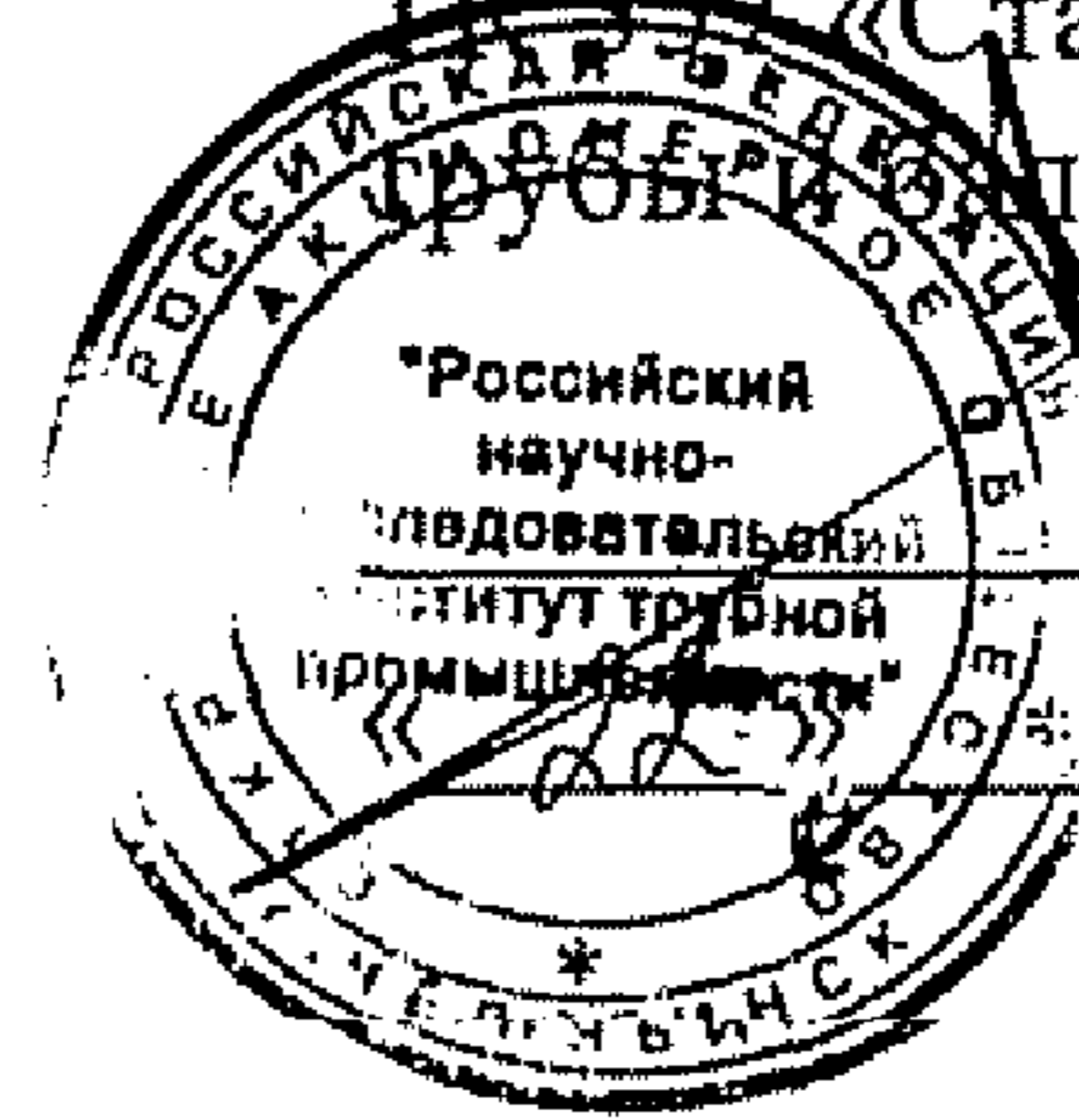


**У Ч Т Е Н О**  
11 ЭКЗ  
Подпись *[Signature]*

**УТВЕРЖДАЮ:**

Председатель Технического  
комитета по стандартизации

ТУ 957 «Стальные и чугунные  
трубы и фитинги»



*[Signature]* Ю.И. Блинов

11 2002 г.

# ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ПРЯМОШОВНЫЕ ДИАМЕТРОМ 1020, 1220 мм ДЛЯ ГАЗОНЕФТЕПРОВОДОВ

Технические условия  
ТУ 14-3-1698-2000

Изменение №2

Срок введения: с 25.11.2002

Держатель подлинника – РосНИТИ

СОГЛАСОВАНО

Первый вице-президент

ОАО «АК «Транснефть»



« 19 »

2002 г.

Главный инженер

ОАО «Гипротрубопровод»

*[Signature]* А.Б.Скрепиюк

« 11 » 2002 г.

РАЗРАБОТАНЫ:

Виктор Иванович

Ф.Д. Красулин

2002 г.



Главный инженер ОАО «ЧТПЗ»

*[Signature]* В.В.Игнатъев

2002 г.



Согласовано с

Госгортехнадзором РФ

Лицензия ОО ИВ №013845

от 01.12.2000.

2002

ОАО «РосНИТИ»  
РЕГИСТРИРОВАНО  
№ 3Р/00039/02  
от 22 ноября 2002 г.  
Зав. гр. стандартизации  
*[Signature]* Подпись

1. Пункт 2.10, абзац 2-ой изложить в следующей редакции:  
«Допускается ремонт основного металла труб (кроме трещин) зачисткой, не выводящей толщину стенки за пределы минусового допуска, с последующим замером толщины стенки в местах зачистки ультразвуковым (или иным) толщиномером по методике завода-изготовителя.»
2. Пункт 2.10 дополнить абзацами:  
«Не допускаются вмятины глубиной более 6 мм на основном металле труб и более 3 мм на сварном шве. Риски, царапины, задиры на вмятинах не допускаются.»  
«В зоне шириной не менее 50 мм, примыкающей к торцам труб, глубина рисок, царапин, задигов не должна быть более 0,2 мм.»
3. Пункт 2.12 дополнить абзацем:  
«В партиях труб, предназначенных для переходов магистральных нефтепроводов через водные преграды, не допускаются трубы после ремонта сварных соединений с применением сварки.»
4. В пункте 3.4 формулу (2) изложить в новой редакции:

$$C_2 = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr+Mo+V+Ti+Nb}{5} + \frac{Cu+Ni}{15} + 15B$$

Примечание: массовая доля бора (B) учитывается в случае, если она указана в сертификате качества на листовую сталь».

5. Раздел 3 дополнить пунктом 3.15:  
«3.15 Толщина стенки на концах труб измеряется микрометром типа «МТ» по ГОСТ 6507, стенкомером типа «СТМ» по ГОСТ 113 58 и др.  
Толщина стенки в месте ремонта поверхности труб контролируется ультразвуковым толщиномером типа «DM-4E» или др. по методике завода-изготовителя труб.»
6. Пункт 4.2 дополнить абзацем:  
«Трубы, предназначенные для переходов магистральных нефтепроводов через водные преграды, маркируют отметкой «ПП» несмываемой краской внутри трубы на расстоянии 100-150 мм от торца».
7. Приложение Г- Перечень средств измерений, применяемых для контроля труб стальных электросварных диаметром 1020, 1220 мм для газонефтепроводов - дополнить строкой:

Наименование средств измерений	Тип	Предел измерений, мм	Цена деления, мм	Какие параметры
Ультразвуковой толщиномер	DM-4E	0,5-500,0	0,01	Толщина стенки

Зав. группой стандартизации  
ТК357

**ЭКОРТИЗА**

А.А.Каяткина