

Код ОКП 131900

Груша В62

УТВЕРЖДАЮ:

Председатель национального  
технического комитета по  
стандартизации ТК 357 «Стальные и  
чугунные трубы и баллоны»



Ю.И.Блинов  
2002 г

СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕДЕФОРМИРОВАННЫЕ ДЛЯ  
ГАЗОПРОВОДОВ ГАЗОДИФФИЛЬСИОННЫХ СИСТЕМ И ОБУСТРОЙСТВА ГАЗОВЫХ  
МЕСТОРОЖДЕНИЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-1128-2000

Изменение № 1

Держатель подлинника: ОАО «РосНИИГАЗ»

Срок введения: с 01.06.2002.

СОГЛАСОВАНО:  
Начальник Управления  
науки, технологики и  
экологии ОАО «РосНИИГАЗПРОМ»  
Д. Седых  
« 2002 г.



СОГЛАСОВАНО:  
Генеральный директор  
Сообщества работников  
документов  
« 2002 г.

Главный инженер  
ОАО «ВНИИПИ»

В. В. Игнатьев

« 2002 г.

Представитель  
ОАО «ВНИИПИ»

Д. Красулин

« 2002 г.

СОСТАВЛЕНО  
№ ЗР/000386

1. Вводная часть, первый абзац слово «горячедеформированные» заменить на «горячедеформированные и горячепрессованные», второй абзац изложить в редакции: «Трубы изготавливаются из катаных, кованых, непрерывнолитых заготовок, слитков электрошлакового переплава (ЭШП), слитков вакуумно-дугового переплава (ВДП). Допускается изготовление труб из слитка мартеновского производства при условии, что трубы подвергаются 100 % контролю качества неразрушающими методами, гидроиспытаниям и определением ударной вязкости на образцах типа КСУ и КСЧ.

Трубная заготовка поставляется по согласованной нормативно-технической документации.

2. Пункт 1.6. вторую строку дополнить в конце: «включительно».

3. Пункт 2.8. второй абзац исключить фразу «по согласованию с потребителем». Далее по тексту.

4. Пункт 2.9. слова «со стенкой» заменить на «с толщиной стенки».

5. Пункт 2.3. таблица 4, примечание 3 после слов «температура испытаний» дополнить словами «и тип образцов» и далее по тексту.

6. Пункт 3.2. изложить в редакции: «Количество труб в партии должно быть не более 400 штук для труб диаметром до 76 мм включительно и не более 200 штук для труб диаметром свыше 76 мм».

7. Пункт 3.12. Первый абзац изложить в следующей редакции: «При получении неудовлетворительных результатов испытаний по какому-либо показателю, труба бракуется и проводят повторные испытания на образцах от двух других труб данной плавки или соответственно партии. В случае неудовлетворительных результатов повторных испытаний бракуются все трубы данной плавки». Далее по тексту.

#### 8. Приложение А:

- Пункт 3 дополнить фразой «... или для труб с толщиной стенки до 12,5 мм стандартные образцы с искусственными отражателями, типа продольных прямоугольных рисок, выполненных на внутренней и наружной поверхностях образца глубиной 10 % от名义альной толщины стенки контролируемой трубы, но не более 2,0 мм, длиной  $50 \pm 5$  мм, шириной не более 1,0 мм. Для труб с толщиной стенки более 12,5 мм контроль согласно п.2».

- Дополнить п.8 в следующей редакции: «допускается для труб диаметром до 219 мм вкл. для настройки ультразвуковой и электромагнитной установок применяются стандартные образцы с продольными прямоугольными рисками, параметры которых должны соответствовать указанным:

длина  $100 \pm 10$  мм

ширина до 1,5 мм

глубина ( $10 \pm 10$ ) % от名义альной толщины стенки, но не более 3 мм».

Зав. группой стандартизации

Экспертиза

*Орн*  
31.05.2002

А.А. Каяткина