

ИЗМЕНЕНИЕ №3
к СТО ЦКТИ 10.003-2007
Трубопроводы пара и горячей воды тепловых станций.
Общие технические требования к изготовлению

Утверждено и введено в действие Приказом генерального директора ОАО «НПО ЦКТИ» от *30.10.09* № 320

Дата введения 2009-12-01

1. Пункт 16.2.1.3 изложить в новой редакции:

«УК проводится по технологической инструкции, разработанной в соответствии с требованиями ГОСТ 17410 и ОСТ 108.885.01. Контроль проводится по поверхности растянутой и нейтральной зонгиба на выявление продольных дефектов. Результаты контроля должны соответствовать требованиям стандартов или технических условий на трубы, применяемые для гибки. По требованию заказчика гибы труб по ТУ 14-ЗР-55 могут подвергаться дополнительному УК на наличие поперечных дефектов и дефектов типа «расслоение». Настройка чувствительности, соответствующей браковочному уровню, проводится по стандартным образцам предприятия с искусственными отражателями, тип и размеры которых соответствуют значениям таблиц 19 и 20 ТУ 14-ЗР-55».

2. Раздел 16 дополнить новым пунктом 16.2.1.4:

«16.2.1.4. Результаты МК (ПВК) поверхностей гибов должны соответствовать требованиям стандартов или технических условий на основной металл труб, из которых изготавливаются отводы или гнутые трубы. В случае отсутствия в стандартах или технических условиях на материал труб норм оценки качества основного металла, недопустимыми по результатам измерения расстояния, между валиками магнитного порошка при МК или измерения индикаторных следов при ПВК считаются следующие дефекты (неплошность менее 1 мм не учитывается):

- любые трещины и протяженные поверхностные несплошности (неплошность считать протяжённой, если её длина превышает ширину в три и более раза);

- несплошности округлой формы с размером более 5,0 мм;

- четыре или более округлые несплошности, расположенные на одной линии с расстоянием между их краями 1,6 мм или менее;

- десять или более округлых несплошностей на любом участке поверхности площадью 40 см², причём больший размер этого участка не должен превышать 150 мм, а сам участок берут в наиболее неблагоприятном месте».

3. Пункт 20.5, второй абзац. После марки стали 15Х1М1Ф включить марки сталей 10Х9МФБ-Ш и 10Х9МФБ.

4. Таблица А.2, Приложение А. Заменить температуру среды с 440°С на 450°С.