

ЛФ НИИПТИСИ
ЭМП

ИЗВЕЩЕНИЕ
№ 8

Объединение
ТУ 34-42-10189-81

Требование заказчика

Листов 9
Лист 2
Листов 4

Отдел № 8

Дата
выпуска

1991

Срок
изм

по получении

Срок дей-
ствия ПИ

Указания о порядке

Указание
о заделе

На заделе не отражается

Изм.
8

Содержание изменения

Примечания

Лист 6

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

Ввести новый лист 6а.

Лист 7а

Второй абзац п. I.2.19 выделить отдельным п. I.2.20.

Важность

Составил
5400844
Зубов

Проверил
В.И.Я.Е.В.
Зубов

Т. контр

И. контр

Утвердил
Горбунов

Принят заказчик

Посетитель не выдан
2 503 70 01

Копия выдана исправно

Исполнение
6.0а, 10, 16а

Изм

8

Содержание изменения

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Лист 10

п.1.5.1. ... ^{ВД}~~5~~-КЧ-0184 ...

Лист 11

п.1.5.II. ... через 500 - ¹²⁰⁰~~700~~ мм ...

Лист 14

п.2.5.1) ... п.1.2.10; 1.2.II; п.1.2.12 п.1.2.19;
п.п.1.2.4. - 1.2.6. и п.п.1.2.15 - 1.2.17,

Лист 16

Лист 16 изв.№ 7 аннулировать и заменить листом 16 изв.№ 8.

Ввести новый лист 16а.

Изм

8

Содержание изменения

ИМЕЕТСЯ

ДОЛЖНО БЫТЬ

Лист 18

Дополнить новым пунктом 4.5.:

"п.4.5. Для погрузо-разгрузочных работ такелажные скобы разрешается приваривать к рубашке.

Их прочность и прочность сварного шва определяется заводом-изготовителем".

Лист 31

I	2	3
...
ТУ 6-10-1916-83	ВД Грунтовка 9-КЧ-0184	...

Лист 31 дополнить

I	2	3
ГОСТ 15598 - 70	Проволока стальная струнная. Технические условия	3.2.

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 газовоздухопроводов по черт. ПГВУ 242-76 - ПГВУ 249-76 (ПГВУ 242-86 - ПГВУ 249-86 со дня ввода их в действие взамен ПГВУ 242-76 - ПГВУ 249-76), 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

ТУ 34-42-10189-81

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

№	Изм. №	Подп. и дата
1	0.53	11.

Лист	6
------	---

Продолжение таблицы I

Разность длин диагоналей прямоугольного компенсатора

Высота компенсатора	Ширина компенсатора		
	до 2000 вкл.	св.2000 до 3000	св.3000
св.5000 до 8000 вкл.	5	6	8
св.8000 до 10000 вкл.	6	8	9
св.10000	7	9	10

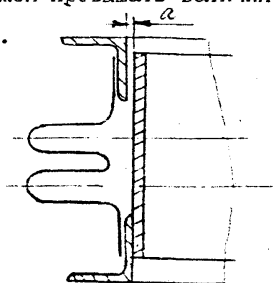
1.2.11. Утонение стенки линзы в гнутых участках, замеряемое до сварки линзы, не должно превышать 15%.

1.2.12. Отверстия под крепежные изделия не должны располагаться в зоне сварного шва. Прожигание отверстий запрещается.

1.2.13. Конструктивные элементы присоединительных на монтаже кромок компенсаторов, их геометрические размеры и шероховатость поверхности после механической обработки должны соответствовать требованиям, установленным в комплекте рабочих чертежей.

1.2.14. Резьба крепежных изделий должна быть чистой. Заусеницы, смятые и сорванные нитки не допускаются.

1.2.15. Зазор "а" (см.рис.) между защитной рубашкой и фланцем (патрубком) не должен превышать величин, указанных в рабочих чертежах компенсаторов.



Изм. № подл. Подп. и дата
 Вып. или № Подп. и дата
 Изм. или № Подп. и дата
 Подп. и дата

Изм. 8
 Вып. 107
 № докум. 438 К.С.
 Исполн. [подпись]
 Дата [подпись]

ТУ 34-42-10189-81

Лист 6а

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. На соответствие требованиям п.1.2.1. - 1.2.3. должен проводиться технический осмотр.

3.2. На соответствие требованиям п.1.1.1., п.1.2.4. - 1.2.6., п.п.1.2.10., 1.2.11., 1.2.15., 1.2.16., и п.п.1.2.17, 1.2.19., должны производиться обмеры с помощью инструментов, указанных в приложении I, при этом:

1) для измерения длин диагоналей прямоугольного сечения изделий на соответствие требованиям п.1.2.10 следует применять рулетки не менее второго класса точности;

2) для измерения зазора "а" между защитной рубашкой и фланцем (патрубком) на соответствие требованиям п.1.2.15. следует применять щупы, измерительные линейки, штангенциркули;

3) для измерения прогиба сварного блока компенсатора на соответствие требованиям п.1.2.19. допускается применять натянутую стальную струну из проволоки по ГОСТ 15598 и измерительные линейки, при этом усилие натяжения струны должно быть не менее 5 кгс (50 Н).

3.3. На соответствие требованиям п.п.1.2.7., 1.2.8., 1.2.12. и п.1.2.14 должен производиться осмотр и измерение при необходимости.

3.4. На соответствие требованиям п.1.2.9. должна производиться проверка швов на плотность (герметичность) методом смачивания керосином согласно требованиям ГОСТ 3242 с соблюдением правил противопожарной безопасности.

Сварные швы, не доступные для контроля этим методом, должны проходить послойный контроль внешним осмотром и измерениями

№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Взам. № инв.	Мин. № инв.	Мин. № инв.	Подп. и дата
---------	--------------	--------------	--------------	-------------	-------------	--------------