 5 аннулировать

Лист 3I

Лист 3I с изм. № 5 аннулировать и заменить листом 3I с изм. № 9.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Компенсаторы должны соответствовать требованиям настоящих ТУ^{x)} и комплекта рабочих чертежей ПГВУ 242-86 - ПГВУ 249-86, ПГВУ 320-86, ПГВУ 321-86, ПГВУ 332-88, ПГВУ 334-88-ПГВУ 339-88, ПГВУ 307-85 - ПГВУ 309-85, ПГВУ 333-88.

Изготовление компенсаторов должно производиться по технологии предприятия-изготовителя, разработанной в соответствии с требованиями настоящих ТУ и рабочих чертежей.

Все положения принятой технологии изготовления должны быть отражены в технологической документации или производственных инструкциях, регламентирующих содержание и порядок выполнения всех технологических и контрольных операций.

I.I. Основные параметры и размеры

I.I.I. Размеры, масса и пределы применения компенсаторов должны соответствовать величинам, указанным в рабочих чертежах.

I.2. Характеристики

I.2.1. Для изготовления компенсаторов должны использоваться металлопрокат и сварочные материалы, которые указаны в рабочих чертежах.

При изготовлении компенсаторов могут быть использованы прокат и трубы:

- 1) из другой марки стали;
- 2) мерной длины;
- 3) улучшенной плоскостности;
- 4) повышенной точности изготовления;

x) Перечень нормативных документов, упомянутых в ТУ, указан в приложении 6. Перечень кодов ОКП указан в приложении 7.

Инв. № пол.	Подп. и дата
Бланк, инв №	Инв. № куба.

УЗак. №блн.д. №л.т.т.р.с/	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
---------------------------	------	------	----------	-------	------

- 5) термообработанные;
- 6) с дополнительными испытаниями на предприятии-поставщике проката и труб;
- 7) со знаком качества;
- 8) импортного производства.

Замена проката и труб должна быть согласована с организацией-разработчиком рабочих чертежей на компенсаторы.

1.2.2. Соответствие упаковки и маркировки, качества и характеристик полуфабрикатов и сварочных материалов установленным требованиям и нормам на их поставку должно быть подтверждено сертификатами предприятий-поставщиков.

1.2.3. При отсутствии сертификатов или полных данных в них, полуфабрикаты и сварочные материалы могут применяться при условии проведения на предприятии-изготовителе компенсаторов всех или недостающих испытаний в соответствии с требованиями стандартов или технических условий на их поставку.

1.2.4. Конструктивные элементы кромок, их размеры, шероховатость поверхностей после реза и обработки, зазоры между сварными элементами, а также типы сварных швов и их размеры должны соответствовать требованиям рабочих чертежей.

1.2.5. В круглых компенсаторах для газовоздухопроводов по черт. ПГВУ 242-86 - ПГВУ 249-86 и для пылепроводов по черт. ПГВУ 332-88 - ПГВУ 333-88, ПГВУ 334-88 - ПГВУ 339-88 должны быть смешены на угол не менее 100 мм:

- 1) меридианальные швы соседних линз относительно друг друга;
- 2) меридианальные швы крайних линз относительно продольных швов патрубков;
- 3) продольные швы патрубков относительно продольных швов направляющей обечайки.

Инв. № пол.	Подп. и дата	Зав. инв. №	Инв. № ауба.	Подп. и дата

Д	Иван Иванов	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп. Дата

1.2.6. Стыковку линз выполнять внахлестку. В угловых соединениях $\ell_{\max} \leq 5$ мм, в продольных соединениях $\ell_{\max} \leq 20$ мм, где ℓ_{\max} - наибольшая величина нахлеста.

1.2.7. Швы сварных соединений должны иметь плавный переход к основному металлу.

1.2.8. В сварных соединениях компенсаторов не допускаются дефекты:

- 1) трещины, выходящие на поверхность шва или основного металла в зоне термического влияния;
- 2) подрезы основного металла;
- 3) прожоги и кратеры;
- 4) поры и свищи.

1.2.9. Все сварные швы компенсаторов должны быть плотными (герметичными), за исключением сварного шва направляющего короба (защитной обечайки).

1.2.10. Разность длин диагоналей прямоугольного сечения компенсаторов газовоздухопроводов по черт.ПГВУ 242-86 - ПГВУ 249-86, или отдельных сборочных единиц должна быть в пределах величин, указанных в таблице I.

Таблица I

Инв. № пол.	Подп. и дата	Инв. № аубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	ММ		
					Ширина компенсатора		
Высота компенсатора	До 2000 вкл.	св. 2000 до 3000	св. 3000				
до 2000 вкл.	3	4	5				
св.2000 до 3000 вкл.	3	4	6				
св.3000 до 5000 вкл.	4	5	6				

Зав. изобр. д/заг

диаметром не менее 40 мм, пенал должен быть прикреплен проволокой непосредственно к компенсатору, принятому за первое грузовое место, рядом с транспортной маркировкой.

1.5.16. Каждое грузовое место должно снабжаться упаковочными листами согласно требованиям п.1.3.1.

Один экземпляр упаковочного листа должен быть помещен внутри того грузового места, на которое он составлен, или обернутый в полиэтиленовую пленку должен быть вложен в хлорвиниловую трубку с внутренним диаметром не менее 20 мм и длиной 250 - 300 мм, при этом концы трубки запаиваются или закрываются деревянными пробками и шплинтуются. Трубка прикрепляется рядом с транспортной маркировкой соответствующего грузового места изделия, отправляемого без тары.

1.5.17. Комплекты вторых экземпляров упаковочных листов всех грузовых мест укладываются вместе с товаросопроводительной документацией в первое грузовое место.

1.6. Надежность и стабильность параметров компенсаторов

1.6.1. Готовые линзовые компенсаторы при выполнении всех требований настоящих ТУ и комплекта рабочих чертежей ПГВУ 242-86-ПГВУ 249-86, ПГВУ 320-86, ПГВУ 321-86, ПГВУ 332-88 - ПГВУ 333-88, ПГВУ 334-88 - ПГВУ 339-88, ПГВУ 307-85 - ПГВУ 309-85 должны сохранить исправное и

Подп. и дата	
Изв. №	№ документа
Бланк №	
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ документа	Подп.	Дата
0	1	05849		

ПРИЛОЖЕНИЕ I

П Е Р Е Ч Е Н Ь
 инструментов, необходимых для измерительного
 контроля изделий

- | | |
|---|-----------------|
| 1. Штангенциркули | ГОСТ 166-89 |
| 2. Линейки измерительные
металлические | ГОСТ 427-75 |
| 3. Угольники поверочные 90° | ГОСТ 3749-77 |
| 4. Шаблоны радиусные | ГОСТ 4126-82 |
| 5. Рулетки измерительные
металлические | ГОСТ 7502-89 |
| 6. Образцы шероховатости
поверхности (сравнения) | ГОСТ 9378-75 |
| 7. Шаблоны ШС-2 | ТУ 36-II63-75 |
| 8. Шупы | ТУ 2-034-225-87 |

№ постр.	Помп. и дата	Взам. инв №	Инв. №	Помп. и дата

д. зем. изобр. бывт.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп. Дата

ТУ 34-42-10189-81

Лист

21

Продолжение приложения 6

I	2	3
	Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.	4.3.
ГОСТ I5846-79	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.	I.5.8.
ГОСТ I7527-86	Упаковка. Термины и определения	I.5.I3.
ГОСТ I9537-83	Смазка пушечная.	
	Технические условия.	I.5.4.
ПГВУ 242-86	Рабочие чертежи на круглые компенсаторы для газовоздухопроводов тепловых электростанций.	I.2.5., I.2.I0., I.6.I.
ПГВУ 245-86		
ПГВУ 320-86	Разбивка негабаритных компенсаторов на транспортабельные блоки	I.3.I., I.6.I.
ПГВУ 246-86	Рабочие чертежи на прямоугольные компенсаторы для газовоздухопроводов тепловых электростанций	I.2.I0., I.6.I.
ПГВУ 249-86		
ПГВУ 321-86	Разбивка негабаритных компенсаторов на транспортабельные блоки	I.3.I., I.6.I.

Полн. и дата	Изм. №	Изв. №	Подп. №	Подп. и дата

д	зан	избн	бум	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 34-42-10189-81

Лист

29

Продолжение приложения 6

I	2	IV	3
ПГВУ 332-88 + ПГВУ 333-88	Рабочие чертежи на круглые компенсаторы для пылепроводов тепловых электростанций.		I.2.5., I.6.I.
ПГВУ 334-88 + ПГВУ 339-88	Рабочие чертежи. Конструкции компенсаторов круглых для пылегазовоздухо- проводов D = 400 мм		I., I.2.5., I.6.I.
ПГВУ 307-85 + ПГВУ 309-85	Компенсаторы прямоугольные со складывающимися углами		I.
РД 34.15.022-89	Инструкция о порядке хранения энергетического оборудования на объектах Минэнерго СССР 04.10.89 г.		4.2.
-	Правила технической эксплуа- тации электрических станций и сетей. Утв. Министерством энергетики СССР 20 февраля 1989 г. Москва, Энергоатомиздат, 1989.		5.6.
-	Правила перевозки грузов. Утв. МПС СССР. М., изд. Транспорт, 1977 г.		4.1.3.

Продолжение приложения 6

I	2	3
-	Правила перевозки грузов автомобильным транспортом. Утв. Министерством автомобильного транспорта РСФСР. М., изд. Транспорт, 1984 г.	4.1.3.
-	Общие правила перевозки грузов пассажиров и багажа по морским путям сообщения на судах Министерства морского флота СССР. М., изд. Транспорт, 1981 г.	4.1.3.
-	Правила перевозки грузов. Утв. Министерством речного флота РСФСР от 14.08.78 г. приказом № II4 М., изд. Транспорт, 1979г.	4.1.3.
-	Правила перевозки пассажиров, багажа и грузов по воздушным линиям СССР. Утв. Министерством гражданской авиации. М., Редакционно-издательский отдел Министерства, 1985 г.	4.1.3.
ТУ 6-І0-1916-83	Грунтовка ВД-КЧ-0184.	
ГОСТ 15598-70	Технические условия Проволока стальная струнная. Технические условия.	1.5.1. 3.2.

Нр.п.п.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
7	зан	19519	Тек	

ТУ 34-42-10189-81

Лист

31