

Министерство топлива и энергетики РСФСР

ОКП 31 1315

УДК 621.643.43

Группа Е 25

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер цеха
"Теплоэнергооборудование"
Дробный В.Н. Дробный
"14" апреля 1992 г.

УТВЕРЖДАЮ

Зам. председателя концерна
"Союзэнергомонтж"
Жильченко Н.И. Жильченко
"19" апреля 1992 г.

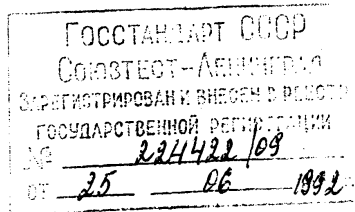
ИЗВЕЩЕНИЕ № 9

об изменении ТУ 34-42-10189-81

"Компенсаторы линзовые круглые и прямоугольные для пылегазовоздухопроводов тепловых электростанций"

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
Щекинского завода КВООТ
Жарков В.П. Жарков
"30" марта 1992 г.



Главный инженер НИПТИКИ

"Ленэнергомонтжпроект"
Есарев В.И. Есарев
"19" марта 1992 г.

НИПТИКИ "ЛЭМП"	ИЗВЕЩЕНИЕ	Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листов
	№ 9	ТУ 34-42-10189-81		Продление срока действия		0	2	13

Отдел № 8	Дата выпуска	1992	Срок изм.	по получении	Срок действия ПИ	Указание о внедрении
	На заделе не отражается					
Указание о заделе						

Изм. 9	Содержание изменения	Применяемость
<p align="center"><u>Титульный лист</u></p> <p align="center">Срок действия до 01.02.97</p> <p align="center"><u>Лист 2</u></p> <p align="center">Заменить "ПГВУ 332-77" на "ПГВУ 332-88" - в двух местах.</p> <p align="center"><u>Лист 3</u></p> <p align="center">Заменить "ПГВУ 246-76" на "ПГВУ 246-86" - в двух местах.</p> <p align="center"><u>Лист 4</u></p> <p align="center">Лист № 4 с изм. № 5 аннулировать и заменить листом № 4 с изм. № 9.</p>		
		Разослать

Составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
<i>Бубович</i>	<i>Беляев</i>			<i>Григорьев</i>	
<i>Бубович</i>	<i>Бубович</i>			<i>Долг</i>	
Приложение Лист 4, 5, 6, 12, 21, 29, 30, 31					

Изм

9

Содержание изменения

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Лист 5

Лист № 5 с изм. № 5 аннулировать и заменить листом № 5 с изм. № 9.

Лист 6

Лист № 6 с изм. № 8 аннулировать и заменить листом № 6 с изм. № 9.

Лист 8

п.1.3.1.1) ... черт. ПГВУ 320-86 и ПГВУ 321-86, ...

Лист 10

п.1.5.8. ... с учетом требований ГОСТ 2.418-77, ГОСТ 15846-79, а также дополнительных требований настоящих ТУ.

Лист 11

п.1.5.13. ... требований ГОСТ ¹⁷⁵²⁷⁻⁸⁶~~20186-74~~.

п.1.5.14. ... водонепроницаемой бумаги по ГОСТ 8828-89 ...

Изм

9

Содержание изменения

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Лист 12

Лист 12 с изм. № 5 аннулировать и заменить листом 12 с изм. № 9.

Лист 17

п.4.2. ... на объектах ^{Минэнерго СССР"}~~Министерства энергетики и электрификации СССР~~ от 15.07.67 г. № 116.

Лист 18

п.4.3. ... группе ^{7(Ж1)}~~Ж1~~ по ГОСТ 15150-69, при морских перевозках - по группе ^{9(ОЖ1)}~~ОЖ1~~.

Лист 19

п.5.6. ... ~~утвержденных Министром энергетики и электрификации СССР 30 августа 1976 г.~~

Лист 21

Лист 21 без изм. аннулировать и заменить листом 21 с изм. № 9.

Лист 28

Заменить "ГОСТ 8828-75" на "ГОСТ 8828-89".

Изм

9

Содержание изменения

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Лист 29

Лист 29 без изм. аннулировать и заменить листом 29 с изм. № 9.

Лист 30

Лист 30 с изм. № 5 аннулировать и заменить листом 30 с изм. № 9.

Лист 30а

Лист 30а с изм. № 5 аннулировать

Лист 31

Лист 31 с изм. № 5 аннулировать и заменить листом 31 с изм. № 9.

І. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Компенсаторы должны соответствовать требованиям настоящих ТУ^х) и комплекта рабочих чертежей ПГВУ 242-86 - ПГВУ 249-86, ПГВУ 320-86, ПГВУ 321-86, ПГВУ 332-88, ПГВУ 334-88-ПГВУ 339-88, ПГВУ 307-85 - ПГВУ 309-85, ПГВУ 333-88.

Изготовление компенсаторов должно производиться по технологии предприятия-изготовителя, разработанной в соответствии с требованиями настоящих ТУ и рабочих чертежей.

Все положения принятой технологии изготовления должны быть отражены в технологической документации или производственных инструкциях, регламентирующих содержание и порядок выполнения всех технологических и контрольных операций.

І.І. Основные параметры и размеры

І.І.І. Размеры, масса и пределы применения компенсаторов должны соответствовать величинам, указанным в рабочих чертежах.

І.2. Характеристики

І.2.І. Для изготовления компенсаторов должны использоваться металлопрокат и сварочные материалы, которые указаны в рабочих чертежах.

При изготовлении компенсаторов могут быть использованы прокат и трубы:

- 1) из другой марки стали;
- 2) мерной длины;
- 3) улучшенной плоскостности;
- 4) повышенной точности изготовления;

х) Перечень нормативных документов, упомянутых в ТУ, указан в приложении 6. Перечень кодов ОКП указан в приложении 7.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № кубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зак.	Удв. и Д. Телуц		

ТУ 34-42-10189-81

Лист

4

- 5) термообработанные;
- 6) с дополнительными испытаниями на предприятии-поставщике проката и труб;
- 7) со знаком качества;
- 8) импортного производства.

Замена проката и труб должна быть согласована с организацией-разработчиком рабочих чертежей на компенсаторы.

1.2.2. Соответствие упаковки и маркировки, качества и характеристик полуфабрикатов и сварочных материалов установленным требованиям и нормам на их поставку должно быть подтверждено сертификатами предприятий-поставщиков.

1.2.3. При отсутствии сертификатов или полных данных в них, полуфабрикаты и сварочные материалы могут применяться при условии проведения на предприятии-изготовителе компенсаторов всех или недостающих испытаний в соответствии с требованиями стандартов или технических условий на их поставку.

1.2.4. Конструктивные элементы кромок, их размеры, шероховатость поверхностей после реза и обработки, зазоры между сварными элементами, а также типы сварных швов и их размеры должны соответствовать требованиям рабочих чертежей.

1.2.5. В круглых компенсаторах для газоздухопроводов по черт. ПГВУ 242-86 - ПГВУ 249-86 и для пылепроводов по черт. ПГВУ 332-88 - ПГВУ 333-88, ПГВУ 334-88 - ПГВУ 339-88 должны быть смещены на угол не менее 100 мм:

- 1) меридианальные швы соседних линз относительно друг друга;
- 2) меридианальные швы крайних линз относительно продольных швов патрубков;
- 3) продольные швы патрубков относительно продольных швов направляющей обечайки.

Изм. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Исх. № хубл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	344	1038	И.И.И.	

ТУ 34-42-10189-81

1.2.6. Стыковку линз выполнять внахлестку. В угловых соединениях $l_{max} \leq 5$ мм, в продольных соединениях $l_{max} \leq 20$ мм, где l_{max} - наибольшая величина нахлеста.

1.2.7. Швы сварных соединений должны иметь плавный переход к основному металлу.

1.2.8. В сварных соединениях компенсаторов не допускаются дефекты:

- 1) трещины, выходящие на поверхность шва или основного металла в зоне термического влияния;
- 2) подрезы основного металла;
- 3) прожоги и кратеры;
- 4) поры и свищи.

1.2.9. Все сварные швы компенсаторов должны быть плотными (герметичными), за исключением сварного шва направляющего короба (защитной обечайки).

1.2.10. Разность длин диагоналей прямоугольного сечения компенсаторов газозовдухопроводов по черт. ПГВУ 242-86 - ПГВУ 249-86, или отдельных сборочных единиц должна быть в пределах величин, указанных в таблице I.

Таблица I

мм			
Разность длин диагоналей прямоугольного компенсатора			
Высота компенсатора	Ширина компенсатора		
	До 2000 вкл.	св.2000 до 3000	св.3000
до 2000 вкл.	3	4	5
св.2000 до 3000 вкл.	3	4	6
св.3000 до 5000 вкл.	4	5	6

Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата

Изм. №	Подп. и дата	Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата	Изм. №	Подп. и дата

диаметром не менее 40 мм, пенал должен быть прикреплен проволокой непосредственно к компенсатору, принятому за первое грузовое место, рядом с транспортной маркировкой.

1.5.16. Каждое грузовое место должно снабжаться упаковочными листами согласно требованиям п.1.3.1.

Один экземпляр упаковочного листа должен быть помещен внутри того грузового места, на которое он составлен, или обернутый в полиэтиленовую пленку должен быть вложен в хлорвиниловую трубку с внутренним диаметром не менее 20 мм и длиной 250 - 300 мм, при этом концы трубки запаиваются или закрываются деревянными пробками и шпelinтуются. Трубка прикрепляется рядом с транспортной маркировкой соответствующего грузового места изделия, отправляемого без тары.

1.5.17. Комплекты вторых экземпляров упаковочных листов всех грузовых мест укладываются вместе с товаросопроводительной документацией в первое грузовое место.

1.6. Надежность и стабильность параметров компенсаторов

1.6.1. Готовые линзовые компенсаторы при выполнении всех требований настоящих ТУ и комплекта рабочих чертежей ПГВУ 242-86-ПГВУ 249-86, ПГВУ 320-86, ПГВУ 321-86, ПГВУ 332-88 - ПГВУ 333-88, ПГВУ 334-88 - ПГВУ 339-88, ПГВУ 307-85 - ПГВУ 309-85 должны сохранить исправное и

Изм. №	подп.	Подп. и дата	Взм. инв. №	Иин. № дубл.	Подп. и дата
--------	-------	--------------	-------------	--------------	--------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
0	244	244	0	244

П Е Р Е Ч Е Н Ь
инструментов, необходимых для измерительного
контроля изделий

- | | |
|---|-----------------|
| 1. Штангенциркули | ГОСТ 166-89 |
| 2. Линейки измерительные
металлические | ГОСТ 427-75 |
| 3. Угольники поверочные 90° | ГОСТ 3749-77 |
| 4. Шаблоны радиусные | ГОСТ 4126-82 |
| 5. Рулетки измерительные
металлические | ГОСТ 7502-89 |
| 6. Образцы шероховатости
поверхности (сравнения) | ГОСТ 9378-75 |
| 7. Шаблоны ШС-2 | ТУ 36-II63-75 |
| 8. Щупы | ТУ 2-034-225-87 |

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
2	3	4	5	6

Продолжение приложения 6

I	2	3
	Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.	4.3.
ГОСТ 15846-79	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и трудно-доступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.	1.5.8.
ГОСТ 17527-86	Упаковка. Термины и определения	1.5.13.
ГОСТ 19537-83	Смазка пушечная. Технические условия.	1.5.4.
ПГВУ 242-86 ÷ ПГВУ 245-86	Рабочие чертежи на круглые компенсаторы для газовоздухопроводов тепловых электростанций.	1.2.5., 1.2.10., 1.6.1.
ПГВУ 320-86	Разбивка негабаритных компенсаторов на транспортабельные блоки	1.3.1., 1.6.1.
ПГВУ 246-86 ÷ ПГВУ 249-86	Рабочие чертежи на прямоугольные компенсаторы для газовоздухопроводов тепловых электростанций	1.2.10., 1.6.1.
ПГВУ 321-86	Разбивка негабаритных компенсаторов на транспортабельные блоки	1.3.1., 1.6.1.

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

TU 34-42-10189-81

1	2	3
ПГВУ 332-88 + ПГВУ 333-88	Рабочие чертежи на круглые компенсаторы для пылепроводов тепловых электростанций.	I.2.5., I.6.I.
ПГВУ 334-88 + ПГВУ 339-88	Рабочие чертежи. Конструкции компенсаторов круглых для пылегазовоздухопроводов Д = 400 мм	I., I.2.5., I.6.I.
ПГВУ 307-85 + ПГВУ 309-85	Компенсаторы прямоугольные со складывающимися углами	I.
РД 34.15.022-89	Инструкция о порядке хранения энергетического оборудования на объектах Минэнерго СССР 04.10.89 г.	4.2.
-	Правила технической эксплуатации электрических станций и сетей. Утв. Министерством энергетики СССР 20 февраля 1989 г. Москва, Энергоатомиздат, 1989.	5.6.
-	Правила перевозки грузов. Утв. МПС СССР. М., изд. Транспорт, 1977 г.	4.1.3.

П. № подл.	Подп. и дата	Взм. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
------------	--------------	-------------	--------------	--------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 34-42-10189-81

Продолжение приложения 6

I	2	3
-	<p>Правила перевозки грузов автомобильным транспортом. Утв. Министерством автомобильного транспорта РСФСР. М., изд. Транспорт, 1984 г.</p>	4.1.3.
-	<p>Общие правила перевозки грузов пассажиров и багажа по морским путям сообщения на судах Министерства морского флота СССР. М., изд. Транспорт, 1981 г.</p>	4.1.3.
-	<p>Правила перевозки грузов. Утв. Министерством речного флота РСФСР от 14.08.78 г. приказом № 114 М., изд. Транспорт, 1979 г.</p>	4.1.3.
-	<p>Правила перевозки пассажиров, багажа и грузов по воздушным линиям СССР. Утв. Министерством гражданской авиации. М., Редакционно-издательский отдел Министерства, 1985 г.</p>	4.1.3.
ТУ 6-10-1916-83	Грунтовка ВД-КЧ-0184.	1.5.1.
ГОСТ 15598-70	<p>Технические условия Проволока стальная струнная. Технические условия.</p>	3.2.

Изм. №	Подп. и дата	Введ. инв. №	Интв. № дубл.	Подп. и дата
--------	--------------	--------------	---------------	--------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 34-42-10189-81	Лист 31
------	------	----------	-------	------	-------------------	------------