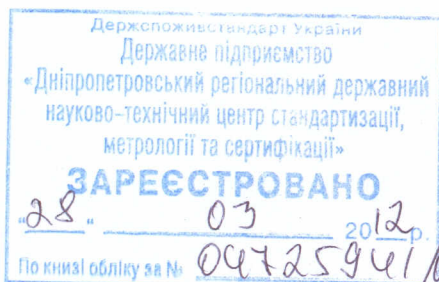


ОКП 136700
ДКПП 27.22.10

(ДКПП 24.20.13-10.00)

Группа В62
УКНД 23.040.10



УТВЕРЖДАЮ

И. о. директора ГП «НИТИ»

Руководитель ГОС 18

С. И. Горгуль

02 2012 г.



ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ТУ 14-3-822:2006

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННЫЕ ИЗ
КОРРОЗИОННОСТОЙКОГО СПЛАВА МАРКИ 06ХН28МДТ (ЭИ 943)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТРУБИ БЕЗШОВНІ ХОЛОДНОДЕФОРМОВАНІ ІЗ
КОРОЗІЙНОСТІЙКОГО СПЛАВУ МАРКИ 06ХН28МДТ (ЭИ 943)

ТЕХНІЧНІ УМОВИ

Дата введения в действие 29.03.2012

СОГЛАСОВАНО

Главный государственный
санитарный врач
Днепропетровской обл.

В.Г. Капшук

Заключение № 05.03.02-04/12559
от 21.02.2012

РАЗРАБОТАНО

Директор по технологии и качеству
ЧАО «СЕНТРАВИС ПРОДАКШН ЮКРЕЙН»

С.А. Панченко
«28» 10 2011 г.



Зав. отд. 15 ГП «НИТИ»

Т.М. Кобякова
«05» 11 2011 г.

Срок действия технических условий продлить до 01.01.2017 г.

Титульный лист.

Дополнить ссылкой на : ДКПП 24.20.13-10.00

Содержание изложить в новой редакции:

СОДЕРЖАНИЕ

	С.
1 Область применения.....	3
2 Нормативные ссылки.....	3
3 Технические требования.....	5
4 Требования безопасности, охрана окружающей среды, утилизация.....	7
5 Правила приемки.....	8
6 Методы испытаний.....	8
7 Транспортирование и хранение.....	9
8 Гарантии изготовителя.....	9

Раздел 1 «ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ»

Третий абзац зложить в новой редакции: Собственником настоящих технических условий является «ЧАО СЕНТРАВИС ПРОДАКШН ЮКРЕЙН»

Дополнить абзацем: «Трубы поставляются только на экспорт».

Раздел 2 изложить в новой редакции :

«2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящих технических условиях даны ссылки на следующие нормативные документы:

ДСТУ Б А.3.2-12:2009	ССБП. Системи вентиляційні. Загальні вимоги
ДСТУ 4179-2003	Рулетки вимірювальні металеві. Технічні умови. (ГОСТ 7502-98, МОД)
ДСТУ ГОСТ 6507:2009	Микрометры. Технические условия
ДСТУ 7238:2011	Система стандартів безпеки праці. Засоби колективного захисту працюючих. Загальні вимоги та класифікація
ДСТУ 7239:2011	Система стандартів безпеки праці. Засоби індивідуального захисту. Загальні вимоги та класифікація
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.018-93	ССБТ. Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.062-81	ССБТ. Оборудование производственное. Ограждения защитные
ГОСТ 12.4.103-83	ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 3845-75	Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением
ГОСТ 6032-89	Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 8694-75	Трубы. Метод испытания на раздачу

ЗАРЕЄСТРОВАНО

ГОСТ 9941-81	Трубы бесшовные холодно - и теплодеформированные из коррозионно-стойкой стали. Технические условия
ГОСТ 10006-80 (ИСО 6892-84)	Трубы металлические. Метод испытания на растяжение
ГОСТ 10692-80	Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение
ГОСТ 18360-93	Калибры - скобы листовые диаметром от 3 до 260 мм. Размеры
ДСанПиН 2.2.4-171-10	Державні санітарні правила і норми «Гігієнічні вимоги до води питної, призначеної для споживання людиною»
ДСанПиН 2.2.7.029-99	Державні санітарні правила і норми "Гігієнічні вимоги щодо поводження з промисловими відходами та визначення їх класу небезпеки для здоров'я населення"
ДСН 3.3.6.037-99	Державні санітарні норми виробничого шуму, ультразвуку та інфразвуку
ДСН 3.3.6.039-99	Державні санітарні норми виробничої загальної та локальної вібрації
ДСН 3.3.6.042-99	Державні санітарні норми мікроклімату виробничих приміщень
СанПиН 42-128-4690-88	Санитарные правила и нормы содержания территорий населенных мест
СанПиН 4630-88	Санитарные правила и нормы охраны поверхностных вод от загрязнения
СНиП 2.04.01-91	Внутренний водопровод и канализация зданий
СНиП 2.04.05-91	Отопление, вентиляция и кондиционирование
СНиП 2.09.04-87	Административные и бытовые здания
ДСП 3.3.1.038 - 99	Підприємства чорної металургії. Державні санітарні правила
ДСП 201-97	Державні санітарні правила охорони атмосферного повітря населених місць (від забруднення хімічними та біологічними речовинами)
НРБУ-97	Норми радіаційної безпеки України
Наказ МОЗ України від 21.05.2007 № 246	Порядок проведення медичних оглядів працівників певних категорій
СП № 1042-73 от 04.04.1973г.	Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенические требования к производственному оборудованию
ДБН В.1.4-1.01-97	Система норм та правил зниження рівня іонізуючих випромінювань природних радіонуклідів в будівництві. Регламентовані радіаційні параметри. Допустимі рівні
ДБН В.1.4-2.01-97	Система норм та правил зниження рівня іонізуючих випромінювань природних радіонуклідів в будівництві. Радіаційний контроль будівельних матеріалів та об'єктів будівництва
ДБН В.2.5-28-2006	Інженерне обладнання будинків і споруд. Природне і штучне освітлення
ТУ 14-1-2214-77	Заготовка трубная из коррозионноустойкой стали марки 06ХН28МДТ (ЭИ 943) Технические условия »

Раздел 4 изложить в новой редакции:

« 4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ, ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ, УТИЛИЗАЦИЯ

4.1 При осуществлении процесса производства труб должны соблюдаться требования санитарных правил организации технологических процессов СП № 1042 и ДСП 3.3.1.038.

4.2 Правила техники безопасности и производственной санитарии – в соответствии с действующими нормативными документами.

4.3 Персонал, занятый в производстве, должен проходить инструктаж по правилам техники безопасности и охране труда.

4.4 Персонал должен быть обеспечен спецодеждой, спецобувью и средствами защиты рук в соответствии с ДСТУ 7238, ДСТУ 7239 и ГОСТ 12.4.103.

Державне підприємство
«Дніпропетровський регіональний державний
науково-технічний центр стандартизації,
метрології та сертифікації»
ЗАРЕЄСТРОВАНО

4.5 Работаящие должны проходить предварительные (при поступлении на работу) и в дальнейшем – периодические медицинские осмотры в соответствии с требованиями приказа МОЗ України від 21.05.2007 № 246 .

4.6 Производственное оборудование должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003, заземлено от статического электричества по ГОСТ 12.1.018, ограждающие и предохраняющие устройства – в соответствии с ГОСТ 12.2.062.

4.7 Освещенность производственных помещений должна соответствовать требованиям ДБН В.2.5-28.

4.8 Параметры шума и вибрации не должны превышать предельно допустимых по ДСН 3.3.6.037 и ДСН 3.3.6.039.

4.9 Микроклимат на рабочих местах должен соответствовать требованиям ДСН 3.3.6.042.

4.10 Административно-бытовые помещения должны быть оборудованы в соответствии с требованиями СНиП 2.09.04.

4.11 Производственные помещения должны быть оборудованы общей приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с ДСТУ Б А.3.2-12, СНиП 2.04.05, отоплением – в соответствии с СНиП 2.04.05.

4.12 Водоснабжение и канализация должны отвечать требованиям СНиП 2.04.01.

4.13 Производственные помещения должны быть обеспечены питьевой водой по ДСанПіН 2.2.4-171.

4.14 Содержание вредных веществ, выделяющихся в процессе производства в воздух рабочей зоны не должно превышать ПДК с периодичностью контроля согласно ГОСТ 12.1.005.

4.15 Уровень суммарной активности природных радионуклидов продукции не должен превышать 370 Бк/кг по ДБН В.1.4-1.01, НРБУ.

Контроль суммарной удельной активности природных радионуклидов проводят по ДБН В.1.4-2.01. Периодичность контроля 1 раз в год.

Управление и контроль экологических аспектов производства обеспечивается действующей сертифицированной системой управления окружающей средой, которая регламентирована инструкциями, технологической документацией системы управления качеством.

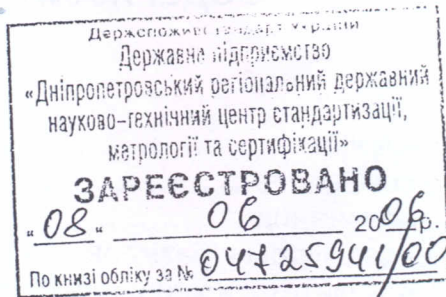
4.16 Меры по охране окружающей среды должны соответствовать требованиям: ДСП 201, СанПиН 4630, ГОСТ 17.2.3.02.

4.17 Охрана грунта от загрязнений бытовыми и промышленными отходами осуществляется согласно требованиям СанПиН 42-128-4690.

4.18 Утилизация отходов производства проводится согласно требованиям ДСанПіН 2.2.7.029»

Пункты 6.2 и 6.3. Заменить ссылку: «ГОСТ 6507» на «ДСТУ ГОСТ 6507».

Пункт 6.9. Слова «набора щупов по ТУ 2-034-0221197-011» заменить словами «набора щупов по технической документации».



УТВЕРЖДАЮ

Председатель МТК 7,

Первый заместитель

директора ГП «НИТИ»

Сокуренко

2006 г.



ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННЫЕ
ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОГО СПЛАВА МАРКИ
06ХН28МДТ (ЭИ 943)

ТРУБИ БЕЗШОВНІ ХОЛОДНОДЕФОРМОВАНІ З КОРОЗІЙНО-
СТІЙКОГО СПЛАВУ МАРКИ 06ХН28МДТ (ЭИ 943)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

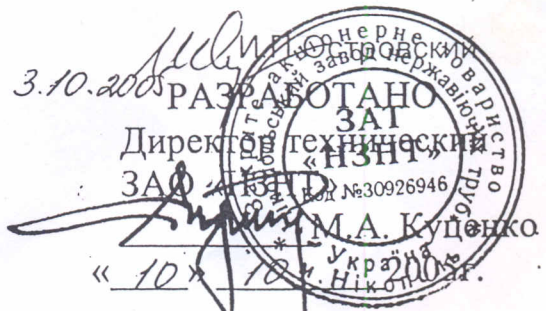
ТУ 14-3-822 : 2006

(взамен ТУ 14-3-822-79)

Дата введения в действие 09.06.2006
Действует до 09.06.2011

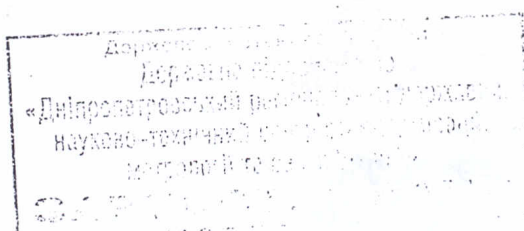
РАЗРАБОТАНО

Зам.зав.отд.15 ГП «НИТИ»



СОДЕРЖАНИЕ

1 Область применения.....	с. 3
2 Нормативные ссылки.....	3
3 Технические требования.....	5
3.1 Основные параметры и размеры.....	5
3.2 Основные показатели и характеристики.....	6
3.3 Маркировка и упаковка.....	7
4 Техника безопасности, охрана окружающей среды, утилизация	7
5 Правила приемки.....	8
6 Методы испытаний	8
7 Транспортирование и хранение.....	9
8 Гарантии изготовителя.....	9
Лист регистрации изменений.....	10



1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящие технические условия распространяются на бесшовные холодно-деформированные трубы из сплава марки 06ХН28МДТ (ЭИ 943) стойких против межкристаллитной коррозии.

Трубы предназначены для изготовления аппаратуры химического производства.

Трубы изготовляют из трубной заготовки, поставляемой по ТУ 14-1-2214, механически обработанной по наружной поверхности после горячего передела.

Собственником настоящих технических условий является – ЗАО «Никопольский завод нержавеющей труб»

Примеры условных обозначений:

Труба наружным диаметром 25 мм, толщиной стенки 2 мм, немерной длины, из сплава марки 06ХН28МДТ (ЭИ 943):

Труба 25×2 –06ХН28МДТ (ЭИ 943) ТУ 14-3-822 : 2006

То же, мерной длины (м) 3000 мм:

Труба 25×2×3000 м – 06ХН28МДТ (ЭИ 943) ТУ 14-3-822 : 2006

То же, кратной длины (кр) 1000 мм:

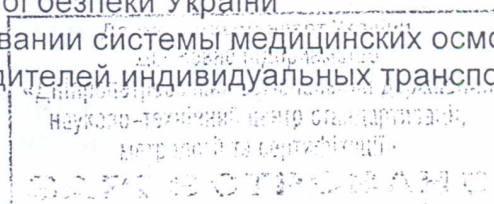
Труба 25×2×1000 кр – 06ХН28МДТ (ЭИ 943) ТУ 14-3-822 : 2006

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящих технических условиях даны ссылки на следующие нормативные документы:

ДСТУ 4179-2003 (ГОСТ 7502-98, МОД)	Рулетки вимірювальні металеві. Технічні умови.
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.018-93	ССБТ. Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.062-81	ССБТ. Оборудование производственное. Ограждения защитные
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.103-83	ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями.

ГОСТ 2874-82	Вода питьевая. Гигиенические требования и контроль за качеством
ГОСТ 3845-75	Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением.
ГОСТ 6032-89	Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии.
ГОСТ 6507-90	Микрометры. Технические условия.
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия.
ГОСТ 8694-75	Трубы. Метод испытания на раздачу.
ГОСТ 9941-81	Трубы бесшовные холодно – и теплодеформированные из коррозионностойкой стали. Технические условия.
ГОСТ 10006-80	Трубы металлические. Метод испытания на растяжение.
ГОСТ 10692-80	Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.
ГОСТ 18360-93	Калибры- скобы листовые для диаметров от 3 до 260мм. Размеры.
ТУ 2-034-0221197-011-91	Щупы. Модели 82002, 82102, 82202, 82303. Технические условия
ТУ 14-1-2214-77	Заготовка трубная из коррозионностойкой стали марки 06ХН28МДТ (ЭИ 943).
МУ 4945-88	Методические указания по определению вредных веществ в сварочном аэрозоле
МУ 5886-91	Методические указания по определению кремния диоксида кристаллического в воздухе
СниП 2.04.01-85	Внутренний водопровод и канализация зданий
СниП 2.04.05-91	Отопление, вентиляция и кондиционирование
СниП 2.09.04-87	Административные и бытовые здания
СниП II –4-79	Естественное и искусственное освещение
СанПиН 4630-88	Санитарные правила и нормы охраны поверхностных вод от загрязнения (Санітарні правила і норми охорони поверхневих вод від забруднення)
ДсанПиН 2.2.7.029-99	Державні санітарні норми і правила "Гігієнічні вимоги щодо поводження з промисловими відходами та визначення їх класів небезпеки для здоров'я населення»
СанПиН 42-128-4690-88	Санитарные правила содержания населенных мест (Санітарні правила утримання населених місць)
ДСН 3.3.6.037-99	Санітарні норми виробничого шуму, ультразвуку та інфразвуку
ДСН 3.3.6.039-99	Державні санітарні норми виробничої загальної вібрації
ДСН 3.3.6.042-99	Санітарні норми мікроклімату виробничих приміщень
ДСП 201-97	Державні санітарні правила охорони атмосферного повітря населених міст (від забруднення хімічними та біологічними речовинами)
НРБУ-97	Норми радіаційної безпеки України
Приказ № 555 от 29.09.1989г	О совершенствовании системы медицинских осмотров трудящихся и водителей индивидуальных транспортных средств



Наказ МЗУ № 45 від
31.03.1994г.

СП №1042-73 от
04.04.1973г

ДСП 3.3.1.038 - 99

Положення про медичний огляд з певних категорій

Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенические требования к производственному процессу.

Державні санітарні правила для підприємств чорної металургії

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Основные параметры и размеры

3.1.1 Размеры труб должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

В миллиметрах

Наружный диаметр	Толщина стенки														
	1,0	1,2	1,4	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	4,0	4,5	5,0
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
14	x	x	x	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	x	x	x	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-
19	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	x	x	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-	-	-
21	x	x	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-	-	-
22	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-
23	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-
24	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-
25	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-
27	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-
28	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-
30	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-
32	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-
34	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-
35	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-
36	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-
38	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-
40	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-
42	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-
45	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-
48	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-
50	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-
51	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-
53	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-
54	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-
56	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-
57	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-
60	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-
63	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-
65	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-

Окончание таблицы 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
68	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-
70	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x
73	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x
75	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x
76	-	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x
80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x
83	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x
85	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x

Примечание. Массу одного метра длины трубы вычисляют по формуле:

$$G = \frac{\pi}{1000} (D_H - S) \times S \times \rho \quad (1)$$

где D_H – номинальный наружный диаметр, мм; S – номинальная толщина стенки, мм;
 $\rho = 7,96$ – плотность металла, г/см³.

3.1.2 Предельные отклонения по диаметру и толщине стенке должны соответствовать указанным в таблице 2.

Таблица 2

Размеры труб	Предельные отклонения
Наружный диаметр: до 30 мм свыше 30 мм	$\pm 0,40$ мм $\pm 1,2$ %
Толщина стенки: до 3 мм свыше 3 мм	+12,5 % - 15 % $\pm 12,5$ %

3.1.3 Кривизна труб на 1 м длины не должна превышать 1 мм.

3.1.4 По длине трубы поставляются в соответствии с ГОСТ 9941.

3.1.5 Овальность труб не должна выводить их диаметр за предельные отклонения по наружному диаметру.

3.1.6 Концы труб должны быть обрезаны и зачищены от заусенцев, допускается образование фаски и шероховатости при их удалении.

3.2 Основные показатели и характеристики

3.2.1 Трубы изготавливаются из сплава марки 06ХН28МДТ (ЭИ 943). Химический состав металла труб должен соответствовать техническим условиям на трубную заготовку ТУ 14-1-2214.

3.2.2 Трубы должны быть термообработаны.

3.2.2.1 По требованию потребителя трубы изготавливают без термообработки. Механические свойства и стойкость против межкристаллитной коррозии таких труб контролируются на термообработанных образцах.

3.2.3 Поверхность труб должна быть светлой. Допускается матовая поверхность с серым оттенком, обусловленная способом производства и маркой сплава.

При термообработке в печах с защитной атмосферой на поверхности труб допускаются цвета побежалости.

3.2.4 Наружная и внутренняя поверхности труб должны быть без плен, рванин, закатов, трещин, глубоких рисок.

Допускается удаление дефектов путем местной зачистки, сплошной или местной шлифовки, расточки и обточки при условии, что величина обточки или сплошной шлифовки не выводит диаметр и толщину стенки за минусовые предельные отклонения, а местной зачистки или шлифовки – толщину стенки за минусовые предельные отклонения.

Без зачистки допускаются поверхностные дефекты: единичные пленки, риски, шероховатость, царапины, вмятины, следы правки, обточки и другие дефекты, не выводящие толщину стенки за минусовые предельные отклонения.

3.2.5 Механические свойства труб должны быть, не менее:

- предел прочности, σ_B - 490 Н/мм² (50 кгс/мм²);
- относительное удлинение, $\delta_5\%$ - 30 %.

3.2.6 Трубы должны обладать стойкостью против межкристаллитной коррозии. Испытание на стойкость против межкристаллитной коррозии производится по ГОСТ 6032.

а) по методу В;

б) по методу ВУ.

Метод испытания оговаривается в заказе.

3.2.7 Трубы должны выдерживать испытания на раздачу до увеличения наружного диаметра на 10%.

3.2.8 Трубы должны выдерживать без образования течи испытательное гидравлическое давление в соответствии с требованиями ГОСТ 3845 при допустимом напряжении равным 40% от предела прочности для данной марки сплава.

Изготовитель гарантирует способность труб выдерживать гидравлическое давление без проведения испытаний.

3.3 Маркировка, упаковка

3.3.1 Маркировка, упаковка и оформление документации по ГОСТ 10692 со следующим дополнением:

В документе о качестве указывается химический состав в соответствии с документом о качестве на трубную заготовку.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ, ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ, УТИЛИЗАЦИЯ

4.1 При осуществлении процесса производства труб должны соблюдаться требования санитарных правил организации технологических процессов № 1042 и ДСП 3.3.1.038, ГОСТ 12.1.007.

4.2 Правила техники безопасности и производственной санитарии – в соответствии с действующими нормативными документами.

4.3 Персонал, занятый в производстве, должен проходить инструктаж по правилам техники безопасности и охране труда.

4.4 Персонал должен быть обеспечен спецодеждой, спецобувью и средствами защиты рук в соответствии с ГОСТ 12.4.011 и ГОСТ 12.4.103.

4.5 Работающие должны проходить предварительные (при поступлении на работу) и в дальнейшем – периодические медицинские осмотры в соответствии с требованиями приказов МЗУ № 45 от 31.03.95г. и МЗ СССР № 555 от 29.09.89г.

4.6 Производственное оборудование должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003, заземлено от статического электричества по ГОСТ 12.1.018, ограждающие и предохраняющие устройства – в соответствии с ГОСТ 12.2.062.

4.7 Освещенность производственных помещений должна соответствовать требованиям СНиП II -4.

4.8 Параметры шума и вибрации не должны превышать предельно допустимых по ДСН 3.3.6.037 и ДСН 3.3.6.039.

4.9 Микроклимат на рабочих местах должен соответствовать требованиям ДСН 3.3.6.042

4.10 Административно-бытовые помещения должны быть оборудованы в соответствии с требованиями СНиП 2.09.04.

4.11 Производственные помещения должны быть оборудованы общей приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с ГОСТ 12.4.021, СНиП 2.04.05, отоплением – в соответствии с СНиП 2.04.05

4.12 Водоснабжение и канализация должны отвечать требованиям СНиП 2.04.01.

4.13 Производственные помещения должны быть обеспечены питьевой водой по ГОСТ 2874.

4.14 Содержание вредных веществ, выделяющихся в процессе производства в воздух рабочей зоны не должно превышать ПДК согласно ГОСТ 12.1.005.

Управление и контроль экологических аспектов производства обеспечивается действующей сертифицированной системой управления окружающей средой, которая регламентирована инструкциями, технологической документацией системы управления качеством.

4.15 Уровень суммарной активности природных радионуклидов продукции не должен превышать 370 Бк/кг по НРБУ-97.

4.16 Сточные воды при производстве должны соответствовать требованиям СанПиН 4630.

4.17 Контроль выбросов в атмосферу и максимально допустимых уровней вредных веществ определяется согласно требованиям ГОСТ 17.2.3.02 и ДСП 201.

4.18 Охрана грунта от загрязнений бытовыми и промышленными отходами осуществляется согласно требованиям СанПиН 42-128-4690

4.19 Утилизация отходов производства проводится согласно требованиям ДСанПиН 2.2.7.029

5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1 Трубы предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из труб одного размера по диаметру и толщине стенки, одного вида термообработки. Количество труб в партии не более 300 шт.

5.1.1 Каждую партию труб подвергают приемо-сдаточным испытаниям.

Трубы подвергают выборочному контролю на растяжение, межкристаллитную коррозию и раздачу.

5.2 Каждую трубу партии подвергают визуальному осмотру и контролю геометрических размеров.

5.3 Химический состав сплава принимают по документу о качестве предприятия-изготовителя заготовки.

5.4 Для контроля качества металла готовых труб устанавливают следующие правила отбора образцов:

а) на растяжение и межкристаллитную коррозию – по одному образцу от 2-х труб партии;

б) на раздачу – один образец от одной трубы партии.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний допускается партию труб подвергать переработке либо поштучному 100 % контролю по тому виду испытаний, по которому получены неудовлетворительные результаты. Повторно переработанная партия труб предъявляется как новая.

6 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1 Осмотр наружной и внутренней поверхности труб (3.2.3, 3.2.4) проводят визуально.

Допускается проводить контроль качества поверхности труб специальными приборами.

6.2 Контроль толщины стенки трубы (3.1.1) выполняют трубным микрометром типа МТ по ГОСТ 6507.

6.3 Контроль наружного диаметра труб (3.1.1) и овальности (3.1.6) выполняют трубным микрометром типа МТ по ГОСТ 6507 или калибрами-скобами по ГОСТ 18360.

6.4 Испытание на растяжение (3.2.5) проводят по ГОСТ 10006 на продольных коротких образцах. Разрешается превышение скорости испытания – не более 40 мм/мин. после достижения предела

6.5 Испытание на раздачу (3.2.7) проводят по ГОСТ 8694.

6.6 Испытание на стойкость против межкристаллитной коррозии (3.2.6) проводят по ГОСТ 6032.

6.7 Гидравлические испытания труб (3.2.8) проводят по ГОСТ 3845.

6.8 Длину труб (3.1.4) контролируют рулеткой измерительной по ДСТУ 4179 (ГОСТ 7502).

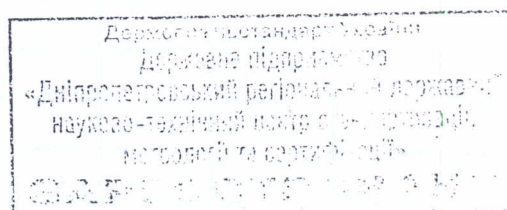
6.9 Кривизну труб (3.1.3) контролируют с помощью линейки поверочной по ГОСТ 8026 и набора щупов по ТУ 2-034-0221197-011.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Транспортирование и хранение по ГОСТ 10692

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие труб требованиям настоящих технических условий при выполнении потребителем требований по транспортированию и хранению.



Лист регистрации изменений технических условий

	Дарконт	100
«Дарконт»	100	100
Норматив	100	100
	100	100