

УТВЕРЖДАЮ

Директор филиала «Березовский»
ООО «Юнипро Инжиниринг»

«____» _____ И.Г. Сокоушин
2018г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

поставки блоков и деталей трубопроводов по комплекту чертежей № BGR-30УНА-ННФ-ТМ-10_Изм.1
«Главный корпус. Котельное отделение. Мазутопроводы. Задание заводу»*.

1. В соответствии с РД 34.39.201, блоки трубопроводов из легированных и углеродистых сталей изготавливаются на заводе, и поставляются в составе прямых и гнутых труб с условным диаметром более 76 мм и фасонных деталей - колен, тройников, переходов. Завод изготовитель разрабатывает чертежи марки КМД с графической частью на каждый поставляемый узел или блок трубопровода, с указанием массовых и габаритных характеристик и согласовывает их с Заказчиком. Предельные габариты заводских блоков приведены в табл.2.

Таблица 2

Заводские блоки	Блоки	
	плоские	изогнутые в двух плоскостях
Блоки, подвергающиеся термообработке в печах, и блоки из труб =108 и 133 мм	8х2,6 м	8х2,6х1,1 м
Блоки, подвергающиеся местной термообработке, а также не подвергающиеся термообработке, кроме блоков из труб =108 и 133 мм, независимо от марки стали и толщины стенки	11х2,6 м	11х2,6х1,1 м

2. В трубы, входящие в блок, должны быть вварены все предусмотренные проектом штуцеры, бобышки для контрольно-измерительных приборов.
3. Блоки трубопроводов и отдельные элементы, работающие под давлением ≥ 22 кгс/см², должны быть на заводе подвергнуты гидравлическому испытанию пробным давлением 1,25 рабочего.
4. Блоки и отдельные детали трубопроводов, изготовленные из углеродистых и легированных сталей, окрашиваются в соответствии с требованиями РД на антикоррозионную защиту BGR-30UZT-###-AT-01, BGR-30UZT-###-AT-02. Окраска не должна доходить на 30-50 мм до концов труб, подготовленных для сварки. Блоки и отдельные детали трубопроводов, изготовленные из сталей аустенитного класса, не окрашиваются.
5. Каждый блок должен быть замаркирован на заводе в месте, указанном на чертеже.
6. Маркировка блоков трубопроводов наносится металлическими клеймами, в маркировке содержатся следующие данные: номер чертежа блока, номер монтажно-сборочного чертежа и номер позиции, номер детальной описи и номер отправочной позиции, марка материала, ГОСТ или ТУ на поставку, номер плавки, номер трубы (для легированных труб). Эти данные указываются по документам, поступившим на завод - изготовитель трубопроводов с трубного или другого завода. Рядом с маркировкой ставится клеймо контролеров и операторов ОТК завода. Маркировка размещается на прямом участке блока ближе к средней его части. Для деталей, не включаемых в блоки, в маркировке указываются номер детальной описи, номер отправочной позиции и товарный знак завода

7. Трубы с условным диаметром менее 76 мм должны поставляться в виде готовых прямых и фасонных деталей, а с условным диаметром менее 40 мм - прямыми трубами в связках.
8. Прямые и гнутые трубы, как входящие в блок, так и поставляемые отдельно, должны быть обрезаны по размеру, монтажный припуск оставляется лишь у деталей, предназначенных для выполнения холодного натяга на трубопроводах высокого давления. Концы труб или фасонных деталей должны быть обработаны на заводе для сварки со снятием фасок. Обработанные концы труб должны быть предохранены от коррозии.
9. Трубы малых диаметров, поставляемые погонажем в связках или таре, маркируются на бирке, привязываемой к связке труб, где указывается товарный знак завода - поставщика труб, размер труб, марка стали, номер партии и номер ТУ.
10. Концы труб, обработанные под сварку, а также концы труб в блоках, должны быть плотно закрыты специальными колпачками или заглушками.
11. Мелкие детали для трубопроводов: дроссельные трубки и шайбы, реперы, бобышки для контрольно-измерительных приборов, зубчатые прокладки должны быть покрыты антикоррозионным составом, замаркированы в соответствии с указаниями в нормалях и упакованы в ящики. На каждой детали указываются марка стали. Для деталей малых размеров маркировка выполняется на бирке, привязанной к связке деталей.
12. Упаковка опор и подвесок должна производиться комплектно. Опоры и подвески необходимо окрашивать для предохранения изделий от коррозии, за исключением резьбовых частей, которые смазывают техническим вазелином.
13. Маркировка опор в сборе, блоков подвесок и поставляемых отдельно деталей (хомутов, тяг и ушек) выполняется краской в местах, указанных на чертеже, или на бирке, прикрепляемой к узлу или пакету тяг.
14. Узлы опор и подвесок с габаритом не более 800-1000 мм упаковываются в специальную тару так, чтобы они не могли перемещаться внутри тары.

*Примечание.

Комплект документации № BGR-30UHA-HHF-TM-10_Изм.1 «Главный корпус. Котельное отделение. Мазутопроводы. Задание заводу»* может быть скорректирован ООО «Юнипро Инжиниринг» (АО «Зарубежэнергопроект») по результатам поверочного расчета на прочность и самокомпенсацию мазутопровода с учётом вибрационных нагрузок.

СОГЛАСОВАНО:

Главный специалист технического управления
ООО «Юнипро Инжиниринг»



(подпись)

С.М. Илейко

Начальник отдела по организации проведению монтажа ТМО
филиала «Березовский» ООО «Юнипро Инжиниринг»



(подпись)

С.А. Карбышев