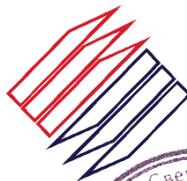


ПЕРВОУРАЛЬСКИЙ ЗАВОД ГОРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



Утверждаю:
Технический директор



Иванов Е. В.
«23» января 2018 г.

КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР
«Первоуральский завод горного оборудования»
г. Первоуральск, ул. Серова 4а, (3439) 279-800, pzgo@pzgo.su
Конструкторский отдел

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

**труб стальных,
футерованных камнелитыми вкладышами**

ТИ 24.20.13.150-01-23255694-2018

Срок введения: 1.02.2018 г.

Без ограничения срока действия.

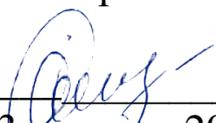
Взамен ТИ 10637-2009

Разработано:

Начальник КО и ТО


Феденева Т. Н.
«23» января 2018 г.

Инженер-технолог КО


Новикова Г. В.
«23» января 2018 г.

г. Первоуральск
2018 г.

1. Общие сведения об изделии.

1.1 Трубы стальные, футерованные камнелитыми вкладышами (далее – трубы), применяются для гидравлической и пневматической транспортировки абразивных материалов различных производств и предназначены для комплектации технологических трубопроводов с условным давлением до 1МПа (10 кгс/см²), группы В (по классу опасности транспортируемых веществ) и категории V (по давлению и температуре транспортируемых сред) в соответствии с Правилами устройства и безопасности эксплуатации технологических трубопроводов ПБ 03-585-03.

1.2 Соединение труб выполняется при помощи бандажей или фланцев соответствующего по линейным нагрузкам и давлению. Применяемые прокладки фланцевых соединений должны быть устойчивыми к транспортируемому материалу. На каждой трубе имеется по две петли, предназначенных для строповки при погрузочно-разгрузочных работах и перемещениях трубы во время монтажа.

1.3 Настоящий документ предназначен для ознакомления с правилами монтажа, ввода в эксплуатацию и мерами безопасности при выполнении этих работ.

2. Меры безопасности.

2.1 Все монтажные работы производить в соответствии с национальными правилами безопасности.

2.2 Категорически запрещается подъем смонтированного участка трубопровода за петли, установленные на трубах (петли предназначены для строповки только одной трубы).

2.3 При строповке необходимо применять чалки и грузоподъемные механизмы, соответствующие весу труб (вес указан на трубах). Длина чалок выбирается таким образом, чтобы угол между ними был не более 60 градусов (см. рис.1).

| | | | | |
|----------------------------------|----------------|--------------|--------------|----------------|
| Изн. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Изн. N дубл. | Подпись и дата |
| | | | | |
| Изм. | Лист | N документа | Подпись | Дата |
| ТИ 24.20.13.150-01-23255694-2018 | | | | Лист |
| | | | | 3 |

2.4 Способ строповки при вертикальном монтаже труб указан на рис.2.

Запрещается перенос труб за одну петлю!

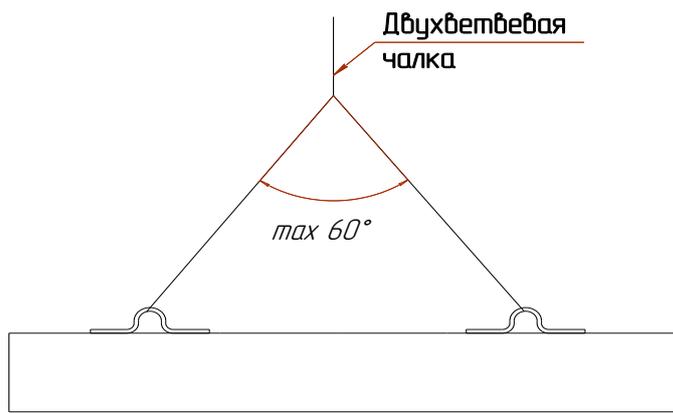


Рис.1

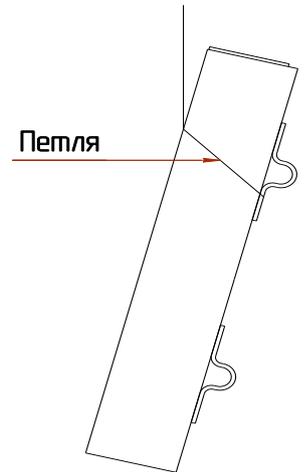


Рис.2

3. Подготовка изделия к монтажу и стыковке.

3.1 При разгрузке труб необходимо предохранять их от ударов для предотвращения механических повреждений камнелитых вкладышей. Каменное литье обладает выдающимися характеристиками по сопротивлению истиранию, но при этом является достаточно хрупким материалом.

3.2 Транспортирование труб до места монтажа может производиться любым видом наземного транспорта с соблюдением мер, обеспечивающих сохранность труб от механических повреждений.

3.3 При проведении погрузочно-разгрузочных работ запрещается сбрасывать трубы с любой высоты.

3.4 Погрузка и разгрузка труб должна выполняться грузоподъемными средствами, подходящими по грузоподъемности. Масса труб указана в маркировке на каждой трубе.

3.5 Торцевая поверхность бандажей должна быть зачищена от краски до металла – для последующей сварки.

| | | | | |
|--------------|----------------|--------------|--------------|----------------|
| Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата |
| | | | | |
| Изм. | Лист | N документа | Подпись | Дата |

ТИ 24.20.13.150-01-23255694-2018

| |
|------|
| Лист |
| 4 |

4. Требования к месту монтажа трубопровода.

4.1 Место монтажа трубопровода должно быть оборудовано опорными конструкциями и подвесками в соответствии с требованиями проекта на трубопровод.

4.2 На открытой местности должны быть оборудованы подъезды для грузоподъемного транспорта (автокрана или др.) и транспорта, доставляющего трубы на место монтажа трубопровода.

4.3 Если трубопровод монтируется в здании, то оно должно быть оборудовано грузоподъемными средствами или иметь свободный подъезд для грузоподъемного транспорта.

5. Монтаж.

5.1 Расположить соединяемые трубы в соответствии с рис. 3.

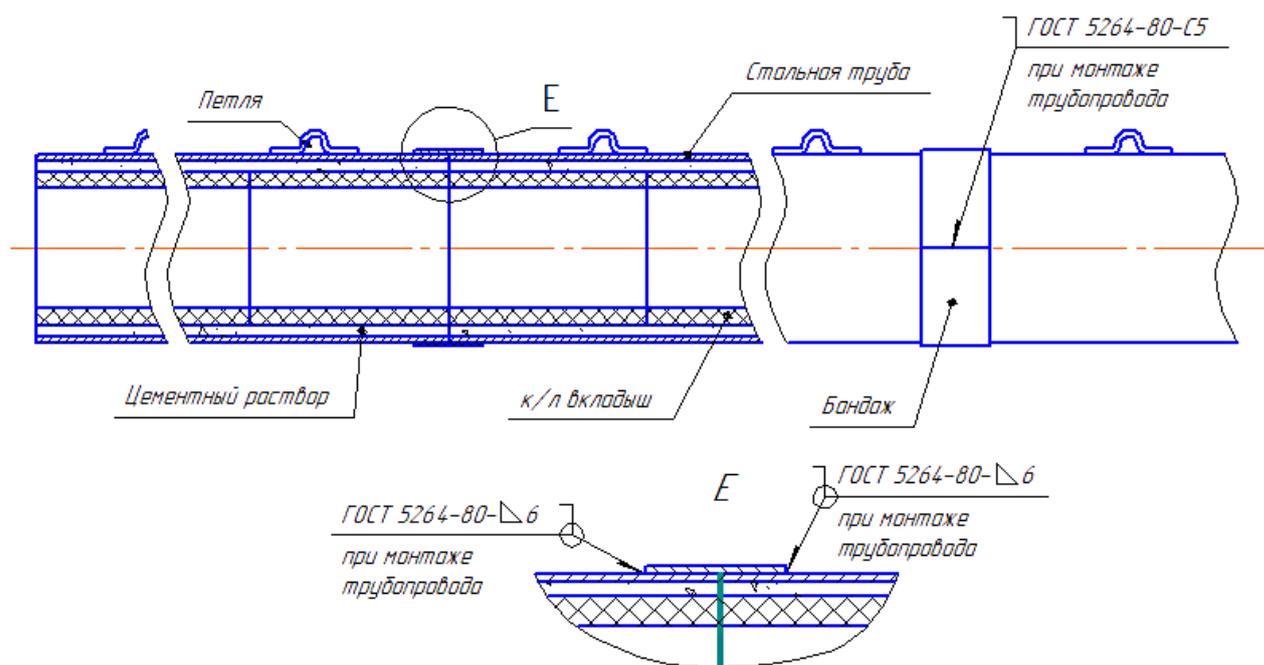


Рис.3

| | |
|----------------|--|
| Подпись и дата | |
| Инв. N дубл. | |
| Взам. инв. N | |
| Подпись и дата | |
| Инв. N подл. | |

| | | | | |
|------|------|-------------|---------|------|
| Изм. | Лист | N документа | Подпись | Дата |
|------|------|-------------|---------|------|

5.2 При горизонтальном расположении трубопровода на одну из соединяемых труб приварить нижнее полукольцо бандажа. Перед сваркой необходимо зачистить до металла торцы бандажей (см. п. 3.5). Сварку выполнять как можно быстрее после зачистки, не допуская образования ржавчины. Максимальное время от зачистки до сварки – 4 часа.

Для предотвращения губительного термического удара при сварке необходимо соблюдать следующий порядок наложения сварных швов:

- выполнить прерывистый шов отрезками длиной 30...50мм с промежутками 30...50мм;
- после полного остывания заварить промежутки до получения цельного сварного шва.

Катет сварного шва – 5мм. При сварке не допускать чрезмерных локальных перегревов. Это требование связано с хрупкостью каменного литья.

5.3 Далее необходимо расположить трубы встык друг к другу, с зазором 2-5 мм между камнелитыми вкладышами. Для этого грузоподъемными средствами подвести подсоединяемую трубу и установить ее на выступающую часть предварительно приваренного нижнего полукольца бандажа. Во время подвода и установки присоединяемой трубы необходимо предохранить торцы камнелитых вкладышей от механических повреждений, не допуская ударов.

Выполнение этих требований является определяющим для обеспечения дальнейшей длительной (без протечек) эксплуатации труб.

5.4 Выполнить сварку бандажа:

- приварить нижнее полукольцо к присоединяемой трубе;
- установить верхнее полукольцо бандажа строго над нижним полукольцом;
- приварить верхнее полукольцо к нижнему с одной стороны, по месту их соединения – см. рис.4;

| | | | | | | | | | | |
|--------------|----------------|--------------|--------------|----------------|----------------------------------|--|--|--|--|------|
| Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата | ТИ 24.20.13.150-01-23255694-2018 | | | | | Лист |
| | | | | | | | | | | 6 |
| Изм. | Лист | N документа | Подпись | Дата | | | | | | |

6.2 Сварка трубопроводов и их элементов производится в соответствии технической документацией.

6.3 Для сварки трубопроводов и их элементов следует применять сварочные материалы согласно технической документации.

6.4 Типы, конструктивные элементы подготовленных кромок и сварных швов должны соответствовать технической документацией.

7. Контроль качества сварных швов.

7.1 Контроль качества сварных соединений стальных трубопроводов включает:

а) пооперационный контроль:

- проверка качества и соответствия труб и сварочных материалов требованиям стандартов и технических условий на изготовление и поставку;

- проверка качества подготовки концов труб и деталей трубопроводов под сварку и качества сборки стыков (угол скоса кромок, совпадение кромок, зазор в стыке перед сваркой, правильность центровки труб, расположение и число прихваток, отсутствие трещин в прихватках);

- проверка качества и технологии сварки (режима сварки, порядка наложения швов, качества послойной зачистки шлака);

б) внешний осмотр и измерения:

- внешнему осмотру и измерениям подлежат все сварные соединения после их очистки от шлака, окалины, брызг металла и загрязнений на ширине не менее 20 мм по обе стороны от шва.

в) ультразвуковой контроль:

- Неразрушающему контролю подвергают наилучшие, по результатам внешнего осмотра, сварные швы по всему периметру трубы.

- Контроль сварных соединений ультразвуковым методом следует производить после устранения дефектов, выявленных внешним осмотром и измерениями.

| | | | | | | | | | |
|--------------|----------------|--------------|--------------|----------------|----------------------------------|------|-------------|---------|------|
| Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата | ТИ 24.20.13.150-01-23255694-2018 | | | | Лист |
| | | | | | Изм. | Лист | N документа | Подпись | Дата |

- Оценка качества сварных соединений трубопроводов по результатам ультразвукового контроля должна соответствовать требованиям таблицы 2.

Таблица 2.

Нормы допустимых дефектов в сварных швах трубопроводов $P_y \leq 10$ МПа (100 кгс/см²), выявленных при ультразвуковом контроле.

| Номинальная толщина стенки, Н, мм | Эквивалентная площадь (размеры) отдельных дефектов | | | Условная протяженность цепочки точечных дефектов на участке сварного шва длиной 10 Н |
|-----------------------------------|--|--|-------------------|--|
| | Наименьшая фиксируемая, дБ | По отверстию с плоским дном, мм ² | По зарубке, мм×мм | |
| 8 - 10 | На 6 дБ ниже эхосигнала от максимально допустимых эквивалентных дефектов | 1,6 | 1,0×2,0 | 1,5Н |
| 12 - 18 | | 2,0 | 2,0×2,0 | 1,5Н |
| 20 - 24 | | 3,0 | 3,0×2,0 | 1,5Н |

7.2 Дефекты, обнаруженные в процессе контроля, должны быть устранены с последующим контролем исправленных участков. Исправлению подлежат все дефектные участки сварного соединения, выявленные при внешнем осмотре, измерениях и при ультразвуковом контроле. В стыках, забракованных по результатам ультразвукового контроля, исправлению подлежат участки шва (путем местной выборки и последующей подварки участка сварного шва (без повторной сварки всего соединения)).

8. Испытания

8.1 При необходимости после окончания монтажа и контроля качества сварных швов, трубопровод подвергается:

- визуальному осмотру

При визуальном осмотре проверяется соответствие смонтированного трубопровода проектной документации (наличие всех опор и креплений, предусмотренных проектом), отсутствие прогибов стрелы трубопровода;

| | |
|----------------|----------------|
| Инов. N подл. | Подпись и дата |
| Взам. инв. N | Инов. N дубл. |
| Подпись и дата | Подпись и дата |

- приемочным испытаниям

Вид испытаний (а. на прочность и плотность, б. на герметичность) и величину испытательного давления уточнить по проекту на трубопровод.

а. Гидравлические испытания на прочность и плотность

Гидравлическое испытание трубопроводов должно производить в теплое время года при положительной температуре окружающего воздуха. Для гидравлических испытаний должна применяться вода с температурой не ниже плюс 5°C и не выше плюс 40°C.

8.2 Если гидравлическое испытание производится при температуре окружающего воздуха ниже 0°C, следует принять меры против замерзания воды и обеспечить надежное опорожнение трубопровода.

8.3 После окончания гидравлического испытания трубопровод следует полностью опорожнить, и продуть до полного удаления воды.

8.4 Величина пробного давления на прочность должна составлять не менее 0,2 МПа (2 кгс/см²).

8.5 Испытываемый трубопровод допускается заливать водой посредственно от водопровода или насосом при условии, чтобы давление, создаваемое в трубопроводе, не превышало испытательного давления.

8.6 Требуемое давление при испытании создается гидравлическим прессом или насосом, подсоединенным к испытываемому трубопроводу через два запорных вентиля.

8.7 После достижения испытательного давления трубопровод отключается от прессы или насоса. Испытательное давление в трубопроводе выдерживают в течение 10 минут (испытание на прочность), после чего его снижают до рабочего давления, при котором производят тщательный осмотр сварных швов (испытание на плотность).

| | |
|----------------|----------------|
| Инов. N подл. | Подпись и дата |
| Взам. инв. N | Инов. N дубл. |
| Подпись и дата | Подпись и дата |

| | | | | |
|------|------|-------------|---------|------|
| Изм. | Лист | N документа | Подпись | Дата |
|------|------|-------------|---------|------|

