

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР  
МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

---

**ИНСТРУКЦИЯ  
ПО КОНТРОЛЮ ПОВЕРХНОСТИ  
ЛИТЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ  
ПАРОВЫХ ТУРБИН ЭЛЕКТРОСТАЦИЙ  
ДО НАЧАЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ  
108.2700.01-87**



**СОЮЗТЕХЭНЕРГО  
Москва 1987**

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ  
И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

Главное научно-техническое управление  
энергетики и электрификации

ГЛАВТЕХУПРАВЛЕНИЕ

103074, Москва, К-74, Китайский пр., 7  
Москва, К-11, Минэнерго СССР, А. Т. 111803  
Тел. 220-51-50

05.03.87 № 8-3/10

Главным эксплуатационным управле-  
ниям, главным производственным  
управлениям энергетики и электри-  
фикации, районным энергетическим  
управлениям, производственным  
энергетическим объединениям,  
электростанциям, монтажным управ-  
лениям Союзэнергомонтажа, минис-  
терствам энергетики и электрифи-  
кации Украинской ССР, Казахской  
ССР, Узбекской ССР и Молдглав-  
энерго

О вводе в действие  
Инструкции

В целях обеспечения качества изготовления энергетического оборудования, повышения его надежности Минэнергомаш совместно с Минэнерго СССР разработали и утвердили "Инструкцию по контролю поверхности литых корпусных деталей паровых турбин ТЭС и АЭС до начала эксплуатации: IOB.2700.01-87".

Инструкция вводится в действие на предприятиях Минэнерго СССР с 01.07.87 г.

Начальник В.И.ГОРИН

**МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ  
И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР**

Главное научно-техническое управление  
энергетики и электрификации

**ГЛАВТЕХУПРАВЛЕНИЕ**

103071, Москва, К-74, Китайский пр., 7  
Москва, К 11, Минэнерго СССР, А Т 111803  
Тел. 220 51 50

05.03.87      :    8-3/10

Главным эксплуатационным управле-  
ниям, главным производственным  
управлениями энергетики и электри-  
фикации, районным энергетическим  
управлениями, производственным  
энергетическим объединениям,  
электростанциям, монтажным управ-  
лениям Союзэнергомонтажа, минис-  
терствам энергетики и электрифи-  
кации Украинской ССР, Казахской  
ССР, Узбекской ССР и Молдглав-  
энерго

**О вводе в действие  
Инструкции**

В целях обеспечения качества изготовления энергетического оборудования, повышения его надежности Минэнергомаш совместно с Минэнерго СССР разработали и утвердили "Инструкцию по контролю поверхности литых корпусных деталей паровых турбин ТЭС и АЭС до начала эксплуатации: IOB.2700.01-87".

Инструкция вводится в действие на предприятиях Минэнерго СССР с 01.07.87 г.

Начальник В.И.ГОРИН

УДК 621.165:620.179

---

ИНСТРУКЦИЯ ПО КОНТРОЛЮ  
ПОВЕРХНОСТИ ЛИТЫХ КОРПУСНЫХ  
ДЕТАЛЕЙ ПАРОВЫХ ТУРБИН  
ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ ДО НАЧАЛА  
ЭКСПЛУАТАЦИИ

---

108.2700.01-87

Вводится в действие указаниями Министерства энергетического машиностроения от 12.02.87 г. № СЧ-002-1/1031 и Министерства энергетики и электрификации СССР от 05.03.87 г. № 8-3/10 с 01.07.87 г.

## 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящая "Инструкция по контролю поверхности литых корпусных деталей паровых турбин электростанций до начала эксплуатации", именуемая в дальнейшем "Инструкция", определяет методы, объемы и нормы оценки качества поверхности литых корпусных деталей паровых турбин электростанций при изготовлении на предприятиях Минэнергомаша и входного выборочного контроля на электростанциях Минэнерго СССР. Инструкция распространяется на литые корпусные детали паровых турбин, изготовленных из углеродистых и легированных сталей для электростанций.

1.2. Контроль качества поверхности литых деталей турбин, проводимый на предприятиях-изготовителях, и выборочный контроль готовой продукции, проводимый силами Минэнерго СССР, определяемый Инструкцией, проводится с целью:

1.2.1. Обеспечения качества изготовления энергооборудования.

1.2.2. Снижения трудозатрат путем установления единых норм, методов и согласованных объемов выходного на предприятиях-изготовителях и входного на электростанциях контроля литых корпусных деталей паровых турбин электростанций.

1.2.3. Оценки технического уровня качества.

1.2.4. Получения информации об исходном качестве оборудования.

I.2.5. Повышения надежности, долговечности, безотказности и безопасности эксплуатации оборудования.

I.3. Инструкция обязательна для предприятий-изготовителей Минэнергомаша и предприятий Минэнерго СССР.

I.4. На предприятиях-изготовителях Минэнергомаша контролю поверхности подвергаются литые корпусные детали паровых турбин по наружной и внутренней поверхности в соответствии с данными приводимой ниже таблицы, независимо от параметров рабочего тела. Операции выходного контроля на предприятиях-изготовителях осуществляются в процессе производства, и их последовательность определяется технологическими процессами.

Специалисты Минэнерго СССР имеют право осуществлять контроль поверхности литых деталей турбин и наряду с ОТК предприятий-изготовителей производить оценку их качества при изготовлении на предприятиях Минэнергомаша.

I.5. На электростанциях Минэнерго СССР входному выборочному контролю качества поверхности подвергаются литые детали как вновь вводимых турбин, так и новые литые детали, используемые при ремонтах на эксплуатируемом оборудовании, проектное давление свежего пара которого составляют 9,0 МПа и более. Если давление рабочего тела ниже указанного, решение о необходимости проведения выборочного контроля принимает главный инженер электростанции, на которой устанавливается турбина.

I.6. Выборочный входной контроль качества поверхности литых деталей турбин проводится специалистами Минэнерго СССР как на электростанциях, так и на предприятиях-изготовителях.

I.7. Инструмент и приборы, которыми проводится контроль, должны отвечать требованиям ГОСТ, ОСТ, РТМ и ТУ.

I.8. При обнаружении на поверхности литых деталей турбин недопустимых дефектов в процессе проведения выборочного контроля силами Минэнерго СССР на предприятии-изготовителе или на электростанции предприятие-изготовитель проводит повторный 100%-ный контроль и исправление дефектов.

## 2. ОБЪЕМ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1 Объем и методы контроля поверхности литых корпусных деталей турбин приводятся в таблице.

Метод неразрушающего контроля	Объем контроля
1. Визуальный контроль и керосиновая проба	Наружные и доступные внутренние поверхности
2. Магнитопорошковая или капиллярная дефектоскопия либо травление	Радиусные переходы на наружной поверхности корпусных деталей высокого и среднего давления и по периметру радиусных переходов у приливов на внутренней поверхности цилиндров - 100%

П р и м е ч а н и я : 1. Объем выборочного контроля силами Минэнерго СССР должен составлять не менее 10% указанного объема. -2. Ширина контролируемой полосы радиусных переходов должна быть не менее размера радиусного перехода. Контролируемая полоса должна включать центральную зону радиусного перехода и участки, находящиеся по обе стороны от него.

Магнитопорошковая дефектоскопия (МПД) должна проводиться в соответствии с ОСТ 108.004.109-80 и ГОСТ 21105-75.

2.2. Керосиновая проба должна проводиться по инструкции предприятия-изготовителя турбины.

2.3. Контроль качества заварки дефектов должен проводиться по всей площади заваренного участка и прилегающей к ней зоны шириной не менее 50 мм методом магнитопорошковой или капиллярной дефектоскопии либо травлением.

П р и м е ч а н и е . Количество допускаемых ремонтных заварок и их размеры должны быть уточнены и согласованы Минэнергомашином и Минэнерго СССР не позднее декабря 1988 г.

Капиллярная дефектоскопия должна проводиться в соответствии с ОСТ 108.004.101-80 и ГОСТ 1842-80. Нормы оценки качества заварки методом капиллярной дефектоскопии или травлением приводятся в обязательном приложении 1.

2.4. Средства контроля должны быть поверены в соответствии с действующими государственными стандартами и общесоюзными методиками или подвергнуты метрологической аттестации в соответствии с ГОСТ 8.326-78.

### 3. НОРМЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Нормы оценки качества поверхности литых корпусных деталей паровых турбин приведены в обязательных приложениях 1, 2 и 3.

#### Приложение I Обязательное

#### НОРМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТИ РАДИУСНЫХ ПЕРЕХОДОВ ЛИТЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПАРОВЫХ ТУРБИН МЕТОДАМИ МАГНИТОПОРОШКОВОЙ, КАПИЛЛЯРНОЙ ДЕФЕКТΟΣКОПИИ И ТРАВЛЕНИЕМ

I. Допускаются без исправления:

I.1. Линейные дефекты со следующими размерами:

для стенки толщиной до 20 мм включительно - не более  $1 \text{ мм} + 0,1S$  (где  $S$  - толщина стенки детали в месте их расположения, мм);

для стенки толщиной до 60 мм включительно - не более 4 мм;

для стенки толщиной 60 мм - не более 5 мм.

I.2. Округлые дефекты для стенки толщиной более 15 мм - не более 5 мм.

I.3. Не более трех дефектов, имеющих меньшие размеры, чем дефекты, указанные в пп. I.1 и I.2, расположенных на одной линии на расстоянии менее 2 мм один от другого (расстояние измеряется по близлежащим краям дефектов).

I.4. Не более девяти дефектов в любом прямоугольнике площадью  $4000 \text{ мм}^2$ , при наибольшем размере дефекты не более 150 мм

П р и м е ч а н и я : 1. Линейным считается дефект, длина которого в три раза и более превышает ширину. При этом под длиной и шириной понимаются размеры прямоугольника с наибольшим отношением длины к ширине, в который может быть вписан данный дефект. 2. Под размерами дефектов при контроле методом магнитопорошковой дефектоско-

пии следует понимать расстояние между валиками магнитного порошка, образующимися при выявлении дефекта, а при капиллярной дефектоскопии - след от дефекта, образованный индикаторным пенетрантом на слое проявителя, в соответствии с ОСТ 34-42-545-81.

2. В сомнительных случаях при обнаружении методом МЦД линейного дефекта - предполагаемой трещины производится повторный контроль методом капиллярной дефектоскопии или травлением.

3. На окончательно обработанных уплотнительных и трущихся поверхностях дефекты в виде пор, шлаковых включений, раковин размером более 2 мм не допускаются.

4. Трещины без исправления не допускаются.

5. Дефекты, размеры которых превышают указанные в п.1.1, 1.2, 1.3 и 1.4, подлежат исправлению.

## Приложение 2 Обязательное

### НОРМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТИ ЛИТЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПАРОВЫХ ТУРБИН МЕТОДОМ КЕРОСИНОВОЙ ПРОБЫ

1. На необрабатываемой поверхности детали не допускаются без исправления трещины и участки пористости площадью более  $2500 \text{ мм}^2$ , глубиной более 3 мм и при расстоянии между участками менее 500 мм. Глубина дефекта контролируется зачисткой.

2. На обработанной поверхности не допускаются без исправления трещины на плоскости фланца горизонтального разреза цилиндра.

Вопрос о допустимости других дефектов решается в установленном порядке.

3. На остальных поверхностях цилиндра, а также на поверхностях других деталей (посадочные места, горловины, пояски под диафрагмы, фланцы стопорных клапанов, упорный бурт сегмента сопла и т.д.) не допускаются без исправления трещины и единичные раковины диаметром более 3 мм.



Приложение 3  
Обязательное

**НОРМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТИ ЛИТЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ  
ПАРОВЫХ ТУРБИН ПРИ ВИЗУАЛЬНОМ КОНТРОЛЕ И ЛИНЕЙНЫХ ИЗМЕРЕНИЯХ**

1. На обработанных поверхностях допускаются без исправления:  
литейные дефекты, если их глубина не превышает  $2/3$  припуска на механическую обработку;

единичные раковины диаметром не более 3 мм.

2. На необрабатываемых поверхностях допускаются без исправления:

раковины газового или иного происхождения, чистые от земли, шлака и окалины, диаметром и глубиной залегания до 3 мм включительно в неограниченном количестве, а диаметром и глубиной залегания более 3 и до 5 мм включительно в количестве не более восьми на площади  $10000 \text{ мм}^2$ ;

выступы и впадины размером (высота-глубина) до 8% толщины стенки, но не более 8 мм при протяженности не более 400 мм и имеющие плавный переход к основной поверхности;

местные выборки мелких поверхностных дефектов глубиной до 10% толщины стенки, но не более 8 мм;

отпечатки пневматического зубила глубиной до 2 мм, сглаженные шлифовальной машиной, а также отпечатки дроби, образующиеся при обработке отливок в дробеструйной камере;

ужимины глубиной до 5 мм, протяженностью не более 70 мм в количестве не более двух на площади  $10000 \text{ мм}^2$ , но не более пяти на участке площадью  $500 \times 500 \text{ мм}$ .

3. Трещины без исправления не допускаются.

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНЫ  
ССЫЛКИ В ТЕКСТЕ

Обозначение документа	Наименование документа	Номер пункта
ГОСТ 21105-75	Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод	2.1
ГОСТ 8.326-78	ГСИ. Метрологическое обеспечение разработки, изготовления и эксплуатации нестандартизованных средств измерений. Основные положения	2.4
ГОСТ 18442-80	Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования	2.3, 2.4
ОСТ 108.004.101-80	Контроль неразрушающий. Люминесцентный, цветной и люминесцентно-цветной методы. Основные положения	2.3
ОСТ 108.004.109-80	Изделия и швы сварных соединений энергооборудования АЭС. Методика магнитопорошкового контроля	2.1
ОСТ 34-42-545-81	Соединения сварные для оборудования атомных электростанций. Дефектоскопия капиллярная. Цветной и люминесцентный методы	Приложение I (п. I.4)

---

Подписано к печати 14.04.87	Формат 60x84 1/16
Печать офсетная Усл.печ.л.0,7 Уч.-изд.л.0,6	Тираж 1600 экз.
Заказ № 156/87	Издат. № 8/652
	Цена 9 коп.

---

Производственная служба передового опыта эксплуатации  
энергопредприятий Союзтехэнерго  
105023, Москва, Семеновский пер., д. 15

Участок оперативной подстанции СМ Союзтехэнерго  
109432, Москва, 2-й Кожуховский проезд, д. 29, строение

---

Подписано к печати 14.04.87	Формат 60x84 1/16
Печать офсетная Усл.печ.л.0,7 Уч.-изд.л.0,6	Тираж 1600 экз.
Заказ № 156/87	Издат. № 87652
	Цена 9 коп.

---

Производственная служба передового опыта эксплуатации  
энергопредприятий Союзтехэнерго  
105023, Москва, Семеновский пер., д.15

Участок оперативной полиграфии ЦПС Союзтехэнерго  
109432, Москва, 2-й Кожуховский проезд, д.29, строение