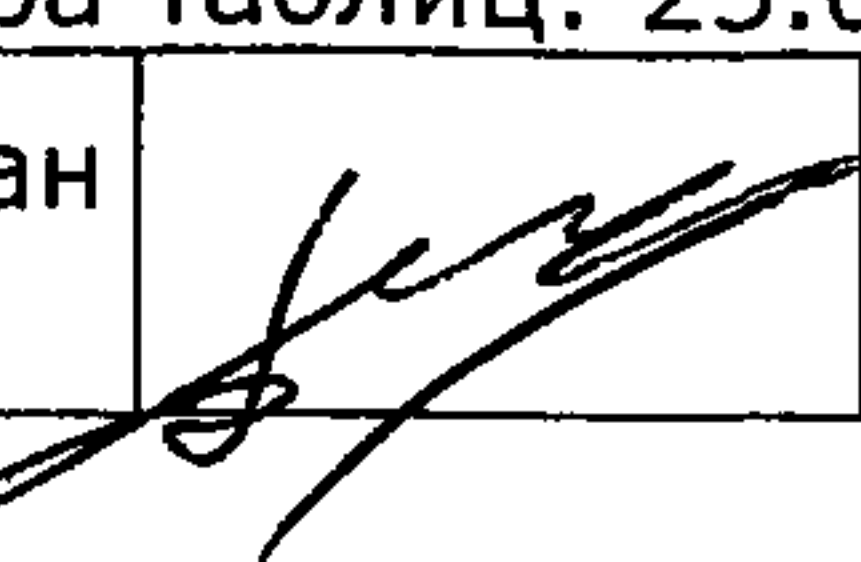
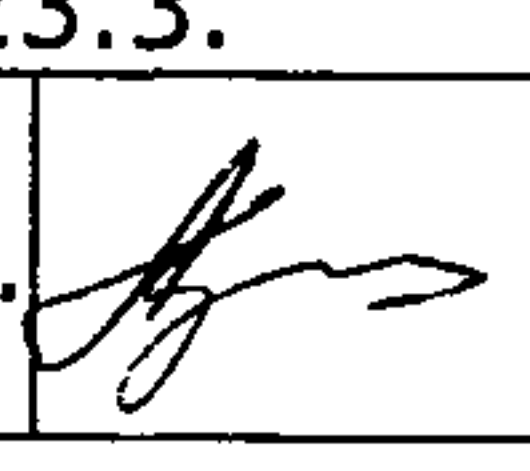


ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ

ОАО "НПО ЦКТИ"	Отдел №24	Извещение БВАИ.83-2011	СТО ЦКТИ 10.002-2007											
ДАТА ВЫПУСКА		Приказ №484 от 02.12.2011	Лист 1	Листов 2										
ПРИЧИНА		Предложения организаций: 1. ЗАО «Энергомаш (Белгород)-БЗЭМ» исх.№0491 от 14.02.2011, №1056 от 05.04.2011 2. ОАО НПО "ЦНИИТМАШ" исх.№4-23/6-1247ВС от 01.04.2011 3. ОАО «ЗиО» исх.№6/618 от 02.03.2011 4. ООО «Электроремонт» исх.№ЭЛР-1594 от 04.08.2010		Код 9										
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ		Не отражается												
УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ		По графику ТПП												
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ		-----												
РАЗОСЛАТЬ		ЗАО «Энергомаш (Белгород)-БЗЭМ», ОАО НПО "ЦНИИТМАШ", ОАО «ЗиО», ОАО «Красный котельщик», ОАО «Сибэнергомаш», ОАО «ЭМАльянс»												
ПРИЛОЖЕНИЕ		-----												
ИЗМ.		<p>1. Пункт 2.1. В конец пункта внести: ТУ 1310-030-00212179-2007 «Трубы бесшовные горячедеформированные механически обработанные из углеродистой и легированных марок стали для трубопроводов ТЭС и АЭС. Технические условия», ТУ 1301-039-00212179-2010 «Трубы бесшовные из углеродистой и легированных сталей, изготовленные методом ЭШВ, для трубопроводов ТЭС и АЭС. Технические условия», РД 34 10.122-94 «Унифицированная методика стилокопирования деталей и сварных швов энергетических установок».</p> <p>2. Пункт 5.2.7.7 дополнить словами: «В любом случае расстояние l_3 должно обеспечивать контроledоступность, выполнение ремонтных работ и местной термообработки».</p> <p>3. Пункт 6.1.3. Заменить слово «прокат» на слова «листовой прокат».</p> <p>4. Пункт 18.4.6.1. Первый абзац. Первое предложение дополнить словами: «по методике в соответствии с РД 34 10.122».</p> <p>5. Таблица 19.1. Строку для хромомолибденованадиевых сталей изложить в новой редакции:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin: 5px 0;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">Марка стали</th> <th style="width: 20%;">Наружный диаметр трубы, Da, мм</th> <th style="width: 15%;">Толщина стенки трубы s, мм</th> <th style="width: 25%;">Отношение радиусагиба к наружному диаметру, R/Da</th> <th style="width: 25%;">Относительная овальностьгиба, %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 12Х1МФ-ПВ</td> <td colspan="4">Термообработка требуется при номинальном наружном диаметре более 108 мм независимо от толщины стенки, при диаметре 108 мм и менее с толщиной стенки 12 мм и более, а также для гибов с овальностью поперечного сечения более 5 %</td> </tr> </tbody> </table> <p>6. Пункт 19.4.4 дополнить словами: (только для углеродистых и низколегированных кремнемарганцовистых сталей).</p> <p>7. Пункт 21.3.5. Во втором предложении перед словом «сборке» добавить букву «к».</p> <p>8. Заменить номера таблиц: 23.01 на 23.1; 23.02 на 23.2; 23.1 на 23.3.</p>			Марка стали	Наружный диаметр трубы, Da , мм	Толщина стенки трубы s , мм	Отношение радиусагиба к наружному диаметру, R/Da	Относительная овальностьгиба, %	12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 12Х1МФ-ПВ	Термообработка требуется при номинальном наружном диаметре более 108 мм независимо от толщины стенки, при диаметре 108 мм и менее с толщиной стенки 12 мм и более, а также для гибов с овальностью поперечного сечения более 5 %			
Марка стали	Наружный диаметр трубы, Da , мм				Толщина стенки трубы s , мм	Отношение радиусагиба к наружному диаметру, R/Da	Относительная овальностьгиба, %							
12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 12Х1МФ-ПВ	Термообработка требуется при номинальном наружном диаметре более 108 мм независимо от толщины стенки, при диаметре 108 мм и менее с толщиной стенки 12 мм и более, а также для гибов с овальностью поперечного сечения более 5 %													
3														
СОСТАВИЛ	Табакман М.Л.		30.11.2011	НОРМО-КОНТРОЛЕР	Кубышкин А.П.		30.11.2011							
ИЗМЕНЕНИЕ ВНЕС														

ИЗМ.

3

9. Таблица 23.3. В строке «Дефектоскопия наружной поверхности» исключить вихретоковый контроль. Внести к таблице примечания: 1. УК проводится на растянутой и нейтральной зонахгиба или отвода, при этом контролируется 2/3 поверхности (до 240° по окружности). 2. Нормы оценки капиллярного контроля по индикаторным следам в соответствии с положениями пп. 6.3.1. и 6.3.2 РД-13-06.
10. Таблицу 23.4 изложить в редакции:

Таблица 23.4

Виды контроля	Объем контроля гибов труб поверхностей нагрева котлов с $Da < 76$ мм
Визуальный (РД 03-606)	100%
Измерение относительной овальности (РД 03-606)	При наладке трубогибочных приспособлений, а также выборочно не менее 2% от числа гибов в партии**, но не менее двух гибов
Толщинометрия*	
* Контроль по технологии предприятия-изготовителя	
** Объем партии по п. 23.1.2 стандарта	

11. Пункт 23.5.12 изложить в новой редакции:
 «23.5.12. Ультразвуковой контроль проводится по технологической инструкции, разработанной в соответствии с требованиями И №23 СД-80. Контроль проводится по поверхности растянутой и нейтральной зонгиба на выявление продольных дефектов. Результаты контроля должны соответствовать требованиям стандартов или технических условий на трубы, применяемые при гибке.
12. Пункт 26.2.6. Во втором предложении заменить букву «и» на «в».