

БОРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД
№ 994

Открытое акционерное общество "Борский трубный завод"

ОКП 13 7300

Группа В62

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Главный металлург ОАО "ГАЗ"

Технический директор
открытого акционерного
общества "Борский
трубный завод"

А.А. Колпаков

В.Л. Доронин

013-00

17.01.2005г.

металлургия



ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ N 1

к ТУ 1373-010-02949352-76

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ПРЯМОШОВНЫЕ

УЧЕТНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР 9

Зам. технического директора
по качеству открытого акци-
онерного общества "Борский
трубный завод"

М.В. Анисимова

18. 11. 2005г.

Начальник технического от-
дела открытого акционерного
общества "Борский трубный
завод"

В.И. Ткаченко

18. 11. 2005г.

2005

ОАО "ЕТЗ"	Технический отдел	ИЗВЕЩЕНИЕ 02949352-467	ОБОЗНАЧЕНИЕ ТУ 1373-010-02949352-96																			
ДАТА ВЫПУСКА 07.11.2005		Срок изм.		Лист 2	Листов 2																	
		01.06.2006																				
ПРИЧИНА		Требования заказчика		Код 9																		
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ		Задела нет																				
УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ		Внедрить с 01.06.2006г.																				
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ																						
РАЗОСЛАТЬ		ОАО "ГАЗ", ТО, ОУК и ТК, ТЭСЦ																				
ПРИЛОЖЕНИЕ																						
Изм.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ																					
1	<p>Пункт 1.2.1 таблицу изложить в новой редакции</p> <p style="text-align: center;">Таблица</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Наружный диаметр, мм</th> <th rowspan="2">Толщина стенки, мм</th> <th colspan="2">Предельные отклонения</th> <th rowspan="2">Теоретическая масса 1 м труб, кг</th> </tr> <tr> <th>по наружному диаметру, мм</th> <th>по толщине стенки, %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>65</td> <td>3.0</td> <td>+0,3 -0,5</td> <td>± 10</td> <td>4,585</td> </tr> <tr> <td>65</td> <td>2.9</td> <td>+0,3 -0,5</td> <td>± 10</td> <td>4,434</td> </tr> </tbody> </table> <p>Пункт 1.3.3 изложить в новой редакции: "Качество поверхности труб должно соответствовать требованиям ГОСТ 10705-80. На торце трубы не допускается заусенец в виде "бороды". На торце трубы допускается заусенец получаемый при резке в линии стана, а именно: - в виде "налыва", перпендикулярного к продольной оси трубы с наружной и внутренней стороны; - в виде "недопила" выступающего на торце вдоль продольной оси трубы."</p>					Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Предельные отклонения		Теоретическая масса 1 м труб, кг	по наружному диаметру, мм	по толщине стенки, %	65	3.0	+0,3 -0,5	± 10	4,585	65	2.9	+0,3 -0,5	± 10	4,434
Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Предельные отклонения		Теоретическая масса 1 м труб, кг																		
		по наружному диаметру, мм	по толщине стенки, %																			
65	3.0	+0,3 -0,5	± 10	4,585																		
65	2.9	+0,3 -0,5	± 10	4,434																		
Инженер по стандартиз. Нач.отд.	Осипова Ткаченко	<i>Осипова</i>	7.11.2005	Н.контр.	Осипова <i>Осипова</i> 7.11.2005																	
Изменение внес																						

ОАО
БОРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД
Изм. № 50

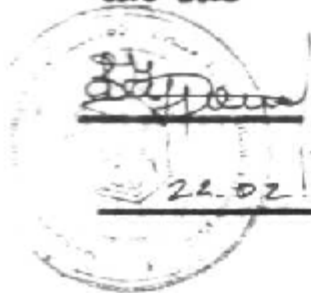
Группа В62

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор
ОАО "ТАЗ"

Технический директор
акционерного общества
"Борский трубный завод"



В.М. Чуряев

22.02 1996 г.



В.Л. Доронин

12.03 1996 г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ПРЯМОШОВНЫЕ

Технические условия

ТУ 1373-010-02949352-96

УЧТЕННЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР № 9

Впервые

Срок действия с 01.02.96

Главный металлург ОАО "ТАЗ"

Зам. технического директора
по качеству акционерного
общества "Борский трубный
завод"

А.А. Колпаков

22 февр 1996 г.

А.М. Барбанель

12.01 1996 г.

Начальник технического от-
дела акционерного общества
"Борский трубный завод"

В.И. Ткаченко

12.01 1996 г.

030/005297
1996г
метрологии
28 03 96

С О Д Е Р Ж А Н И Е

1. Технические требования	3
2. Правила приемки	4
3. Методы испытаний	5
4. Транспортирование и хранение	5
Приложение 1	
Перечень документов, на которые даны ссылки в данных технических условиях.	6

Настоящие технические условия распространяются на стальные электросварные, прямошовные трубы, предназначенные для изготовления металлических конструкций.

Условное обозначение трубы при заказе:
Труба 65 X 2,8 ТУ 1373-010-02949352-96

1. Технические требования

1.1. Трубы стальные электросварные прямошовные должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Размеры труб должны соответствовать таблице

Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Предельные отклонения		Теоретическая масса 1 м труб, кг
		по наружному диаметру, мм	по толщине стенки, %.	
65	2,8	+ - 0,5	+ - 10	4,3
65	3,0	+ - 0,5	+ - 10	4,59

Примечание: не зависимо от сертификата по толщине используемого металла, при фактической толщине ленты 2,75 мм и более, готовые трубы допускается сертифицировать как с толщиной стенки 3,0 мм.

1.2.2. Трубы изготавливаются мерной длины размером до 6 м с предельным отклонением + 50 мм.

1.2.3. Трубы мерной длины изготавливаются без заторцовки и снятия заусенцев (с порезкой в линии стана на трубоотрезном станке типа "Летучая пила").

1.2.4. Овальность и разностенность труб должна быть не более предельных отклонений соответственно по наружному диаметру и толщине стенки.

1.2.5. Кривизна труб не должна превышать 1,5 мм на 1 м длины.

1.3. Характеристики.

1.3.1. Трубы стальные электросварные прямошовные должны изготавливаться по группе Б ГОСТ 10705-80 - с нормированием химического состава из стали марки 10 по ГОСТ 1050-88.

Примечание: при использовании ленты из стали марки 15 с фактическим содержанием углерода 0,17% и более, готовые трубы допускается сертифицировать как изготовленные из стали марки 20.

1.3.2. Трубы изготавливаются без термической обработки.

1.3.3. Качество поверхности должно соответствовать требованиям ГОСТ 10705-80.

1.3.4. Наружный грат на трубах должен быть удален. В месте снятия графа допускается утонение стенки на 0,1 мм сверх минусового допуска.

1.3.5. Трубы поставляются без консервационного покрытия.

1.3.6. Испытание труб гидравлическим давлением не проводится.

1.3.7. Испытание труб на сплющивание должно проводиться до расстояния $2/3 D_h$.

1.4. Маркировка.

1.4.1. Маркировка труб стальных электросварных прямошовных - по ГОСТ 10692-80.

1.5. Упаковка.

1.5.1. Упаковка труб стальных электросварных прямошовных - по ГОСТ 10692-80.

1.5.2. Масса пакета труб должна быть не более 3т.

2. Правила приемки.

2.1. Трубы принимают партиями. Партия должна сопровождаться одним документом о качестве по ГОСТ 10692-80.

Количество труб в партии должно быть не более 600 шт.

2.2. Контроль размеров и качества поверхности трубы подвергают каждую трубу.

2.3. Сварные швы должны быть подвергнуты 100% контролю неразрушающими методами.

2.4. Для испытаний на сплющивание отбирают 2% труб от партии.

2.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве труб, отобранных от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3. Методы испытаний.

3.1. Для контроля качества от каждой отобранной трубы вырезают по одному образцу для каждого вида испытаний.

3.2. Химический состав металла труб удостоверяется сопроводительным документом (сертификатом) предприятия поставщика заготовки.

3.3. Осмотр поверхности труб проводят визуально. Глубину дефектов проверяют надпиловкой или другим способом.

3.4. Трубы измеряют:

длину-рулеткой по ГОСТ 7502-89;

наружный диаметр и овальность—штангенциркулем по ГОСТ 166-89;

кривизну - поверочной линейкой по ГОСТ 8026-92 и щупом;

толщину стенки и разностенность - микрометром по ГОСТ 6507-90;

глубину поверхностных дефектов—штангенглубиномером по

ГОСТ 162—90. Измерение наружного диаметра трубы проводят на расстоянии не менее 15 мм от торца трубы.

3.5. Испытание на сплющивание проводят по ГОСТ 8695-75.

3.6. Контроль сварного шва проводят неразрушающими методами по технической документации.

4. Транспортирование и хранение

4.1. Транспортирование и хранение труб стальных электросварных прямошовных должно производиться по ГОСТ 10692-80.

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые даны ссылки в

данных технических условиях

Обозначение	Группа	Наименование
ГОСТ 162-90	П53	Штангенглубиномеры. Технические условия
ГОСТ 166-89	П53	Штангенциркули. Технические условия.
ГОСТ 1050-88	В32	Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной стали. Общие технические условия.
ГОСТ 6507-90	П53	Микрометры. Технические условия.
ГОСТ 7502-89	П53	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 8026-92	П52	Линейки поверочные. Технические условия.
ГОСТ 8695-75	В69	Трубы. Метод испытания на сплющивание.
ГОСТ 10692-80	В69	Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.
ГОСТ 10705-80	В62	Трубы стальные электросварные прямошовные. Технические условия.