

ООО «СеверСпецМеталл»

ОКП: 14 6800

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «СеверСпецМеталл»
Козлов В.Н.

«26» июля 2018 г.



ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ

Технические условия

ТУ 1468-003-540089.3-2015

Измененная редакция, Изм. № 1

2015 г.

НЕ КОПИРОВАТЬ И НЕ ПЕРЕДАВАТЬ ТРЕТЬИМ ЛИЦАМ
СОБСТВЕННОСТЬ ООО «ТЭКП СЭТ»

СОДЕРЖАНИЕ

Лист

	Вводная часть	3
1.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4
1.1	Общие положения	4
1.2	Основные параметры и характеристики	4
1.3	Требования к изготовлению	4
1.4	Требования к сырью, материалам, покупным изделиям	8
1.5	Требования по надежности	9
1.6	Комплектность	9
1.7	Маркировка	9
1.8	Упаковка	10
2.	ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	11
3.	ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	13
4.	ПРАВИЛА ПРИЕМКИ	14
5.	МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ	16
6.	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	18
7.	УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	19
8.	ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	20
	Приложения	
	А. Перечень нормативно-технической документации, на которую даны ссылки	21

ТУ 1468-003-54008943-2015

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ

Технические условия

Лит	Лист	Листов
	2	24

ООО «СеверСпецМеталл»

Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. дата
Инв. № подл.			

НЕ КОПИРОВАТЬ И НЕ ПЕРЕДАВАТЬ ТРЕТЬИМ ЛИЦАМ

Вводная часть

Настоящие Технические условия (далее – ТУ) распространяются на детали трубопроводов (далее по тексту – детали, изделия, оборудование), изготовленные из углеродистой, низколегированной и коррозионностойкой стали (далее по тексту - стали), работающего под давлением, 1,2,3 категории опасности, предназначенные для газов и используемые для рабочих сред группы 1,2; предназначенные для жидкостей и используемые для рабочих сред группы 1,2:

- тройники бесшовные равнопроходные и переходные приварные, сварные (шов по горловине) равнопроходные и переходные приварные исполнения 1 и 2;

- заглушки бесшовные приварные, эллиптические, исполнения 1,2; заглушки фланцевые исполнения 1,2,3,4;

- фланцы для соединительных частей трубопроводной арматуры, трубопроводов, сосудов и аппаратов, фитингов, вспомогательных устройств.

- кольца к свободным фланцам.

Вид климатического исполнения по ГОСТ 15150-69 устанавливается в рабочих чертежах и заказе изделий.

Элементы оборудования должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003-91, настоящих технических условий и комплекта конструкторской документации.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих ТУ, приведён в приложении А.

Инт. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Подп. и дата

1	10	54008943.01-2018		26.07.18
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 1468-003-54008943-2015

Лист
3

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Общие положения

Элементы оборудования должны соответствовать требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности", настоящих ТУ и комплекта технической документации изготовителя, стандартов компании ООО «СеверСпецМеталл».

1.2 Основные параметры и характеристики

Конструкция, параметры и размеры должны соответствовать конструкторской документации, указываться в паспорте на каждую деталь конкретного типа.

1.2.1 Изготавливаются детали трубопроводов следующих модификаций:

- тройники бесшовные равнопроходные и переходные приварные, тройники сварные (шов по горловине) равнопроходные и переходные приварные, исполнения 1,2; технические параметры и характеристики которых должны соответствовать ГОСТ 17376-2001, ГОСТ 17380-2001.

- заглушки бесшовные приварные, эллиптические, исполнения 1,2; заглушки фланцевые исполнения 1,2,3,4 технические параметры и характеристики которых должны соответствовать ГОСТ 17379-2001, ГОСТ 17380-2001, ГОСТ 12815-80, АТК 24.200.02-90.

- фланцы плоские, воротниковые, свободные на приварном кольце и др., технические параметры и характеристики которых должны соответствовать ГОСТ 12815-80, ГОСТ 12816-80, ГОСТ 12820-80, ГОСТ 12821-80, ГОСТ 12822-80, ГОСТ 9399-81, ASME B16.47, ANSI/ASME B 16.5, BS4504, EN 1092-1-2007, ГОСТ Р 54432-2011.

- кольца к свободным фланцам, технические параметры и характеристики которых должны соответствовать ГОСТ 12822-80, ГОСТ 12815-80, ГОСТ 12816-80.

Ивл. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата
Ивл. № подл.	Подп. и дата

1	10	54008943.01-2018		26.07.18
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 1468-003-54008943-2015

Лист

4

1.3 Требования к изготовлению

1.3.1 Изготовление элементов оборудования должно производиться на специализированных рабочих местах и производственных участках в соответствии с технологическими процессами, утвержденными в установленном порядке.

1.3.2 Давления условные и рабочие - по ГОСТ 356-80.

1.3.3 Крепежные изделия должны соответствовать следующим требованиям: болты - ГОСТ 7798-70, гайки - ГОСТ 5915-70.

Класс прочности болтов должен быть не ниже 4.6, гаек - 4 по ГОСТ 1759.2-82. Вид антикоррозийного покрытия болтов и гаек должен выбираться по ГОСТ 9.303-84 в зависимости от условий эксплуатации, определяемых по ГОСТ 15150-69 и указываться в рабочих чертежах.

1.3.4 Детали должны быть термообработаны (при необходимости), если при их изготовлении операции формоизменения заканчиваются при температуре ниже 700 или выше 900 °С.

1.3.5 Допускается не проводить термообработку деталей, если механические свойства металла соответствуют указанным в государственных стандартах.

1.3.6 Прибавка на коррозию принята - 2 мм. Для квадратных фланцев на $R_y \leq 4,0$ МПа (40 кгс/см²) по ГОСТ 12815-80 допускается изготавливать квадратные заглушки. Неуказанные предельные отклонения номинального размера h : ± 1 мм при $h = 2$ мм; ± 2 мм при $h > 2$ мм.

1.3.7 Заглушки рассчитаны на применение с прокладками эластичными, асбометаллическими, спирально-навитыми и овального сечения.

1.3.8 Позиционный допуск осей отверстий d в диаметральном выражении не должен быть более, мм: 1,0 - для отверстий диаметром 11 мм; 2,0 - для отверстий диаметром от 14 до 26 мм; 3,0 - для отверстий диаметром от 30 до 45 мм. 4,0 - для отверстий диаметром 52 и 56 мм.

1.3.9 Типы и размеры сварных швов следует применять по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14771-76.

Ивл. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

1	10	54008943.01-2018		26.07.18
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 1468-003-54008943-2015				
Лист				
5				

1.3.10 Предельные отклонения размеров должны соответствовать отраслевым стандартам на конструкцию и размеры.

1.3.11 Разностенность, вмятины, риски, следы зачистки дефектов не должны выводить размеры деталей за пределы поля допуска.

1.3.12 Поверхности деталей не должны иметь раковин, трещин, заусенцев и других дефектов, снижающих их прочность и надежность соединений.

1.3.13 Защиту от коррозии назначают в соответствии с ГОСТ 9.401-91 и указывают в рабочих чертежах и заказе изделия. При поставке деталей, в заказе которых не оговаривается защита от коррозии, противокоррозионное покрытие допускается не наносить.

Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей для фланцев по ГОСТ 12815-80, ГОСТ 12816-80.

1.3.14 Все детали должны быть приняты отделом технического контроля предприятия в соответствии с требованиями чертежей и настоящих ТУ.

1.3.15 Допускаются следующие отклонения от требований чертежей:

Полный текст ТУ предоставляется по официальному запросу

- замена видов заготовок (штамповки, отливки и т.д.) заготовками, не ухудшающими качества изделий.

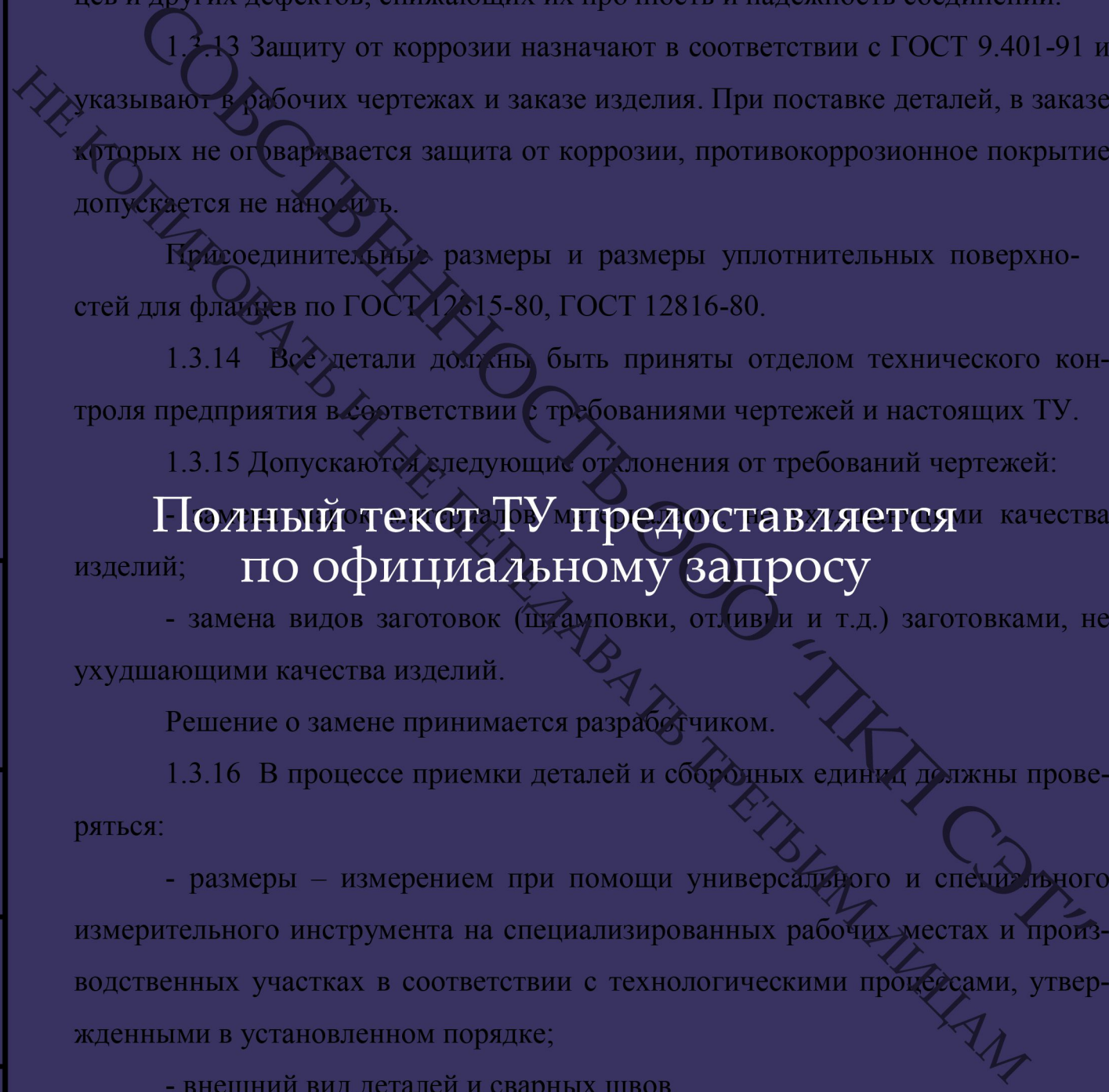
Решение о замене принимается разработчиком.

1.3.16 В процессе приемки деталей и сборочных единиц должны проверяться:

- размеры – измерением при помощи универсального и специального измерительного инструмента на специализированных рабочих местах и производственных участках в соответствии с технологическими процессами, утвержденными в установленном порядке;

- внешний вид деталей и сварных швов.

В отдельных случаях разрешается применение деталей и сборочных единиц, изготовленных с отступлением от чертежей и технических условий, если эти отступления не влияют на технические и эксплуатационные характеристики деталей.



Инт. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

1	10	54008943.01-2018		26.07.18
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 1468-003-54008943-2015				Лист
				6