

Изменение № 1 ГОСТ 24950–2019 Отводы гнутые и вставки кривые на поворотах линейной части стальных трубопроводов. Технические условия

Принято Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № от)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС №

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Раздел 2. Исключить ссылки:

«ГОСТ 5378–88 Угломеры с нониусом. Технические условия»;

«ГОСТ 11358–89 Толщиномеры и стенкоммеры с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия»;

«ГОСТ 26737–85 Толщиномеры покрытий. Магнитные и вихретоковые. Общие технические требования».

Пункт 3.2. Примечание. Заменить слово «газопровода» на «отвода».

Пункт 3.11 изложить в новой редакции: «Косина реза: Отклонение фактического расположения плоскости торца от его номинального расположения».

Пункт 3.15 исключить.

Пункт 3.16. После слов «трубы (отвода)» изложить в редакции «от идеально кольцевой, характеризующееся овалообразным профилем, наибольший и наименьший диаметры которого находятся во взаимоперпендикулярных направлениях.»

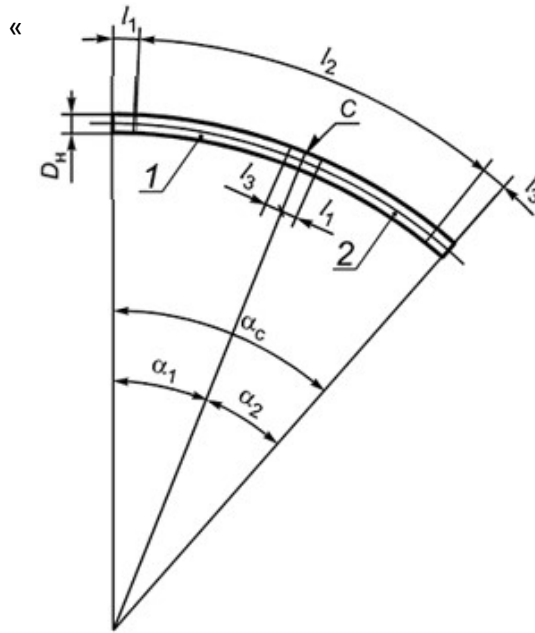
Пункт 4.1. Дополнить перечислением «Sp - толщина стенки отвода после выполнения цилиндрической проточки;»;

двадцать девятое перечисление после тире дополнить словом: «номинальная»;

тридцатое перечисление после тире дополнить словом: «номинальная»;

Пункт 5.3. Рисунок 3 изложить в новой редакции:

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации – 2023 – – .



1, 2 – отводы, образующие вставку

Рисунок 3 – Вставка из двух отводов»

Пункт 6.1.2 изложить в новой редакции:

«6.1.2 Толщина стенки отвода в любом сечении на гнутой части должна быть не менее толщины стенки присоединяемой трубы с учетом минусового допуска, регламентированного в НД на трубы».

Пункт 6.1.6 после слов «должно быть не более:» изложить в новой редакции:

- «- 0,5 мм – для наружных диаметров до 168 мм включительно;
- 1,0 мм – для наружных диаметров от 219 мм до 426 мм включительно;
- 2,0 мм – для наружных диаметров не менее 530 мм.»

Пункт 6.1.8. Исключить слова: «типа 2».

Пункт 6.1.11. Рисунок 4 изложить в редакции:

Размеры в миллиметрах

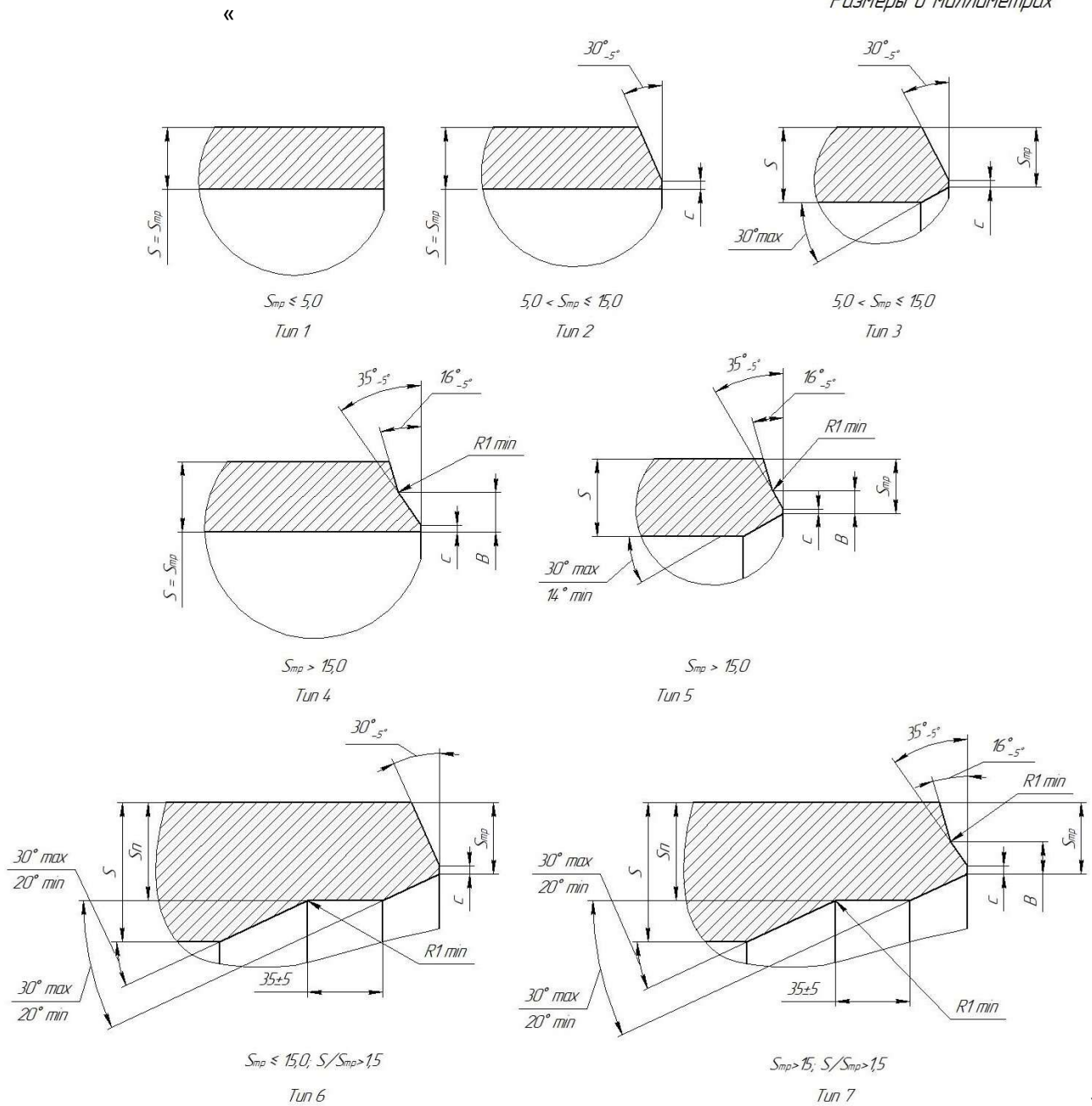


таблица 2. Наименование графы. Слова «Номинальный диаметр, DN» заменить на «Наружный диаметр, Dн»;

в первом столбце заменить значения «350» на «377», «400» на «426», «500» на «530», «1400» на «1420».

таблица 3. Наименование графы. Перед словом «Толщина» дополнить словом: «Номинальная»;

предпоследний абзац после слов «превышает 2 мм» дополнить словами «и отношение номинальных толщин стенок отвода и присоединяемой трубы не более 1,5»;

последний абзац изложить в новой редакции:

«Если отношение номинальных толщин стенок отвода и присоединяемой трубы более 1,5, следует применять разделку кромок типа 6 или типа 7 (рисунок 4), при этом отношение толщины стенки отвода после выполнения цилиндрической проточки S_p и номинальной толщины стенки присоединяемой трубы должно находиться в пределах от 1,1 до 1,5.»;

дополнить абзацем (после последнего):

«При выполнении разделки кромки возможно неравномерное по ширине или частичное образование внутренней фаски».

Пункт 6.1.14. Заменить значение «2» на «3».

Пункт 6.1.20. Шестое перечисление после тире дополнить словом: «номинальную»; примеры условных обозначений перед словом «толщиной» дополнить словом: «номинальной» (три раза).

Пункт 6.2.1 дополнить абзацем:

«При отсутствии в документах о приемочном контроле необходимых данных или их неполноте допускается проведение изготовителем мероприятий по их определению».

Пункт 6.2.5. Заменить слова: «не должны выходить за минусовой допуск, регламентированный в НД на трубы» на «не должны выходить за пределы номинального значения толщины стенки присоединяемой трубы с учетом минусового допуска, регламентированного в НД на трубы».

Пункт 6.3.5. Исключить слово «оси»;

перед словами «диаметра отвода» дополнить словом «наружного»;

заменить слова «оси ложементов трубогибочного оборудования» на слова «продольной кромки гибочного ложементов оборудования».

Пункт 6.3.8. Исключить слово «номинального»;

Перед словом «диаметра» дополнить словом «наружного» (три раза).

Пункт 7.2. Заменить слова: «В документе о качестве» на «В паспорте на отвод»;

После четвертого перечисления добавить перечисление: «наименование изготовителя отвода»;

Пункт 7.3. Заменить слова: «В документе о качестве» на «В паспорте на отвод».

Пункт 9.3.1 после первого перечисления дополнить перечислением: «отсутствие дефектов на наружной и внутренней поверхностях отвода, не допускаемых требованиями НД на трубу, из которой изготовлен отвод»;

Пункт 9.3.2. Перед первым перечислением дополнить перечислением «наружный диаметр на торцах»;

после второго перечисления добавить примечание: «Примечание – для отводов, изготовленных из труб с покрытием наружным диаметром менее 530 мм, контроль толщины стенки гнутой части не проводят»;

четвертое перечисление слова «стенки присоединяемой трубы» заменить на «присоединяемой стенки».

Пункт 9.3.3 дополнить перечислением «толщину стенки в местах зачистки поверхностных дефектов абразивным инструментом (при наличии)».

Пункт 9.3.4. Второе перечисление. После слова «внешней» дополнить «и внутренней»;

третье перечисление. Исключить слова: «на гнутой части отвода»;

дополнить четвертым и пятым перечислением:

«- угол скоса покрытия (в случае механической обработки торцов);

- длину изолированных участков (в случае механической обработки торцов).»

Пункт 10.1. Заменить слова: «изготавливают на заводе, имеют утвержденные паспорта, соответствующие требованиям НД, и поверяют или калибруют в установленном порядке» на «должны иметь утвержденные паспорта, соответствующие требованиям НД, и быть поверены или калиброваны в установленном порядке».

Пункт 10.2. Заменить слова: «на образующей с наружной и на внутренней образующей кривой» на «на внешней и внутренней образующей с наружной стороны отвода».

Пункт 10.3. Заменить слова: «микрометров по ГОСТ 6507 или толщиномеров с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 11358 с погрешностью измерения $\pm 0,1$ мм» на «ультразвукового толщиномера в соответствии с ГОСТ 28702-90».

Пункт 10.4. Исключить слова: «по ГОСТ 5378».

Пункт 10.10 после слов «по ГОСТ 3749» дополнить словами: «и другими средствами измерения по документации изготовителя».

Добавить пункт 10.10а в редакции:

«10.10а Наружный диаметр на торцах отвода определяют по методике изготовителя.»

Пункт 10.11. Формула 7. Заменить «Dн» на «D»;

после формулы (7) дополнить пояснением со сноской ¹ в редакции:

«где D – номинальный размер диаметра¹, мм.

¹ наружный диаметр (при измерении по наружному диаметру)/внутренний диаметр (при измерении по внутреннему диаметру).»

последний абзац. Заменить слова: «по методике изготовителя» на «и другие средства измерения по документации изготовителя».

Пункт 10.18. Последний абзац. Заменить значение «50» на «40».

Пункт 10.19. Последнее перечисление. Исключить слова: «по ГОСТ 26737».

Пункт 11.3. Заменить слова: «свыше 426 мм» на «530 мм и более».

Пункт 11.4 изложить в редакции:

«11.4 Маркировка отводов, изготовленных в трассовых условиях, должна содержать:

- наименование и/или товарный знак организации (подрядчика), выполнившей гибку;
- условное обозначение без слова "Отвод" в соответствии с 6.1.20;
- номер отвода и через тире год изготовления (две последние цифры).

По требованию заказчика состав маркировки может быть изменен.

Пример маркировки:

***Наименование или товарный знак организации (подрядчика), выполнившей гибку
1ГО.3°.720.10-ГОСТ 20295-К52. ГОСТ 24950
N 06-24***

».

Пункт 11.7. Второе перечисление. Заменить значение: «30» на «25», заменить слова «свыше 426 мм» на «530 мм и более».

Пункт 11.11. Перед словом «толщинам» дополнить словом «номинальным».

Приложение Б. Наименование. Заменить слова: «документа о качестве» на «паспорта»;

добавить строку «Наименование изготовителя отвода» после строки «Заводской номер отвода».

Приложение Б. Наименование. Заменить слова: «документа о качестве» на «паспорта».

Библиография. Первая ссылка. Заменить номер документа: «СП 86.13330.2014» на «СП 86.13330.2022»;

Вторая ссылка. Изложить в редакции: «Приказ Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 16 января 2024 г. № 8 Руководство по безопасности «Методические рекомендации о порядке проведения визуального и измерительного контроля».