

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор ОАО  
«Выксунский металлургический завод»

*[Handwritten signature]*  
А.А. Цищов

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2007 г.

**ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ С  
ВНУТРЕННИМ ГЛАДКОСТНЫМ ПОКРЫТИЕМ  
ДЛЯ МАГИСТРАЛЬНЫХ ГАЗОПРОВОДОВ  
ДИАМЕТРОМ ОТ 273 ДО 1420 ММ**

Технические условия

ТУ 1390-017-05757848-2005

Изменение №2

Держатель подлинника:

ОАО «Выксунский металлургический завод»

СОГЛАСОВАНО

РАЗРАБОТАНО

СОГЛАСОВАНО

Постоянно действующая комиссия  
ОАО «Газпром» по приёмке новых  
видов трубной продукции

Протокол № 4 6 от 28.12.2007

*[Handwritten signature]*

Председатель Комиссии  
Т.П. Лобанова



Генеральный директор  
ОАО «ВНИИГАЗ»

Р.О. Самсонов

\_\_\_\_\_ 2007 г.

Начальник научно-технического  
управления ОАО «ВМЗ»

П.П. Степанов

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2007 г.

1 Вводная часть, четвёртый и пятый абзацы изложить в редакции:

«Внутреннее гладкостное покрытие труб, на которые установлены торцевые заглушки, должно обеспечивать антикоррозионную защиту внутренней поверхности труб от атмосферной коррозии, не отслаиваться и растрескиваться при температуре поверхности труб:

- при транспортировке, проведении погрузочно-разгрузочных и строительномонтажных работ от минус 45 °С до плюс 60 °С;
- при хранении от минус 60 °С до плюс 60 °С.

Допустимая температура длительной эксплуатации газопроводов составляет от минус 20 °С до плюс 80 °С.»

2 Пункт 1.2.6 изложить в редакции:

«1.2.6 После дробеметной обработки поверхность труб должна подвергаться внешнему осмотру. Подлежащая нанесению покрытия поверхность труб не должна иметь острых выступов, заусениц, брызг металла, шлака, других поверхностных дефектов в соответствии с требованиями нормативной документации на изготовление труб. При невозможности устранения поверхностных дефектов трубы бракуются и не используются для нанесения покрытия.»

3 Пункт 1.3.4 изложить в редакции:

«1.3.4 Концы труб на расстоянии  $(40 \pm 10)$  мм от торцов изделий должны быть свободны от покрытия. Ширина участков, свободных от покрытия, может быть изменена по требованию заказчика.»

4 Пункт 1.5.2 изложить в редакции:

«1.5.2 Маркировка наносится в соответствии с требованиями ГОСТ 10692 и ГОСТ 14192, и включает в себя полную маркировку на непокрытую трубу, маркировку на наружное покрытие и дополнительно:

- номер настоящих технических условий;
- номер партии труб с покрытием;
- наименование завода-изготовителя и/или товарный знак;
- дату нанесения покрытия;
- отметку ОТК о приемке продукции.

Маркировка наносится по трафарету контрастной краской или с использованием промышленных принтеров.

5 Пункт 1.6 изложить в редакции:

«1.6 Упаковка

На период транспортировки и хранения на торцы труб должны устанавливаться заглушки для предупреждения попадания атмосферной влаги и загрязнений на внутреннюю поверхность изделий. Заглушки должны быть установлены перед отгрузкой труб потребителю или перед отправкой их на открытые склады и сохраняются в таком состоянии на трубах до проведения строительно-монтажных работ.

6 Пункт 4.12 изложить в редакции:

«4.12 Завод-изготовитель должен представить документ о качестве (сертификат качества), в котором должны быть указаны следующие данные:

- номер настоящих технических условий;
- шифр (наименование) типа покрытия;
- завод-изготовитель;
- номер партии;
- дата изготовления;
- отметка службы контроля качества производителя о приемке продукции;
- марка или шифр материалов для покрытия;
- свойства покрытия в объеме приемо-сдаточных испытаний по 4.3 настоящих технических условий.»