

ОКП 146930

ОАО ВНИИСТ

Группа Г 18

УТВЕРЖДАЮ

ОАО ВНИИСТ

Президент

ЯНИС

О.И.Черекчи

« »

2005 г

**Кривые холодной гибки из стальных
электросварных спиральношовных труб для
нефтегазопроводов**

Технические условия

ТУ 146930-08-01297858-05

(взамен ТУ 146930-03-01297858-01)

СОГЛАСОВАНО:

ОАО «ВНИИСТ»

Технический директор

И.И. Дуб

« » 2005 г

РАЗРАБОТАНО:

ООО «Институт ВНИИСТ»

Генеральный директор

А.В. Ивакин

« » 2005 г

Имя, фамилия	Подпись	Дата
Имя, фамилия	Подпись	Дата

2005 г

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Настоящие технические условия распространяются на кривые холодной гибки из стальных электросварных спиральношовных труб диаметром от 530 мм до 1220 мм включительно для нефтепроводов и нефтепродуктопроводов, и на кривые холодной гибки из стальных электросварных спиральношовных труб диаметром от 530 мм до 1420 мм включительно для газопроводов, в т.ч. с заводским полиэтиленовым или полипропиленовым покрытием, изготавливаемые на трубогибочном оборудовании способом поперечной гибки и предназначенные для поворотов линейной части магистральных трубопроводов и ответвлений от них.

1.2 Необходимые углы изгиба кривых должны быть указаны в заказе-спецификации.

При изготовлении кривых холодной гибки непосредственно на трассе строящегося трубопровода, углы поворота кривых определяются ответственным представителем подрядчика в соответствии с рабочими чертежами и конкретными условиями трассы.

1.3 Антикоррозионное покрытие труб, предназначенных для холодной гибки, должно быть выполнено из изоляционных материалов, обеспечивающих сохранность покрытия на участках гибки труб и дальнейшую стабильность показателей свойств покрытия согласно требований ГОСТ Р 51164-98, ОТТ 04.00-27.22.00-КТН-005-1-03 и Технических условий на трубы с покрытием.

1.4 Кривые холодной гибки изготавливают из одной трубы или двух, сваренных между собой труб, в зависимости от требуемого угла изгиба. Двухтрубная секция считается одной заготовкой для гибки.

Двухтрубные секции диаметром 530 мм для изготовления кривых не используются.

2 ТРЕБОВАНИЯ К ТРУБАМ

2.1 Спиральношовные трубы для кривых холодной гибки, предназначенных для нефте- и нефтепродуктопроводов, изготавливают в соответствии с требованиями ОТТ-08.00-60.30.00-КТН-013-1-04 по ТУ 14-156-55-2005, ТУ 14-156-56-2005 и другим НТД на спиральношовные трубы производства ОАО «ВТЗ», согласованными с потребителем в установленном порядке, из сталей марок 20, 09Г2ФБ, 17Г1С, 17Г1С-У, 06ГФБАА, 10ГФБЮ и других, соответствующих ОТТ-08.00-60.30.00-КТН-013-1-04 и допускаемых согласованной с заказчиком документацией, классов прочности до К60.

Иэм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Провер.				
Н. контр.				
Утв.				

ТУ 146930-04-01297858-05

Кривые холодной гибки из стальных
электросварных спиральношовных
труб для нефтегазопроводов

Лит.	Лист	Листов
	1	8

Спиральношовные трубы для кривых холодной гибки, предназначены для газопроводов, изготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ Р 52079-2003 по ТУ 1104-138100-357-02-96, ТУ 14-3Р-60-2002, ТУ 14-3-1976-99, ТУ 5:86, ТУ 75-86, , и по другим НТД на спиральношовные трубы производства ОАО «ВТЗ» из сталей марок 20, 09Г2ФБ, 17Г1С, 17Г1С-У, 06ГФБАА, 10ГФБЮ других, допускаемых согласованной с заказчиком документацией, класса прочности до К60.

2.2 Трубы, отобранные для холодной гибки, должны иметь заводские сертификаты. Использование труб без сертификатов не допускается.

2.3 Трубы для холодной гибки должны выбираться максимально возможно длины не менее 11,2 м.

Для кривых холодной гибки с суммарным углом изгиба до 3°, а также для двухтрубных секций, допускается использовать трубы меньшей длины.

2.4 Трубы, отбираемые для холодной гибки, должны иметь минимальные для данной партии прочностные характеристики (в частности минимальны предел текучести). Значение предела текучести не должно превышать минимально допустимое более чем на 60 МПа.

2.5 Овальность по концам труб, предназначенных для холодной гибки, не должна превышать 1,0 % для труб с толщиной стенки менее 20 мм и 0,8% для труб с толщиной стенки 20 мм и более.

2.6 Для холодной гибки не допускаются спиральношовные трубы, имеющие поперечное сварное соединение рулонов.

3 ТРЕБОВАНИЯ К ГИБОЧНОМУ ОБОРУДОВАНИЮ I ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ ПРОЦЕССУ ГИБКИ

3.1 Холодная гибка спиральношовных труб должна выполняться на специальных установках с внутренним дорном.

3.2 Конфигурация ложемента, гибочного башмака, зажимного устройства дюрна должны соответствовать конфигурации изгибающей трубы. При холодной гибке труб с заводским изоляционным покрытием гибочные установки должны быть оборудованы прокладками, обеспечивающими сохранность изоляционного покрытия.

3.3 Кривые холодной гибки изготавливаются способом многократной поперечной гибки отдельных участков трубы.

3.4 Расчетные радиусы гибки кривых в зависимости от номинального наружного диаметра изгибающей трубы принимаются по таблице 1.

					Лист ТУ 146930-04-01297858-05	2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Таблица 1

Номинальный наружный диаметр трубы, мм	Расчетный радиус гибки	
	м	Ду
1420	60	40-45
1220	60	50
1020	40	40
720-820	35	50-45
530	25	50

По требованию потребителя допускается изготовление кривых холодной гибки с другими расчетными радиусами, но не менее 85% от расчетного радиуса, приведенного в таблице 1.

3.6 Длина прямых концов кривых должна быть не менее 1,5 наружного диаметра трубы. Допускаются меньшие длины прямых участков кривой при условии обеспечения требований по овальности (п.4.3.).

При изготовлении кривых из двухтрубной секции, участки длиной не менее диаметра трубы, прилегающие к поперечному сварному соединению, не должны подвергаться гибке.

3.7 Полный угол изгиба кривой определяется суммой углов изогнутых участков.

Отклонения полного угла изгиба кривых от заданной величины должны быть в пределах $\pm 0,5^\circ$.

Максимальные углы изгиба кривых в зависимости от диаметра изгибаемых труб приведены в таблице 2.

Таблица 2 - Максимальные углы гибки

Наружный диаметр трубы, мм	Максимальный угол изгиба в исполнении:	
	однотрубном	двуэтрубном
1420	6	12
1220	6	15
1020	9	21
720-820	12	24
530	18	-

3.8 Допускается изготовление кривых с полными углами изгиба, превышающими значения, указанные в таблице 2, при условии обеспечения требований по овальности (п.4.3.).

3.9 Допускается при изготовлении кривых холодной гибки использование внутренних распорок на концах труб для уменьшения овальности.

					Лист 3
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

3.10 Сварка двухтрубных секций для изготовления кривых холодной гибки должна быть выполнена по технологии, разработанной и аттестованной для кольцевых стыков соответствующего трубопровода.

3.11 Холодная гибка кривых должна выполняться при температуре металла не ниже минус 20° С.

4 ТРЕБОВАНИЯ К ГЕОМЕТРИИ КРИВЫХ

4.1 Предельные отклонения по толщине стенки кривых холодной гибки должны соответствовать допускам на толщину стенки труб, из которых они изготавливаются.

4.2 Предельные отклонения по наружному диаметру в любом сечении кривой, определяемому по измерению периметра, должны соответствовать допускам на наружный диаметр труб, из которых изготавляются данные кривые.

4.3 Овальность прямых концов и изогнутых участков кривых, определяемая по формуле

$$\theta = \frac{D_{\max} - D_{\min}}{D_{\text{ном}}} \cdot 100\% , \quad (1)$$

где D_{\max} и D_{\min} - соответственно максимальный и минимальный наружные диаметры, измеренные по данному сечению на взаимно перпендикулярных направлениях;

$D_{\text{ном}}$ - номинальный наружный диаметр трубы,

не должна превышать требований действующей нормативно-технической документации на кривые холодной гибки (ГОСТ 24950 и СНиП III-42-80*), при условии выполнения требования по п. 4.2.

Допускается выправлять овальность на концах кривых безударными разжимными устройствами.

4.4 Допускается образование плавных гофров, высота которых не должна превышать половину номинальной толщины стенки трубы.

4.5 Не допускается проседание любых участков спирального сварного шва внутрь трубы.

4.6 Качество поверхности основного металла кривых, предназначенных для строительства и ремонта магистральных нефтепроводов и нефтепродуктопроводов должно соответствовать требованиям ОТТ-08.00-60.30.00-КТН-013-1-04.

Качество поверхности основного металла кривых, предназначенных для строительства и ремонта магистральных газопроводов должно соответствовать требованиям ГОСТ 14637-89.

Допускается ремонт основного металла зачисткой, не выводящей толщину стенки за пределы допусков.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	4
					ТУ 146930-04-01297858-05	

4.7 Торцы кривых должны сохранять заводские фаски под стыковую сварку.

Допускается механическая обработка фаски на торцах кривых перед сваркой для подготовки специальной разделки кромок, необходимой для использования автоматических сварочных комплексов.

5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 Для контроля линейных размеров следует использовать металлические рулетки по ГОСТ 7502-98 и линейки по ГОСТ 427-75, а также другой измерительный инструмент, изготавляемый по ГОСТ 166-89, ГОСТ 6507-90.

5.2 Длину кривых измеряют металлической рулеткой по выпуклой образующей с наружной стороны кривой или по вогнутой образующей с внутренней стороны кривой. Погрешность измерения ± 1 мм.

5.3 Угол изгиба кривой проверяют угломером типа УГТ или другими измерительными приборами, позволяющими измерять угол изгиба с точностью до $\pm 0,25^\circ$.

5.4 Толщину стенки на выпуклом участке кривых проверяют ультразвуковым толщиномером по ГОСТ 1138-89.

5.5 Овальность прямых концов кривых определяют по торцам с измерением максимального и минимального диаметров. Овальность изогнутых участков кривых измеряют кронциркулем на участках первого и второго гибов, в середине изогнутого участка и на участке последнего гиба.

5.6 Высоту гофров измеряют при помощи металлических линеек или штангенциркулем с нутромером.

5.7 На наружной поверхности кривых после холодной гибки труб заводской изоляцией не должно быть дефектов, нарушающих сплошности покрытия.

Покрытие кривых холодной гибки, предназначенных для строительства и ремонта нефтепроводов и нефтепродуктопроводов должно сохранять защитные функции согласно требованиям ОТТ 04.00-27.22.00-КТН-005-1-03.

Покрытие кривых холодной гибки, предназначенных для строительства и ремонта газопроводов должно сохранять защитные функции согласно требованиям ГОСТ Р 51164-98.

Контроль покрытия кривых холодной гибки осуществляется:

- визуальным освидетельствованием с целью обнаружения дефектов покрытия и мест отслаивания;

- проверкой диэлектрической сплошности покрытия искровым дефектоскопом при электрическом напряжении 5 кВ/мм толщины на выпуклом и вогнутом участках кривой и в местах, вызывающих сомнение;

- выборочным контролем толщины изоляционного покрытия на выпуклой стороне кривой.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	5
					ТУ 146930-04-01297858-05	

В случае механических дефектов покрытия (сдиры, царапины и др. образовавшихся при холодной гибке труб, ремонт мест повреждений покрытия осуществляется в соответствии с «Инструкцией по технологии ремонта мест повреждений заводского покрытия труб» РД 1390-001-2001.

5.8 Заводские спиральные сварные соединения после холодной гибки на растянутой стороне изогнутых участков подвергаются визуальному осмотр снаружи (на кривых без покрытия) и изнутри трубы (кроме кривых диаметром 530 и 720 мм). Не допускаются трещины любой глубины и протяженности, также подрезы глубиной более 0,4 мм.

В растянутой зоне кривых спиральные сварные соединения на длине 1/10 периметра труб диаметром 720-1420 мм и 1/3 периметра труб диаметром 530 мм должны быть проконтролированы УЗК снаружи или изнутри. Изолированные кривые диаметром 530 и 720 мм УЗК контролю сварных швов не подвергаются. Эталоны для настройки ультразвуковых дефектоскопов должны соответствовать эталонам, используемым при изготовлении труб. Нормы дефектности должны соответствовать нормам дефектности на трубы, из которых изготавливаются кривые.

5.9 Не допускается ремонт сваркой выявленных дефектов сварных соединений.

6 МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

6.1 Маркировка наносится изнутри на расстоянии не более 200 мм от торца прямого конца кривой, со стороны противоположной заводской маркировке трубы.

Маркировка должна наноситься светлой несмываемой краской и содержит следующие данные:

- для кривых трассовой гибки:
 - = полный угол изгиба;
 - = привязка к пикету;
- для кривых заводского изготовления:
 - = полный угол изгиба;
 - = номинальные наружный диаметр и толщина стенки;
 - = марка (класс прочности) стали;
 - = порядковый номер кривой;
 - = штамп ОТК.

						ТУ 146930-04-01297858-05	Лист 6
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			

6.2 На каждую кривую холодной гибки, изготовленную в базовых условиях или непосредственно у места укладки в траншею, должен быть составлен акт по результатам контроля с указанием привязки к пикету и фамилии мастера, изготовившего данную кривую.

6.3 На каждую кривую, изготовленную в заводских условиях, должен быть составлен паспорт.

В паспорте, удостоверяющем качество кривых, соответствующее требованиям настоящих технических условий, должны содержаться следующие данные:

- наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель кривых;
- наименование предприятия-изготовителя кривых;
- наименование заказчика;
- условное обозначение кривой;
- порядковый номер каждой кривой по журналу гибочных работ;
- химический состав металла трубы и эквивалент углерода;
- механические свойства металла трубы;
- величина гидравлического испытания трубы без осевого подпора.

Условное обозначение кривой включает наименование изделия (КХГ кривая холодной гибки), суммарный угол гибки, номинальные наружный диаметр и толщину стенки (в мм), марку (класс прочности) стали трубы, обозначение нормативной документации на трубу и кривую.

Пример условного обозначения кривой с суммарным углом изгиба 6°, изготовленной из трубы наружным диаметром 820 мм и толщиной стенки 10 мм по ГОСТ Р 52079 из стали 17Г1С-У с заводским покрытием, нанесенным по ТУ 14-3Р-49-2003.

КХГ. 6°. 820x10. ГОСТ Р52079. 17Г1С-У. ТУ 146930-04-01297858-04
ТУ 14-3Р-49-2003

6.4 Транспортирование кривых производится любым видом транспорта, обеспечивающим сохранность кривых и покрытий от повреждений. При погрузке и выгрузке кривых должны быть приняты меры, обеспечивающие сохранность металла и покрытий кривых от повреждений.

6.5 Перевозка кривых по железной дороге должна производиться в соответствии с условиями перевозок на железнодорожном транспорте, утвержденными в установленном порядке.

					Лист 7
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

6.6 По требованию потребителя наружная поверхность кривых или и неизолированных участков должна иметь легко удаляемое стальными щетками консервационное покрытие.

Вид консервационного покрытия оговаривается в заказе и отмечается сопроводительной документации.

6.7 Кривые при хранении должны быть рассортированы по углу изгиба, диаметрам, толщинам стенки и маркам стали и храниться горизонтально в оди ряд.

6.8 Хранение кривых с изоляционным покрытием разрешается в течени 6 месяцев. По истечении этого срока изоляционное покрытие проверяется в соответствии требованиям ГОСТ Р 51164-98 и ОТ Т 04.00-27.22.00-КТН-005-1 03 (по приемо-сдаточным показателям (внешний вид, толщина, диэлектрическая сплошность, адгезия покрытия к стали).

7 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

7.1 Техническому персоналу строительной организации, осуществляющему изготовление кривых холодной гибки, необходимо обеспечить выполнение рабочими правил техники безопасности, предусмотренных действующим документами:

–СНиП III-4-80 «Техника безопасности в строительстве»;

–«Правила техники безопасности при строительстве магистральных трубопроводов».

7.2 К выполнению работ допускаются лица, прошедшие инструктаж по обучение и проверку знаний по технике безопасности в соответствии с утвержденным действующим ведомственным Положением строительно организаций, осуществляющей изготовление и монтаж кривых вставок.

7.3 В процессе гибки необходимо предусмотреть меры безопасности в случае опрокидывания кривой при её изготовлении.

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КРИВЫХ) ЗАВОДСКИХ УСЛОВИЯХ)

8.1 Предприятие-изготовитель гарантирует заказчику соответствие кривых холодной гибки настоящим ТУ, проектной документации и условиям заказа, при соблюдении требований к погрузке, разгрузке, транспортировке и хранению.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата