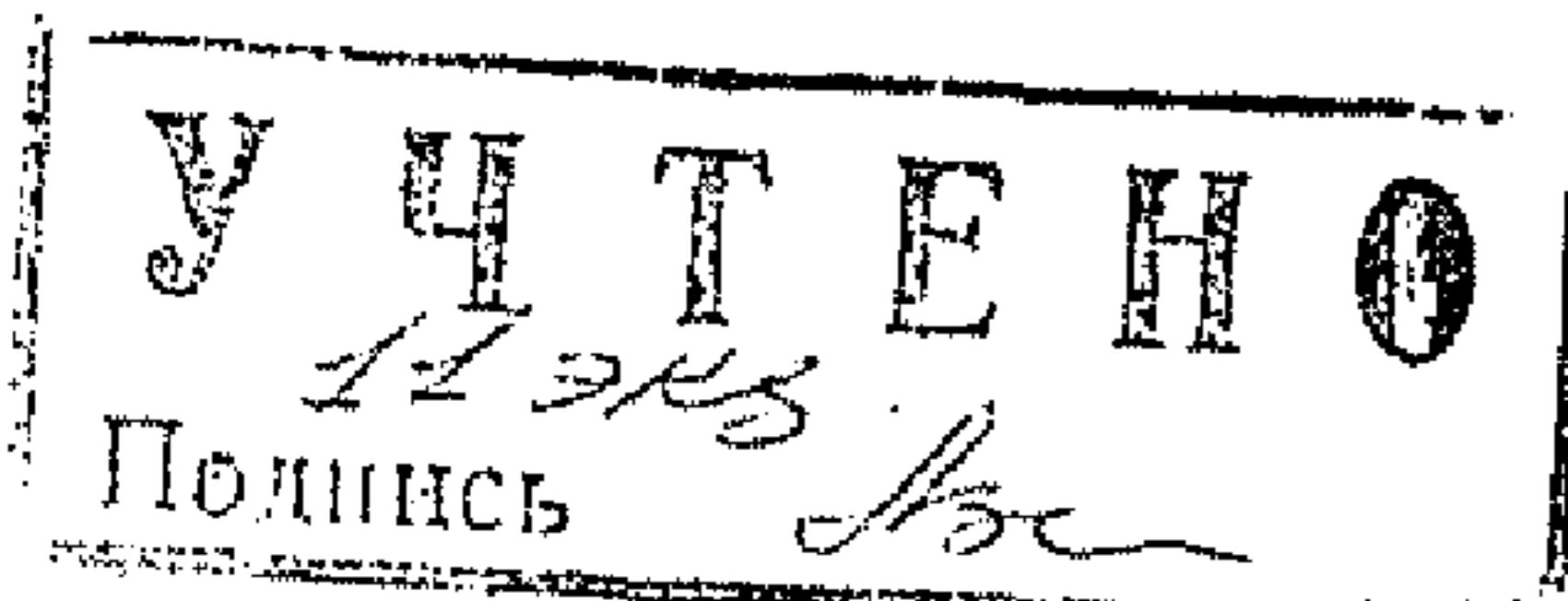


Код ОКП 13 8100

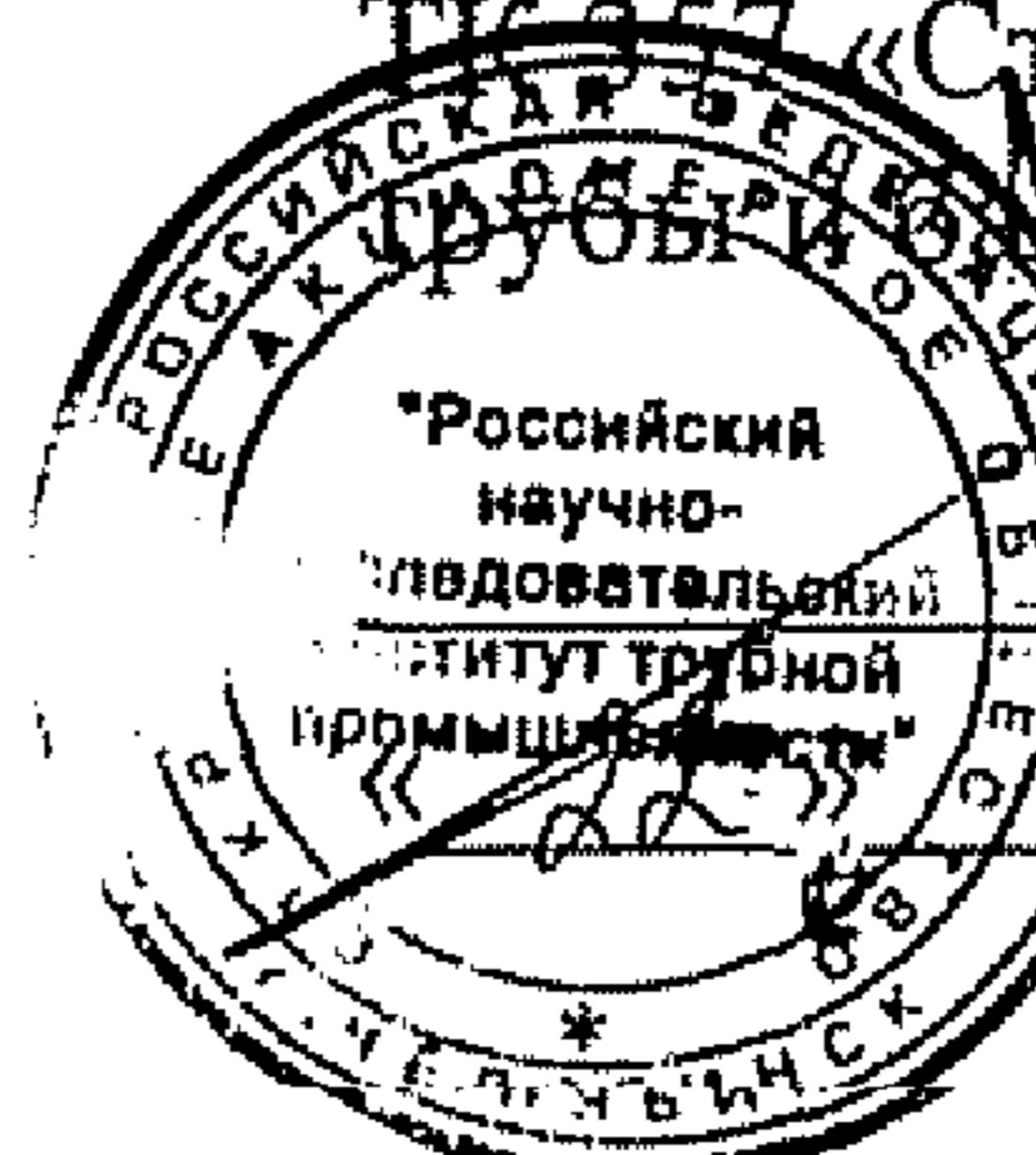
Группа В62



УТВЕРЖДАЮ:

Председатель Технического
комитета по стандартизации

ТУ 357 «Стальные и чугунные
трубы и фланцы»



Ю.И. Блинов
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

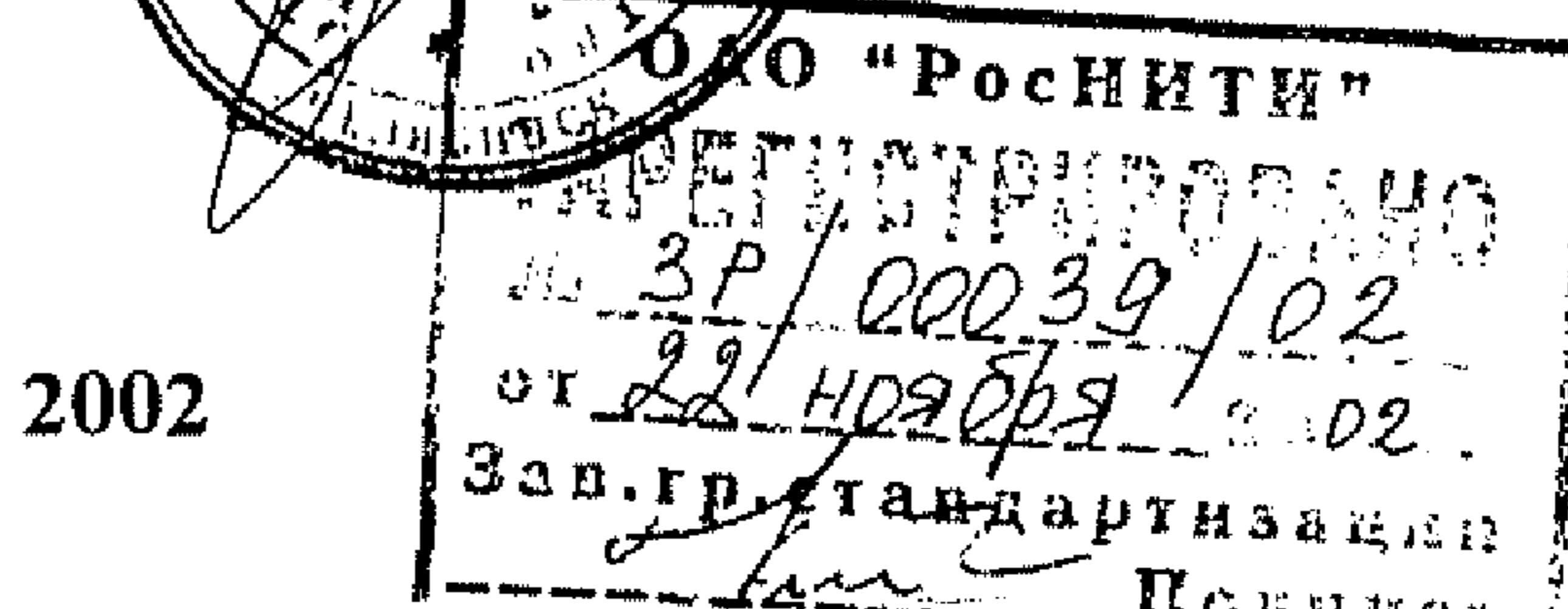
СОГЛАСОВАНО
Первый Вице-Президент
ОАО «АК «ЧЕГИДОЛСТРУКТ»
И.Д. Красулин
«19» ноября 2002 г.

Главный инженер
ОАО «Гипротрубопровод»
А.Б. Скрепилюк
«19» ноября 2002 г.

Согласовано с
Госгортехнадзором РФ
Лицензия ОО ИВ №013845
от 01.12.2000.

РАЗРАБОТАЛ:
Вице-Президент ОАО «ВНИИСТ»
И.Д. Красулин
2002 г.

Главный инженер ОАО «ЧПЗ»
В.В. Игнатьев
2002 г.



- 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.».
- 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, задиров не должна быть более 0,2 мм.».
- 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.»
- В пункте 3.4 формулу (2) изложить в новой редакции:

$$\text{«} C_3 = C + \frac{\text{Mn}}{6} + \frac{\text{Cr}+\text{Mo}+\text{V}+\text{Ti}+\text{Nb}}{5} + \frac{\text{Cu}+\text{Ni}}{15} + 15\text{B} \text{»}$$

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

- 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.»
- Пункт 4.2 дополнить абзацем:
 «Трубы, предназначенные для переходов магистральных нефтепроводов через водные преграды, маркируют отметкой «ГП» несмываемой краской внутри трубы на расстоянии 100-150 мм от торца».
- 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 З.А.Каяткина
 ТК357

А.А.Каяткина