

Открытое акционерное общество «ВНИИСТ»

ОКП 146930

Группа Г18

**ИЗВЕЩЕНИЕ № 1-1-03**  
об Изменении №1 к ТУ1469-006-01297858-02  
**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ** на КРИВЫЕ ХОЛОДНОЙ ГИБКИ  
из стальных электросварных труб диаметрами 720 - 1020мм с  
изоляционным покрытием для магистральных трубопроводов

Генеральный директор  
ЗАО «Газкомплект»

\_\_\_\_\_ А.А. Антошкин

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2003г



Генеральный директор ЗАО  
«ВНИИСТ. Центр сварки и  
испытания труб»

\_\_\_\_\_ С.В. Головин

« 22 » сентября 2003г

ОАО	Извещение	Обозначение	Причина	Лист	Листов
«ВНИИСТ»	№1-1-03	ТУ 1469-006-01297858-02	Включение с/ш труб	2	2
Изменение	Содержание изменения		Указание о внедрении		
№1			После утверждения		
<p>1. Общие положения (лист 2)</p> <p>п.1.1 после слов «электросварных прямошовных» добавить «и спиральношовных».</p> <p>п.1.1 дополнить абзацем в редакции: «Спиральношовные трубы должны быть термически обработаны. Допускается холодная гибка спиральношовных труб из рулонной стали контролируемой прокатки после их термического отпуска».</p> <p>2. Требования к трубам (лист 3)</p> <p>п.2.1 после «ТУ 14-3-1270-84 (2001),» дополнить «ТУ 1104-138100-357-02-96, ТУ 14-3-1976-99, ТУ 14-3-1973-98,» остальное по тексту.</p> <p>3. Требования к гибочному оборудованию.... (лист 4)</p> <p>п.3.5 после слов «прямошовных труб» дополнить фразой «и не менее 1,5 от наружного диаметра для спиральношовных труб.»</p> <p>5. Методы контроля (лист 8)</p> <p>п.5.7 изложить: «Заводские спиральные швы труб диаметром 1020мм после изготовления кривых холодной гибки должны быть проконтролированы УЗК прибором типа А.1212 в растянутой зоне шириной не менее 300мм на наличие поверхностных дефектов глубиной не более 0,5мм».</p>					
Составил	Проверил	Н. Контроль	Утвердил представитель заказчика		
Нейфельд	Болотов	Горицкий	Антошкин		
					