

**Группа В03****ИЗМЕНЕНИЕ № 1****ОСТ 108.030.113-87**

**ПОКОВКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И  
ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ДЛЯ  
ОБОРУДОВАНИЯ И ТРУБОПРОВОДОВ  
ТЕПЛОВЫХ И АТОМНЫХ СТАНЦИЙ.  
Технические условия.**

**ОКП 41 2100****Утверждено и введено в действие**

**указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспортного  
машиностроения от 25.01.89 г. № ВА-002/827**

**Дата введения 01.03.89****Срок действия до 01.01.91**

**Вводная часть. Дополнить: "Пример условного обозначения по-  
ковки группы П категории Т стали 20, проконтролированной ультра-  
звуком: Гр.П Т 20 УЗК ОСТ 108.030.113-87.**

**Допускается в конструкторской документации условное обозна-  
чение: Гр. П Т ОСТ 108.030.113-87".**

**Пункт I.2. Таблица I. В графе "Группа поковок" "2" заменить  
на "П".**

**Примечание 2. После слов "по одному чертежу" дополнить сло-  
вами: "или по разным чертежам, согласно которым толщина изделий  
различается не более, чем на 25%, и масса не превышает 200 кг ..."  
далее по тексту.**

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 108.030.113-87

С. 2

Пункт I.7. Таблица 3. В графе "Предельная массовая доля элементов" слова:"По табл. I" заменить на "По табл. 2".

Пункт I.10. Первое предложение изложить в редакции: "Поковки поставляются после основной термической обработки: нормализация или нормализация (закалка) и отпуск".

Пункт I.II. Таблица 4. Графу "Твердость по Бринеллю, НВ" изложить в новой редакции:

| Марка стали | Твердость по Бринеллю |                       |
|-------------|-----------------------|-----------------------|
|             | Число твердости, НВ   | Диаметр отпечатка, мм |
| 20          | 116-159               | 5,50-4,75             |
| 22К         | 123-167               | 5,35-4,65             |
| I5ГС        | 140-192               | 5,05-4,35             |
| I6ГС        | 140-192               | 5,05-4,35             |
| I6ГНМА      | 146-201               | 4,95-4,25             |
| I2Х1МФ      | 140-192               | 5,05-4,35             |
| I5Х1МФ      | 149-201               | 4,90-4,25             |

Пункт I.II. Таблица 4. Примечание 2 значение чисел твердости "110-150 НВ" заменить на "109-149 НВ" и дополнить словами: "(диаметр отпечатка 5,65-4,90)".

Пункт I.12. Дополнить абзацем: "По согласованию с потребителем у поковок категории Т определение условного предела текучести при повышенной температуре допускается не производить, если изготовитель гарантирует соответствие этой характеристики требованиям табл. 5".

Пункт I.15. Второй абзац. Исключить слова: "и плит".

Пункт I.17. Третий и четвертый абзацы изложить в новой редакции: "Поковки категории Т, предназначенные для изготовления дета-

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 108.030.113-87

С.3

лей котлов и трубопроводов, - в соответствии с требованиями разделов "Материалы и полуфабрикаты" "Правил устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов" и "Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды" Госгортехнадзора СССР."

Шестой абзац изложить в новой редакции: "Качество поковок по результатам УЭК, проводимого прямым и наклонным прообразователями, должно отвечать требованиям, установленным для групп 4 по ГОСТ 24507-80. При этом:..." далее по тексту.

Пункт 3.8. Со второго по седьмой абзацы. Изложить в новой редакции:

"Контроль макроструктуры и серного отпечатка производится:  
для поковок типа прутков (штанг) и ступенчатых поковок - на одном темпилете, взятом от торца поковки, либо по всей площади поперечного сечения, если ширина (диаметр) поковки не превышает 400 мм, либо по его части площадью не менее  $5 \times 400$  мм, проходящей через центр поперечного сечения, если ширина поковки превышает 400 мм;

для поковок типа плит - на одном темпилете, взятом из половины средней трети по ширине площадью не менее  $5 \times 1/6 B$ ;

для кольцевых поковок - на одном темпилете при наружном диаметре до 2000 мм и на двух темпилетах, расположенных под углом  $180^\circ$ , при наружном диаметре более 2000 мм, при этом площадь темпилета должна быть не менее  $5 \times 5$ ;

для поковок типа сплошной диск - на одном темпилете шириной 150 мм, проходящем через центр торцевой поверхности поковки.

Примечания: 1.  $S$  - толщина поковки,  $B$  - ширина поковки.

2. Торцом ступенчатой поковки является крайняя (концевая) плоскость.

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 108.030.113-87

С.4

3. У поковок типа плит I/6 в не должна быть более 400 мм.

Пункт 5.1.2. Второе предложение изложить в новой редакции:  
"Для поковок массой до 10 кг допускается маркировка партии на  
бирке".

Начальник  
Главного технологического  
управления Минтяжмаш

Начальник отдела экономики  
качества, стандартизации,  
аттестации, метрологии

Заместитель генерального  
директора научно-производствен-  
ного объединения по технологии  
машиностроения

Заведующий отраслевым отделом  
метрологии и стандартизации

Заведующий отделом  
материаловедения

Руководитель темы:

СОИСПОЛНИТЕЛЬ

Заместитель генерального директора  
научно-производственного объедине-  
ния по исследование и проектированию  
энергетического оборудования  
им. И.И.Ползунова

Заведующий отделом № 13

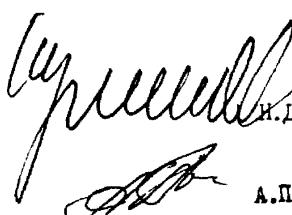
Руководитель темы

СОГЛАСОВАНО

Заместитель генерального директора  
по металлургии ПО "Ижорский завод"  
письмо № 249/8-5216

Б.В.Соболев

" 30 " 09 1988 г.

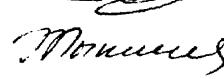
  
И.Д.Чегловитов

  
А.П.Полтарецкий

  
В.П.Борисов  
23.09.87

  
Б.П.Григорьев

  
Г.А.Туляков

  
Т.В.Тыкочинская

  
Е.К.Чавчанидзе

  
А.А.Чикик

  
В.К.Адамович



ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 108.030.113-87

С.5

Главный инженер Подольского  
машиностроительного завода  
им. С.Орджоникидзе

Письмо  
№ 140/КЭ-1-428 Н.С.Бойко  
"09" 06 1983 г.

Заместитель главного инженера  
ПО "Красный котельщик"  
телефайпограмма  
№ 18/297 Гапоненко  
"19" 04 1988 г.

Заместитель начальника  
Управления по надзору за  
конструированием, изготовлением  
и монтажем оборудования и  
строительством атомных станций  
и ядерных установок Госатомэнергонадзора

Письмо  
№ 3-34/1337 А.В.Просвирин  
"28" 12 1988 г.