

МИНТОПЭНЕРГО РФ

Инжиниринговая научно-исследовательская компания -
- Всероссийский научно-исследовательский институт
по строительству трубопроводов и объектов ТЭК
АО "ВНИИСТ"

ОКП 14 6912

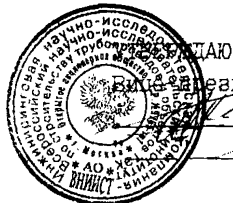
Группа Г18

СОГЛАСОВАНО

Федеральный горный и
промышленный надзор России
(Госгортехнадзор России)

Письмо 10-03/141

от 25.03.98 г.



Президент АО "ВНИИСТ"
Р. С. Гаспарянц
1998 г.

КОЛЬЦА ОПОРНО-НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ПЕРЕХОДОВ СТАЛЬНЫХ
ТРУБОПРОВОДОВ ЧЕРЕЗ АВТОМОБИЛЬНЫЕ И ЖЕЛЕЗНЫЕ
ДОРОГИ, ПРОКЛАДЫВАЕМЫЕ В ЗАЩИТНОМ КОЖУХЕ (ФУТЛЯРЕ)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 1469-001-01297858-98

(Введены впервые)

Держатель подлинника - АО "ВНИИСТ"

Срок действия: с 01.04.98 г.

до 01.04.2001 г.

Директор Центра комплексных
технологий АО "ВНИИСТ"

Габелая Р. Д. Габелая
" " " 1998 г.

Москва, 1998 г.

Инв. № подл. Подп. и дата
Взаим. инв. № Инв. № докум. Подп. и дата

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
ВВЕДЕНИЕ	3
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4
2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ	6
3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	7
4. УКАЗАНИЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	8
5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	11
ПРИЛОЖЕНИЕ 1. Перечень документов, на которые даны ссылки в тексте технических условий	12
ПРИЛОЖЕНИЕ 2. Перечень средств измерений, применяемых для контроля деталей и операций монтажа опорно- направляющего кольца.....	13

Инв. № табл.	Подп. и дата	Инв. № докум.	Подп. и дата	ТУ I469-001-01297858-98		
		Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Разраб.	Горбачева	Эль		
		Пров.	Сальников	Д. С.		
		Н контр				
		Утв.	Габелая	С.		
				Кольца опорно-направляющие для переходов стальных трубопроводов через автомобильные и железные дороги прокладываемые в защитном кожухе (футляре)		
				Лит.	Лист	Листов
				01	2	14
				ЦКТ АО "ВНИИСТ"		

ВВЕДЕНИЕ

Настоящие технические условия распространяются на детали опорно-направляющих колец, предназначенных для строительства переходов трубопроводов диаметром до 1420мм (включительно), прокладываемых в защитном кожухе (футляре) под автомобильными и железными дорогами, а также другими инженерными сооружениями во всех климатических зонах при температурах от минус 40°С до плюс 50°С (включительно).

Опорно-направляющие кольца состоят из металлических сегментов, снабженных опорными элементами из диэлектрических материалов, скрепленных между собой болтовыми соединениями.

Пример условного обозначения при заказе опорно-направляющего кольца для трубопроводов 1420мм, изготовленного по чертежу ОНК 1420.00.00 СБ с учетом заказанного количества колец:

Опорно-направляющее кольцо ОНК-1420-125, где
125-количество заказанных ОНК.

Инд № подл	Подп и дата	Инд № дубл	Подп и дата	Взам инд №	Инд № подл	ТУ 1469-001-01297858-98	Лист
1	З.М.	4-СБ	10/4/14	2/2/14	10/4/14		3
Изм	Лист	№докум	Подп	Дата			

1 Технические требования

1.1 Детали опорно-направляющих колец должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта конструкторской документации.

1.2 Размеры основных деталей

1.2.1 Сегменты металлические, предназначенные для опорно-направляющих колец, устанавливаемых на трубопровод, изготавливаются по чертежам ОНК 0000.02.00.

1.2.2 Опорно-направляющее кольцо (рис.1) состоит из трех сегментов. Длина сегмента определяется из условия обеспечения монтажного зазора между сегментами в местах болтовых соединений в пределах 10-20 мм для обеспечения обжатия кольца вокруг трубопровода. Ширина и толщина прилегающей поверхности сегмента определяются на условия допустимого давления кольца на противокоррозионное покрытие трубопровода.

1.2.3 Диэлектрическая опора изготавливается по чертежам ОНК 0000.03.00. Болты и гайки для соединения сегментов должны быть изготовлены в соответствии с ГОСТ 7798-70 и ГОСТ 5915-70 и иметь противокоррозионное покрытие.

1.2.4 Детали опорно-направляющего кольца должны быть изготовлены в соответствии с требованиями технологического процесса предприятия изготовителя.

1.3 Требования к сырью, материалам, покупным изделиям

1.3.1 Сортамент полуфабрикатов, применяемых для изготовления деталей конструкции перехода магистрального трубопровода, должен соответствовать требованиям рабочей документации предприятия-изготовителя.

1.3.2 Качество характеристики полуфабрикатов и покупных изделий должен соответствовать требованиям стандартов, технических условий, правилам технической эксплуатации магистрального трубопровода и подтверждены сертификатами.

1.3.3 Диэлектрическая опора (вставка-лыжа) изготавливается из полиамида 610 по ГОСТ 10589-87 или полиэтилена по ГОСТ 16338-85.

Примечание: допускается изготовление опоры из других диэлектрических материалов, при этом материал должен иметь предел прочности при сжатии не менее 120 кг/см² и эксплуатироваться при температуре от минус 40°С до плюс 60°С.

1.3.4 Диэлектрическое сопротивление опоры должно быть не менее 10¹¹ Ом·мм.

1.3.5 Сегменты металлические изготавливаются из стальной ленты горячекатаной по ГОСТ 6009-85 методом холодного гнутья.

1.3.6 Поверхность сегментов должна быть очищена от грязи и ржавчины, загрунтована и покрыта противокоррозионным материалом в соответствии с ГОСТ 12.3.016-87, СНиП 3.04.03-85.

Инд № подл	Взам инв №	Инд № дубл	Подп и дата	1.3.1 Сортамент полуфабрикатов, применяемых для изготовления деталей конструкции перехода магистрального трубопровода, должен соответствовать требованиям рабочей документации предприятия-изготовителя.					Лист	
				1.3.2 Качество характеристики полуфабрикатов и покупных изделий должен соответствовать требованиям стандартов, технических условий, правилам технической эксплуатации магистрального трубопровода и подтверждены сертификатами.						
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	1.3.3 Диэлектрическая опора (вставка-лыжа) изготавливается из полиамида 610 по ГОСТ 10589-87 или полиэтилена по ГОСТ 16338-85.					ТУ 1469-001-01297858-98
					Примечание: допускается изготовление опоры из других диэлектрических материалов, при этом материал должен иметь предел прочности при сжатии не менее 120 кг/см ² и эксплуатироваться при температуре от минус 40°С до плюс 60°С.					
				1.3.4 Диэлектрическое сопротивление опоры должно быть не менее 10 ¹¹ Ом·мм.					4	
				1.3.5 Сегменты металлические изготавливаются из стальной ленты горячекатаной по ГОСТ 6009-85 методом холодного гнутья.						
				1.3.6 Поверхность сегментов должна быть очищена от грязи и ржавчины, загрунтована и покрыта противокоррозионным материалом в соответствии с ГОСТ 12.3.016-87, СНиП 3.04.03-85.						

1.4 Комплектность.

1.4.1 В комплект поставки входят:

- сегменты металлические;
- опоры (вставки-льжи);
- крепежные изделия (болты, гайки).

1.4.2 В контракте (заказе) на поставку опорно-направляющих колец должны быть указаны диаметр трубопровода, количество колец, на основании которых изготовитель формирует комплект поставки.

1.5 Маркировка.

1.5.1 Маркировка изделия производится предприятием-изготовителем.

1.5.2 Маркировка наносится на металлические сегменты. Место и способ маркировки указывается на чертеже. При поставке деталей в связках или ящиках маркировка может наноситься на бирке, прикрепляемой к связке или на ящике.

1.5.3 Маркировка должна содержать следующие данные:

- товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение детали или наименование;
- наружный диаметр трубопровода (Dн), для которого предназначено изделие;
- дату изготовления (месяц, год);
- массу (кг).

1.5.4 Рядом с маркировкой наносится клеймо ОТК, которое обводится прямоугольной рамкой несмываемой краской.

1.5.5 Маркировка транспортной тары (ящиков) и пакетов (связок) деталей выполняется в соответствии с ГОСТ 14192-77.

1.6 Упаковка.

1.6.1 Крепежные изделия должны быть упакованы в ящики, изготовленные по ГОСТ 2991-95.

1.6.2 Внутренняя поверхность ящиков должна быть выложена бумагой по ГОСТ 515-77.

1.6.3 Сегменты стальные поставляются в связках и должны быть увязаны не менее чем в 2-х местах. Для увязки применяется стальная проволока по ГОСТ 3282-74 диаметром до 3мм. Вес связки должен быть не более 20кг или согласован с потребителем.

1.6.4 В одной упаковке должно быть не более 10 шт. опор.

Инв № подл	Подп и дата	Взам инв №	Инв № дубл	Подп и дата	Изм	Лист	№докум	Подп	Дата	ТУ 1469-001-01297858-98	Лист
											5

2 Правила приемки и методы контроля

2.1 Все поступающие материалы для изготовления деталей опорно-направляющих колец должны иметь сертификат качества и быть приняты ОТК предприятия-изготовителя.

2.2 Готовые опорно-направляющие кольца принимаются партиями. Партией считают количество изделий любых типоразмеров, изготовленных из одной партии сырья и одновременно предъявляемых к приемке и оформленных одним документом о качестве (паспорт) установленной формы.

Количество изделий в партии определяется Заказчиком.

В документе о качестве указывают:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- номер партии;
- количество изделий в партии;
- дату изготовления;
- обозначение настоящих технических условий.

2.3 Для определения качества опорно-направляющих колец проводят контроль следующих видов:

- входной контроль сырья;
- операционный контроль;
- приемо-сдаточный контроль;
- периодические испытания.

2.4 Входной контроль сырья проводят на определение возможности его использования в производстве по нормативным документам на сырье и на соответствие физико-механических показателей по п. 1.3.1.

Проверку физико-механических показателей проводят при поступлении сырья или при замене 1.3.2.

Результаты проверки оформляют протоколом.

2.5 Операционный контроль проводят во время изготовления опорно-направляющих колец по всему технологическому процессу.

2.6 Приемка деталей осуществляется путем визуального осмотра и замера геометрических размеров на соответствие их указанным на чертежах.

2.7 Контроль при изготовлении опорно-направляющих колец производится согласно настоящих технических условий и конструкторской документации ОНК-000.00.00СБ.

2.8 Контроль производится отделом технического контроля ОТК, где проверяют все параметры готовой продукции.

2.9 Контроль осуществляется измерительными приборами (штангенциркуль ГОСТ 166-89, рулетка измерительная Р10Н2К ГОСТ 7502-89, линейка измерительная ГОСТ 427-75). По окончании контроля на готовые изделия наносится клеймо ОТК.

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

1	Взм.	И-СБ	ИЗ	ИЗ
Изм	Лист	№докум	Подп	Дата

ТУ 1469-001-01297858-98

Лист

6

3 Транспортирование и хранение

3.1 Готовые конструкции должны храниться в закрытом помещении при температуре от минус 40°С до плюс 50°С и защищены от порчи и повреждений.

3.2 Транспортирование изделий разрешается всеми видами транспорта при условии сохранения качества изделия.

Инд № подл	Подп и дата	Взам инд №	Инд № подл	Подп и дата					
1	Зидм.	4.65	14868	14.11.03	ТУ 1469-001-01297858-98				
Изм	Лист	№докум	Подп	Дата					
					Лист				
					7				

4 Указания по эксплуатации

4.1 Эксплуатация опорно-направляющих колец в конструкции перехода трубопровода должна производиться в соответствии с настоящими техническими условиями и действующими отраслевыми нормативными документами по эксплуатации трубопроводов.

4.2 Использование опорно-направляющих колец с диэлектрическими опорными элементами в конструкции перехода допускается при температуре перекачиваемого продукта по трубопроводу не более +60°C.

4.3 Схема установки опорно-направляющего кольца на трубопровод приведена на рис.1. Расстояния между опорно-направляющими кольцами рассчитываются исходя из допустимого давления на изоляционное покрытие труб и прогиба трубопровода между опорами.

4.4 На выходах трубной плети из кожуха устанавливаются двоярные опорные кольца на расстоянии 0,5-1,0м вовнутрь до конца кожуха.

4.5 Трубки для прокладки через кожух кабеля связи крепятся в верхней части опорных колец (на кронштейнах, приваренных к сегментам кольца) и протаскиваются совместно с трубной плетью.

4.6 Качество монтажа опорно-направляющих устройств проверяется в два этапа: до протаскивания плети и после протаскивания плети через защитный кожух трубопровода.

4.7 Перед протаскиванием плети проверяются:

- сплошность изоляционного покрытия трубы на пробой изоляции напряжением 5 кВ на каждый мм толщины покрытия;
- сплошность противокоррозионного покрытия металлических сегментов опорных колец (визуально);
- положение прокладок (эластичных) под опорными кольцами; толщина прокладки должна быть не менее 5 мм; они должны выходить за пределы ширины кольца равномерно по обеим сторонам на 40-50 мм;
- усилие обжатия опорно-направляющих колец вокруг трубы; усилие затяжки крепежных болтов должно соответствовать данным, указанным в паспорте на ОНК;
- наличие равномерных зазоров между сегментами в местах болтовых соединений после их затяжки.

4.8 После протаскивания плети проверяются:

- отсутствие электрического контакта «трубопровод-кожух» путем измерения сопротивления (мегаомметром на напряжение 500В);
- сопротивление должно быть не менее 0,5Мом;

Инд № подл	Взам инд №	Инд № дилл	Подп и дата
------------	------------	------------	-------------

Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата

ТУ 1469-001-01297858-99

(мегаомметром на напряжение 500 В); сопротивление должно быть не менее 0,5 Мом;

расстояние между опорными кольцами на обоих концах плети, а также расстояние от крайних опор до торца кожуха; допускаются смещения до 5 см.

4.9. Работы по сооружению переходов трубопровода в защитном кожухе выполняются в соответствии с СНиП Ш-42-80*, проектом и ИТР.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ТУ I469-00I-0I297858-98	Лист
						9
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

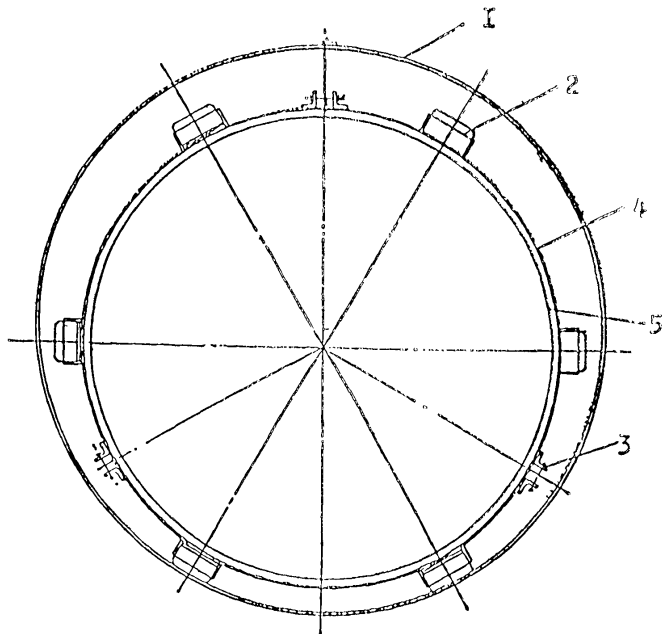


Рис. 1. Опорно-направляющее кольцо:

- 1 - кожух;
- 2 - диэлектрический опорный элемент;
- 3 - болтовое соединение сегментов;
- 4 - сегмент опорного кольца;
- 5 - прокладка

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. № док. Подп. и дата. Инв. № дубл. Подп. и дата.

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

ТУ 1469-001-01297858-98

Лист
10

5. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие деталей конструкции опорно-направляющих колец требованиям чертежей и настоящих технических условий.

5.2. Предприятие-изготовитель гарантирует срок службы опорно-направляющих колец не менее срока службы трубопровода при условии соблюдения потребителем условий транспортировки, хранения, сборки, монтажа и эксплуатации в соответствии с настоящими техническими условиями и строительными норм.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ТУ I469-00I-0I297858-98	Лист 11
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата		

П Е Р Е Ч Е Н Ъ
документов, на которые даны ссылки в тексте ТУ

№№ п/п	Шифр документа	Наименование документа
1.	ГОСТ 5915-70	Гайки шестигранные класса точности В. Конструкция и размеры
2.	ГОСТ 7798-70	Болты с шестигранной головкой класса точности В. Конструкция и размеры
3.	ГОСТ 10589-87	Полиамид 610 литьевой
4.	ГОСТ 16338-85	Полиэтилен низкого давления
5.	ГОСТ 6009-85	Лента стальная горячекатанная. Сортамент
6.	ГОСТ 8503-86	Уголки стальные горячекатаные равнополочные. Сортамент
7.	ГОСТ 12.3.016-87	Работы антикоррозионные. Требования безопасности
8.	СНиП 3.04.03-85	Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии
9.	ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов
10.	ГОСТ 2991-85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
11.	ГОСТ 515-77	Бумага упаковочная битумированная и дегтевая. Технические условия
12.	ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

Инв. № подл.

Взам. инв. №

Подл. и дата

Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата

ТУ I469-001-01297858-98

П Е Р Е Ч Е Н Ь
 средств измерений, применяемых для контроля деталей
 и операций монтажа опорно-направляющего кольца

Наименование средств измерений	Тип	Предел измерения	Цена деления	ГОСТ на изготовление средств измерений	Какие параметры измеряются
Рулетка измерительная	P10H2K	0...1000 м	1,0	ГОСТ 7502-89	Геометрические
Штангенциркуль	I	0-250 мм	0,1	ГОСТ 166-89	размеры
Линейки измерительные		0-1000 мм	1,0	ГОСТ 427-75	согласно рабочей документации предприятия изготовителя
Мегаомметр	M1102/1 (M4101/3)	0-1000 КОм 0-200 МОм	1,0	ГОСТ 22261-76	Сопротивление изоляции
Ключ моментный шкальный (динамометрический)	MT-1	120 Нм (12 кгс.м)	10,0		Усилие затяжки крепежных болтов

Инв. № подл. Подп. и дата
 Инв. № подл. Подп. и дата
 Инв. № подл. Подп. и дата