

ИЗМЕНЕНИЕ № 4

Группа Е2Г
ОСТ 108.030.133-84
ЭЛЕМЕНТЫ ТРУБНЫЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ
НАГРЕВА ПАРОВЫХ КОТЛОВ
ДАВЛЕНИЕМ МЕНЕЕ 4 МПа,
ВОДОГРЕЙНЫХ КОТЛОВ И
КОТЛОВ-УТИЛИЗАТОРОВ.
Технические требования,
приёмка и методы контроля

ОКСТУ 3112

Утверждено и введено в действие Указанием министерства тяжелого
машиностроения СССР от 25.12.90 № ВА-002-1/12011

Дата введения 01.04.91.

По всему стандарту заменить слово "Госгортехнадзор" на
слово: "Госпроматомнадзор".

Пункт 2.7. После слов "При проведении входного контроля"
дополнить словами: "поступающих материалов".

Пункт 3.5 исключить.

Подраздел 4.1 дополнить пунктами - 4.1.3 и 4.1.4:

"4.1.3. Расположение отверстий и сварных швов на коллекто-
рах и выпуклых днищах должно производиться с соблюдением требо-
ваний Правил Госпроматомнадзора СССР.

4.1.4. Донышки для коллекторов и трубопроводов выполняются
из поковок и листов по документации предприятия-изготовителя.

Плоские донышки с канавками по внутренней стороне или с
цилиндрической частью, выполненные механической расточкой, долж-
ны изготавливаться из поковок."

Пункты 4.2.3 и 5.5. Заменить ссылку: ОСТ 108.321.105-84 на
РД 24.031.23-90.

Пункты 4.2.5; 4.4.7; 5.9; 7.4 и 7.5. Заменить ссылку:
ОСТ 108.030.129-79 на ОСТ 24.125.60-89.

Подраздел 4.2 дополнить пунктом - 4.2.7:

"4.2.7. Допускается применение закатанных днищ коллекторов
наружным диаметром до 350 мм."

Подраздел 4.4 дополнить пунктом - 4.4.12:

"4.4.12. Глубина гнезда, растачиваемого в отверстиях цилиндрической или конической детали под штуцер или трубу, во всех случаях (в том числе и для укрепленных отверстий) не должна превышать 30% номинальной толщины стенки детали (коллектора или конического перехода), к которой приваривается штуцер или труба."

Пункт 5.3. Второй абзац. Заменить слова: "должно удовлетворять требованиям ОСТ 108.030.129-79, но быть не более 3 мм для труб диаметром свыше 325 мм" на "не должно превышать следующих значений:

- 0,5 мм при $D_H \leq 76$ мм;
- 1,0 мм при D_H свыше 76 мм до 133 мм включ.;
- 2,0 мм при D_H свыше 133 мм до 245 мм включ.;
- 2,5 мм при D_H свыше 245 мм до 325 мм включ.;
- 3,0 мм при D_H свыше 325 мм."

Пункт 5.7. Таблица 5. Заменить цифровое значение: 1,2 на 1,0;

дополнить абзацами: "Указанное в табл.5 утонение должно быть учтено при расчетегиба на прочность.

При изготовлении колен с применением штамповки или гибки ТВЧ (с последующей термообработкой) допускается конструкция колен с $R/D_H = 1,0 \div 0,6$, если прочность и надежность колен обоснована специальными расчетами и испытаниями, согласованными с НПО ЦКТИ."

Пункт 5.22. Таблицу 15 дополнить:

Размер	Отклонение
Неплоскостность отдельных труб спирального змеевика	± 5
Отклонение межтрубных гребенок от плоскости плаза	3

Пункт 5.28 дополнить абзацем: "Отклонение от круглости наружного диаметра штуцера, замеренное по его торцу после приварки, должно быть не более 2%."

Пункт 6.4 дополнить абзацем: "Для поверхностей нагрева паровых котлов паропроизводительностью до 2,5 т/ч и водогрейных котлов производительностью до 10 МВт необходимость прогонки труб шарами определяется технической документацией предприятия-изготовителя котла."

Пункт 7.2 дополнить абзацем: "В случаях, когда ультразвуковой или радиографический контроль невозможен или технически затруднен, допускается по согласованию с НИО ЦНИИТмаш и местным органом Госпроматомнадзора СССР замена их на магнитопоршковый или капиллярный контроль (в частности, мест приварки штуцеров или патрубков в зоне сварных соединений)."

Пункты 7.20 и 7.22. Заменить ссылку: ГОСТ 882-75 на ТУ 2-034-225-87.

Ссылочные нормативно-технические документы. Строки для ГОСТ 882-75, ОСТ 108.030.129-79 и ОСТ 108.321.105-84 исключить; перечень дополнить:

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ОСТ 24.125.60-89	4.2.5; 4.4.7; 5.9; 7.4; 7.5
РД 24.031.23-90	4.2.3; 5.5
ТУ 2-034-225-87	7.20; 7.22

Первый заместитель Начальника
Научно-технического отдела
Министерства тяжелого
машиностроения СССР



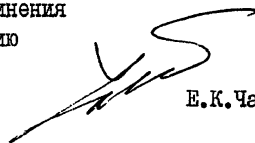
В.А.Мазукин

Начальник сектора управления
качеством продукции, стандартизации,
информации и патентно-лицензионной
работы Научно-технического отдела
Министерства тяжелого
машиностроения СССР



А.Н.Полтарецкий

Заместитель генерального директора
Научно-производственного объединения
по исследованию и проектированию
энергетического оборудования
им. И.И.Ползунова (НПО ЦКТИ)



Е.К.Чавчанидзе

Заведующий отделом по управлению
качеством продукции и стандартам



В.И.Козырев

Руководитель работы, исполнитель,
ведущий инженер



М.Л.Табакман