

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР
МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

**ИНСТРУКЦИЯ
ПО КОНТРОЛЮ ПОВЕРХНОСТИ
ЛИТЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ
ПАРОВЫХ ТУРБИН ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ
ДО НАЧАЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ
108.2700.01-87**



**СОЮЗТЕХЭНЕРГО
Москва 1987**

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ
И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

Главное научно-техническое управление
энергетики и электрификации

ГЛАВТЕХУПРАВЛЕНИЕ

103074, Москва, К-74, Китайский пр., 7
Москва, К-11, Минэнерго СССР, А. Т. 111803
Тел. 220-51-50

05.03.87 № 8-3/10

Главным эксплуатационным управле-
ниям, главным производственным
управлениям энергетики и электри-
фикации, районным энергетическим
управлениям, производственным
энергетическим объединениям,
электростанциям, монтажным управ-
лениям Союзэнергомонтажа, мини-
стерствам энергетики и электрифи-
кации Украинской ССР, Казахской
ССР, Узбекской ССР и Молдглав-
энерго

О вводе в действие
Инструкции

В целях обеспечения качества изготовления энергетического оборудования, повышения его надежности Минэнергомах совместно с Минэнерго СССР разработали и утвердили "Инструкцию по контролю поверхности литых корпусных деталей паровых турбин ТЭС и АЭС до начала эксплуатации: IOB.2700.01-87".

Инструкция вводится в действие на предприятиях Минэнерго СССР с 01.07.87 г.

Начальник В.И.ГОРИН

**МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ
И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР**

Главное научно-техническое управление
энергетики и электрификации

ГЛАВТЕХУПРАВЛЕНИЕ

103071, Москва, К-74, Китайский пр., 7
Москва, К11, Минэнерго СССР, А Т 111803
Т. 220 51 50

05.03.87 8-3/10

Главным эксплуатационным управлениям, главным производственным управлениям энергетики и электрификации, районным энергетическим управлениям, производственным энергетическим объединениям, электростанциям, монтажным управлениям Союзэнергомонтажа, министерствам энергетики и электрификации Украинской ССР, Казахской ССР, Узбекской ССР и Молдглавэнерго

**О вводе в действие
Инструкции**

В целях обеспечения качества изготовления энергетического оборудования, повышения его надежности Минэнергомам совместно с Минэнерго СССР разработали и утвердили "Инструкцию по контролю поверхности литых корпусных деталей паровых турбин ТЭС и АЭС до начала эксплуатации: 108.2700.01-87".

Инструкция вводится в действие на предприятиях Минэнерго СССР с 01.07.87 г.

Начальник В.И.ГОРИН

УДК 621.165:620.179

ИНСТРУКЦИЯ ПО КОНТРОЛЮ
ПОВЕРХНОСТИ ЛИТЫХ КОРПУСНЫХ
ДЕТАЛЕЙ ПАРОВЫХ ТУРБИН
ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ ДО НАЧАЛА
ЭКСПЛУАТАЦИИ

108.2700.01-87

Вводится в действие указаниями Министерства энергетического машиностроения от 12.02.87 г. № СЧ-002-1/1031 и Министерства энергетики и электрификации СССР от 05.03.87 г. № 8-3/10 с 01.07.87 г.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящая "Инструкция по контролю поверхности литых корпусных деталей паровых турбин электростанций до начала эксплуатации", именуемая в дальнейшем "Инструкция", определяет методы, объемы и нормы оценки качества поверхности литых корпусных деталей паровых турбин электростанций при изготовлении на предприятиях Минэнергомаша и входного выборочного контроля на электростанциях Минэнерго СССР. Инструкция распространяется на литые корпусные детали паровых турбин, изготовленных из углеродистых и легированных сталей для электростанций.

1.2. Контроль качества поверхности литых деталей турбин, проводимый на предприятиях-изготовителях, и выборочный контроль готовой продукции, проводимый силами Минэнерго СССР, определяемый Инструкцией, проводится с целью:

1.2.1. Обеспечения качества изготовления энергооборудования.

1.2.2. Снижения трудозатрат путем установления единых норм, методов и согласованных объемов выходного на предприятиях-изготовителях и входного на электростанциях контроля литых корпусных деталей паровых турбин электростанций.

1.2.3. Оценки технического уровня качества.

1.2.4. Получения информации об исходном качестве сырья и
материалов.

1.2.5. Повышения надежности, долговечности, безотказности и безопасности эксплуатации оборудования.

1.3. Инструкция обязательна для предприятий-изготовителей Минэнергомаша и предприятий Минэнерго СССР.

1.4. На предприятиях-изготовителях Минэнергомаша контролю поверхности подвергаются литые корпусные детали паровых турбин по наружной и внутренней поверхности в соответствии с данными приводимой ниже таблицы, независимо от параметров рабочего тела. Операции выходного контроля на предприятиях-изготовителях осуществляются в процессе производства, и их последовательность определяется технологическими процессами.

Специалисты Минэнерго СССР имеют право осуществлять контроль поверхности литых деталей турбин и наряду с ОТК предприятий-изготовителей производить оценку их качества при изготовлении на предприятиях Минэнергомаша.

1.5. На электростанциях Минэнерго СССР входному выборочному контролю качества поверхности подвергаются литые детали как вновь вводимых турбин, так и новые литые детали, используемые при ремонтах на эксплуатируемом оборудовании, проектное давление свежего пара которого составляют 9,0 МПа и более. Если давление рабочего тела ниже указанного, решение о необходимости проведения выборочного контроля принимает главный инженер электростанции, на которой устанавливается турбина.

1.6. Выборочный входной контроль качества поверхности литых деталей турбин проводится специалистами Минэнерго СССР как на электростанциях, так и на предприятиях-изготовителях.

1.7. Инструмент и приборы, которыми проводится контроль, должны отвечать требованиям ГОСТ, ОСТ, РТМ и ТУ.

1.8. При обнаружении на поверхности литых деталей турбин недопустимых дефектов в процессе проведения выборочного контроля силами Минэнерго СССР на предприятии-изготовителе или на электростанции предприятие-изготовитель проводит повторный 100%-ный контроль и исправление дефектов.

2. ОБЪЕМ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1 Объем и методы контроля поверхности литых корпусных деталей турбин приводятся в таблице.

Метод неразрушающего контроля	Объем контроля
1. Визуальный контроль и керосиновая проба	Наружные и доступные внутренние поверхности
2. Магнитопорошковая или капиллярная дефектоскопия либо травление	Радиусные переходы на наружной поверхности корпусных деталей высокого и среднего давления и по периметру радиусных переходов у приливов на внутренней поверхности цилиндров - 100%

Примечания: 1. Объем выборочного контроля силами Минэнерго СССР должен составлять не менее 10% указанного объема.-2. Ширина контролируемой полосы радиусных переходов должна быть не менее размера радиусного перехода. Контролируемая полоса должна включать центральную зону радиусного перехода и участки, находящиеся по обе стороны от него.

Магнитопорошковая дефектоскопия (МПД) должна проводиться в соответствии с ОСТ 108.004.109-80 и ГОСТ 21105-75.

2.2. Керосиновая проба должна проводиться по инструкции предприятия-изготовителя турбины.

2.3. Контроль качества заварки дефектов должен проводиться по всей площади заваренного участка и прилегающей к ней зоны шириной не менее 50 мм методом магнитопорошковой или капиллярной дефектоскопии либо травлением.

Примечание. Количество допускаемых ремонтных заварок и их размеры должны быть уточнены и согласованы Минэнергомашино и Минэнерго СССР не позднее декабря 1988 г.

Капиллярная дефектоскопия должна проводиться в соответствии с ОСТ 108.004.101-80 и ГОСТ 18422-80. Нормы оценки качества заварки методом капиллярной дефектоскопии или травления приведены в обязательном приложении 1.

2.4. Средства контроля должны быть поверены в соответствии с действующими государственными стандартами и общесоюзными методиками или подвергнуты метрологической аттестации в соответствии с ГОСТ 8.326-78.

3. НОРМЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Нормы оценки качества поверхности литых корпусных деталей паровых турбин приведены в обязательных приложениях I, 2 и 3.

Приложение I Обязательное

НОРМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТИ РАДИУСНЫХ ПЕРЕХОДОВ ЛИТЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПАРОВЫХ ТУРБИН МЕТОДАМИ МАГНИТОПОРОШКОВОЙ, КАПИЛЛЯРНОЙ ДЕФЕКТΟΣКОПИИ И ТРАВЛЕНИЕМ

I. Допускаются без исправления:

I.1. Линейные дефекты со следующими размерами:

- для стенки толщиной до 20 мм включительно - не более $1 \text{ мм} + 0,1S$ (где S - толщина стенки детали в месте их расположения, мм);
- для стенки толщиной до 60 мм включительно - не более 4 мм;
- для стенки толщиной 60 мм - не более 5 мм.

I.2. Округлые дефекты для стенки толщиной более 15 мм - не более 5 мм.

I.3. Не более трех дефектов, имеющих меньшие размеры, чем дефекты, указанные в пп. I.1 и I.2, расположенных на одной линии на расстоянии менее 2 мм один от другого (расстояние измеряется по близлежащим краям дефектов).

I.4. Не более девяти дефектов в любом прямоугольнике площадью 4000 мм^2 , при наибольшем размере дефекты не более 150 мм.

Примечания: 1. Линейным считается дефект, длина которого в три раза и более превышает ширину. При этом под длиной и шириной понимаются размеры прямоугольника с наибольшим отношением длины к ширине, в который может быть вписан данный дефект. 2. Под размерами дефектов при контроле методом магнитопорошковой дефектоско-

пии следует понимать расстояние между валиками магнитного порошка, образующимися при выявлении дефекта, а при капиллярной дефектоскопии - след от дефекта, образованный индикаторным пенетрантом на слое проявителя, в соответствии с ОСТ 34-42-545-81.

2. В сомнительных случаях при обнаружении методом МЦД линейного дефекта - предполагаемой трещины производится повторный контроль методом капиллярной дефектоскопии или травлением.

3. На окончательно обработанных уплотнительных и трущихся поверхностях дефекты в виде пор, шлаковых включений, раковин размером более 2 мм не допускаются.

4. Трещины без исправления не допускаются.

5. Дефекты, размеры которых превышают указанные в п.1.1, 1.2, 1.3 и 1.4, подлежат исправлению.

Приложение 2 Обязательное

НОРМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТИ ЛИТЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПАРОВЫХ ТУРБИН МЕТОДОМ КЕРОСИНОВОЙ ПРОБЫ

1. На необрабатываемой поверхности детали не допускаются без исправления трещины и участки пористости площадью более 2500 мм², глубиной более 3 мм и при расстоянии между участками менее 500 мм. Глубина дефекта контролируется зачисткой.

2. На обработанной поверхности не допускаются без исправления трещины на плоскости фланца горизонтального разреза цилиндра.

Вопрос о допустимости других дефектов решается в установленном порядке.

3. На остальных поверхностях цилиндра, а также на поверхностях других деталей (посадочные места, горловины, пояски под диафрагмы, фланцы стопорных клапанов, упорный бурт сегмента сопла и т.д.) не допускаются без исправления трещины и единичные раковины диаметром более 3 мм.

Приложение 3
Обязательное

НОРМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТИ ЛИТЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ
ПАРОВЫХ ТУРБИН ПРИ ВИЗУАЛЬНОМ КОНТРОЛЕ И ЛИНЕЙНЫХ ИЗМЕРЕНИЯХ

1. На обработанных поверхностях допускаются без исправления: литейные дефекты, если их глубина не превышает $2/3$ припуска на механическую обработку;

единичные раковины диаметром не более 3 мм.

2. На необрабатываемых поверхностях допускаются без исправления:

раковины газового или иного происхождения, чистые от земли, шлака и окалина, диаметром и глубиной залегания до 3 мм включительно в неограниченном количестве, а диаметром и глубиной залегания более 3 и до 5 мм включительно в количестве не более восьми на площади 10000 мм²;

выступы и впадины размером (высота-глубина) до 8% толщины стенки, но не более 8 мм при протяженности не более 400 мм и имеющие плавный переход к основной поверхности;

местные выборки мелких поверхностных дефектов глубиной до 10% толщины стенки, но не более 8 мм;

отпечатки пневматического зубила глубиной до 2 мм, сглаженные шлифовальной машиной, а также отпечатки дробы, образующиеся при обработке отливок в дробеструйной камере;

улкины глубиной до 5 мм, протяженностью не более 70 мм в количестве не более двух на площади 10000 мм², но не более пяти на участке площадью 500 x 500 мм.

3. Трещины без исправления не допускаются.

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНЫ
ССЫЛКИ В ТЕКСТЕ

Обозначение документа	Наименование документа	Номер пункта
ГОСТ 21105-75	Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод	2.1
ГОСТ 8.326-78	ГСИ. Метрологическое обеспечение разработки, изготовления и эксплуатации нестандартизованных средств измерений. Основные положения	2.4
ГОСТ 18442-80	Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования	2.3, 2.4
ОСТ 108.004.101-80	Контроль неразрушающий. Люминесцентный, цветной и люминесцентно-цветной методы. Основные положения	2.3
ОСТ 108.004.109-80	Изделия и швы сварных соединений энергооборудования АЭС. Методика магнитопорошкового контроля	2.1
ОСТ 34-42-545-81	Соединения сварные для оборудования атомных электростанций. Дефектоскопия капиллярная. Цветной и люминесцентный методы	Приложение I (п.1.4)

Подписано к печати 14.04.87	Формат 60x84 I/I6
Печать офсетная Усл.печ.л.0,7 Уч.-изд.л.0,6	Тираж 1600 экз.
Заказ № 186/87	Издат. № 8/1652
	Цена 9 коп.

Производственная служба передового опыта эксплуатации
энергопредприятий Союзтехэнерго
105023, Москва, Семеновский пер., д.16

Участок оперативной полиграфии СЭИ Союзтехэнерго
109432, Москва, 2-й Кожуховский проезд, д.28, строение

Подписано к печати 14.04.87	Формат 60x84 1/16
Печать офсетная Усл.печ.л.0,7 Уч.-изд.л.0,6	Тираж 1600 экз.
Заказ № 156/87	Издат. № 87652
	Цена 9 коп.

Производственная служба передового опыта эксплуатации
энергopредприятий Совзтехэнерго
105023, Москва, Семеновский пер., д.18

Участок оперативной подстанции СВЭ Совзтехэнерго
109432, Москва, 2-й Кожуховский проезд, д.23, строение