

УТВЕРЖДАЮ

И.о.начальника Управления по
развитию тяжелого, энергетиче-
ского и транспортного
машиностроения Комитета РФ
по машиностроению

и/п Л.А.Тугаринов

" 28 " ноября 1995 г.

ИЗМЕНЕНИЕ № 11

Группа Е21

ОСТ 108.030.40-79

**ЭЛЕМЕНТЫ ТРУБНЫЕ
ПОВЕРХНОСТЕЙ НАГРЕВА,
ТРУБЫ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ В
ПРЕДЕЛАХ КОТЛА, КОЛЛЕКТОРЫ
СТАЦИОНАРНЫХ ПАРОВЫХ
КОТЛОВ.**

ОКСТУ 3112

Общие технические условия

Дата введения 1996-01-01

1. Снять ограничение срока действия стандарта.

2. По всему тексту стандарта заменить аббревиатуру "СССР" на слово: "Россия";
заменить обозначение организации "НПО ЦКТИ", "ВТИ", "НПО ЦНИИТМАШ"
на слова: "специализирующая научно-исследовательская организация (далее -
СНИО) по материаловедению согласно приложению 5 Правил Госгортехнадзора
России".

3. По всему тексту стандарта заменить:

ОП N 02ЦС-66 на РД 2730.940.102;

ПК N 03ЦС-66 на РД 2730.940.103.

4. Пункт 5.4.10. Дополнить словами: "Глубина гнезда допускается свыше 30% от
номинальной толщины стенки детали при условии полного проплавления толщины
стенки штуцера и заполнения гнезда наплавленным металлом."

5. Пункт 9.1. Дополнить словами: "а также требований пожарной и санитарной
безопасности."

6. Пункт 11.4. В первом абзаце исключить слова: "с толщиной стенки более 7 мм";

в третьем абзаце исключить слова: "Маркирование ударным способом, вызывающим пластическую деформацию проверенных труб и деталей, работающих под внутренним давлением и имеющих толщину стенки 7 мм и менее, не производится."

7. Пункт 12.1.2. Дополнить абзацами:

"Маркирование труб и трубных элементов, а также сварных соединений, следует производить одним из следующих способов:

ударным способом (при наружном диаметре 76 мм и более и толщине стенки 6 мм и более);

электрографическим способом или краской (независимо от диаметра и толщины стенки);

любым из способов на ярлыках, прикрепляемых к пакетам труб с наружным диаметром менее 76 мм и толщиной стенки менее 6 мм;

другими способами, исключаящими недопустимый наклеп или потравку участков маркирования, обеспечивающими сохранность маркировки в процессе изготовления котла и его эксплуатации и не ухудшающими качество и надежность сварных соединений.

Глубина клеймения ударным способом во всех случаях не должна выводить толщину стенки трубы или детали за пределы минусового допуска."

8. Пункт 11.6. Второй абзац дополнить словами: "Время выдержки под пробным давлением отдельных элементов котлов должно быть:

для трубопроводов в пределах котла, для отдельных пакетов или змеевиков поверхностей нагрева, отдельных коллекторов - не менее 5 мин.;

для блоков поверхностей нагрева в сборе - не менее 10 мин."

9. Пункт 12.2.4. Заменить ссылку: ОСТ 108.982.101 на РД 24.982.101.

10. Пункт 12.4.3. Исключить слова: "и Минэнерго СССР".

11. Информационные данные. В графе "Обозначение НТД, на который дана ссылка"

заменить: ОСТ 108.982.101-83 на РД 24.982.101-89;

дополнить: РД 2730.940.102-92

вводная часть; 5.1.2;
5.4.1; 5.5.1; 6.3; 9.1

РД 2730.940.103-92

вводная часть; 4.4; 5.1.2;
5.4.1; 5.5.1; 9.1; 11.3