

Технический отдел
с 25.01.72 экз.

Бельцевой Л.В. МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

УДК

Группа В 62

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ:

Нагорных СОЗГЛАВМЕТАЛЛА

В.К. ЛАНТЕВ

24 января 1972г.

ТРУБЫ НЕКОНДИЦИОННЫЕ, КОНЦЫ и обрезки

ТУ 14-3-44-72

(составлен вновь)

Срок введения с 20 февраля 1972г., на срок без ограничения.

СОГЛАСОВАНЫ:

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ГЛАВТРУБО-
СТАЛИ МЧМ СССР

В.А. ТКАЧЕНКО

" " 1972г.

РАЗРАБОТАНЫ:

ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА
ВНИИ

" " 1972г.

Настоящие технические условия распространяются на некондиционную металлопродукцию (трубы) и металлоотходы (концы и обрезки), которые после ремонта не могут быть сданы первым или вторым сортом и не пригодны для дальнейшего передела путем проката с целью получения труб первого сорта.

Металлопродукция поставляется по заказам с предварительного согласия потребителей в качестве поделочного материала для продукции неответственного назначения по усмотрению заказчика.

1. ТРУБЫ НЕКОНДИЦИОННЫЕ.

1. Классификация.

Некондиционными трубами считаются трубы из углеродистой, легированной и коррозионностойкой стали, а также чугуны, которые не удовлетворяют обязательным требованиям стандарта, технических условий и "Характеристике вторых сортов".

2. Сортамент

2.1. Некондиционные трубы поставляются рассортированными по группам размеров согласно табл. I и группам марок стали: углеродистые низколегированные, легированные, коррозионностойкие и из чугуна.

По соглашению сторон разрешается поставка труб без рассортировки по группам размеров и группам марок стали.

2.2. Некондиционные трубы в зависимости от способа производства и назначения поставляются размерами согласно действующим стандартам и техническим условиям.

По соглашению сторон допускается поставка труб других размеров.

2.3. Допускаемые отклонения по наружному диаметру и толщине стенки должны соответствовать приведенным в табл. I.

Завод-изготовитель труб может гарантировать соответствие допусков по диаметру и толщине стенки некондиционных труб требованиям настоящих технических условий без проведения контрольных замеров.

Таблица I

№ пп	Вид трубо	Сортамент трубо	Длина, не менее мм	Группа размеров мм	Допускаемые отклонения мм	
I	2	3	4	5	6 7 8	
I. Трубы стальные горяче-деформированные независимо от назначения и марки стали.		ГОСТ 8732-70		до 45	2,5 и бол.	
		ГОСТ 9940-62		50-89	3,5 и бол.	
		ГОСТ 550-58		95-159	3,5 и бол.	±3,0% ±30%
		ГОСТ 631-63	1500	168-273	5,5 и бол.	
		ГОСТ 632-64		299 и бол.	9,0 и бол.	
		ГОСТ 633-63				
		ГОСТ 800-55	300			
		и технические условия на аналогичные трубы.				
2. Трубы стальные холодно-деформированные независимо от назначения и марки стали.		ГОСТ 8734-58		до 30	1 и более	
		ГОСТ 9941-62		52-54	1 и более	
		ГОСТ 550-58		56-89	2 и выше	±2,0% ±25%
		ГОСТ 10707-63	800	90 и бол.	2 и выше	
		ГОСТ 14162-69				
		ГОСТ 5005-55				
		ГОСТ 12132-66				
		ГОСТ 10498-63				
		ГОСТ 1030-53				
		ГОСТ 11017-64				
	ГОСТ 800-455	300				
	и технические условия на аналогичные трубы					

Продолжение табл. I

I	2	3	4	5	6	7	8
3.	Трубы сварные независимо от способа изготовления и марки стали	ГОСТ 10704-63 ГОСТ 11068-64 ГОСТ 8696-62 ГОСТ 3262-62 ГОСТ 5005-62 ГОСТ 12132-66 и технические условия на аналогичные трубы.	700	10-42 42-102 102-219 219-426 426 и более	I-4 2-4 4-8 7 и бол. 7 и бол.	$\pm 3,0\%$ $\pm 2,0\%$	на 30% ниже минимальной толщины листа или полосы. Присовой допуск не регламентирует
4.	Трубы стальные свертные паяные двухслойные.	ГОСТ 11249-65 и технические условия на аналогичные трубы.	700	до 10 более 10	0,7 0,9	$\pm 0,3\text{мм}$	$\pm 0,15\text{ мм}$
5.	Трубы стальные профильные независимо от способа изготовления, назначения, профиля и марки стали.	ГОСТ 8639-68 ГОСТ 8645-68 и технические условия на аналогичные трубы.	1000	-	-	для горячекатаных труб $\pm 2,5\%$ для холоднокатаных труб $\pm 0,5\text{мм}$	для горячекатаных труб $\pm 22\%$ для холоднокатаных труб $\pm 20\%$ для эл. св. труб на 3% ниже минимальной толщины листа или полосы. Присовой допуск не регламентирует

Продолжение табл. I

I	2	3	4	5	6	8	8
6.	Трубы бесшовные биметаллические независимо от способа изготовления, сочегания слоев, профиля и марок стали.	ГОСТ 10192-62 и технические условия на аналогичные трубы.	550	-	-	$\pm 1,5\%$	$\pm 20\%$
7.	Трубы чугунные.	ГОСТ 5525-61 ГОСТ 9583-61 и технические условия на аналогичные трубы.	1000	50-200 до II 250-500 до I7 600-1200 до 3I	-	по всем параметрам раметрам на 30% больше по сравнению с трубами I-го сорта.	по всем параметрам раметрам на 30% больше по сравнению с трубами I-го сорта.

2.4. По длине трубы поставляются немерной длины в пределах, приведенных в табл. I.

Трубы всех размеров, предназначенные для изготовления *конеч* или других коротких деталей могут поставляться более короткой длины, чем указано в табл. I.

Наименьшая длина при этом оговаривается в заказе.

2.5. Трубы должны быть прямолинейными. На трубах длиной более 1 м кривизна труб не должна превышать 6 мм на 1 метр длины.

3. Технические требования.

3.1. Некондиционные трубы поставляются из стали марок, приведенных в соответствующих стандартах и технических условиях на трубы (табл. I). Допускается поставка из других марок стали.

Химический состав стали не нормируется.

3.2. На поверхности труб не допускаются сквозные дефекты.

Допускаются дефекты, обусловленные способом производства труб. Поверхностные дефекты не зачищаются и глубина их не контролируется. Для сварных и свертных паяных труб на участке, не превышающем 15% длины трубы, допускаются непропаи или несваренные участки.

На сварных трубах диаметром 426 мм и более в местах разрывов по основному металлу допускается ручная, полуавтоматическая и автоматическая заварка при условии обеспечения геометрии труб согласно табл. I настоящих технических условий.

Трубы с поперечной стыковой сваркой не ремонтируются.

Спиральные и поперечные швы могут быть выполнены с одной или двух сторон автоматической, полуавтоматической и ручной сваркой.

Величина грат и усиление шва на электросварных трубах не регламентируется.

3.3. Трубы поставляются с обрезанными концами. Обрезка концов производится на станках, автогеном, на пилах холодной или горячей резки и в линии трубоэлектросварочных станков.

При этом величина заусенцев и смятие концов, отклонения от прямого реза и волнистость реза браковочным признаком не является.

По соглашению сторон допускается поставка труб без обрезки концов.

3.4. Некондиционные трубы поставляются без нарезки резьбы. Допускается поставка труб с резьбой.

3.5. Трубы поставляются в термически обработанном состоянии или без термообработки, что оговаривается в сопроводительном документе.

3.6. Механические, технологические, гидравлические и другие испытания не проводятся.

4. Правила приемки и методы испытаний.

4.1. Некондиционные трубы подвергаются визуальному осмотру. Изготовитель гарантирует соответствие поставляемой продукции требованиям настоящих технических условий.

5. Маркировка, упаковка, документация.

5.1. Некондиционные трубы не маркируются, а отгружаются в пакетах, ящиках или навалом в железнодорожных вагонах либо вывозятся транспортом заказчика.

Вес пакета (места) не должен превышать 5 тонн.

5.2. Каждая отгружаемая партия сопровождается накладной и биркой (в случае поставки труб в пакетах и ящиках).

В накладной указывается:

- а) наименование организации-изготовителя продукции;
- б) наименование заказчика;
- в) номер технических условий;
- г) группа размеров труб;
- д) группа стали (углеродистая, низколегированная, легированная и т.д.);
- е) вес пакета (место) фактический;

На бирке указывается:

- а) группа размеров труб;
- б) вес пакета (место) фактический;
- в) номер технических условий и дата отгрузки.

Примечание: При поставке труб без рассортировки по группам размеров и группам стали пункты "г" и "д" в накладной и пункт "а" на бирке не заполняются.

6. ПОРЯДОК РАСЧЕТА ЗА ПРОДУКЦИЮ.

6.1. На трубы по данным техническим условиям распространяются общие указания прейскуранта № 01-04 изд. 1967г.

6.2. Оптовые цены на трубы некондиционные определяются в соответствии с разделом У прейскуранта № 01-04-1967г. стр.448.

7. МЕТАЛЛООТХОДЫ (КОНЦЫ И ОБРЕЗКИ).

7.1. Классификация.

К металлоотходам (концам и обрезкам) относятся отрезки труб длиной не менее 500 мм (для всех видов труб) и 250 мм (для подшивниковых труб) из углеродистой, легированной и коррозионностойкой стали, а также из чугуна, которые не удовлетворяют обязательным требованиям стандартов, технических условий или требованиям "Характеристики вторых сортов" труб и допускаются к использованию в качестве поделочного материала для неответственного назначения.

7.2. С о р т а м е н т

7.2.1. Размеры металлоотходов (концов и обрезков) должны быть в пределах сортамента стандартов, указанных в табл. I.

По соглашению сторон допускается поставка металлоотходов других размеров.

7.2.2. Геометрические размеры концов и обрезков не контролируются.

7.3. Технические требования.

7.3.1. Металлоотходы (концы и обрезки) поставляются рассортированными по группам стали без контроля механических, технологических и других свойств.

7.3.2. Металлоотходы поставляются без обрезки и механической обработки концов.

7.3.3. На поверхностях труб не допускаются сквозные дефекты.

7.3.4. Для свертных паяных и сварных труб на участке, не превышающем 30% длины трубы, допускаются непропаи или несваренные участки.

7.4. Правила приемки и методы испытаний.

7.4.1. Металлоотходы (концы и обрезки) подвергаются визуальному осмотру.

Изготовитель гарантирует соответствие поставляемой продукции требованиям настоящих технических условий.

7.5. Маркировка, упаковка, документация.

7.5.1. Требования к маркировке, упаковке и документации должны соответствовать разделу 5 настоящих технических условий.

7.6. Порядок расчета за продукцию.

7.6.1. Оптовые цены на концы и обрезки труб (реализационные отходы) определяются в соответствии с разделом У прейскуранта № 01-04-1967 стр.443.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ:

24 января 1972г.

ЗАВЕДУЮЩИЙ ЛАБОРАТОРИЕЙ ТЕХУСЛОВИЙ
И НОРМАЛей

_____(М.М.БЕРНШТЕЙН)

Приложение I
к ТУ I4-3-44-72

П Е Р Е Ч Е Н Ь

документов, на которые имеются ссылки
в тексте технических условий.

- I. ГОСТ 8732-78 "Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент".
2. ГОСТ 9940-81 "Трубы бесшовные холодно- и теплодеформированные из коррозионно-стойкой стали".
3. ГОСТ 550-75 "Трубы стальные бесшовные для нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности".
4. ГОСТ 631-75 "Трубы бурильные с высаженными концами и муфты к ним".
5. ГОСТ 632-80 "Трубы обсадные и муфты к ним. Технические условия".
6. ГОСТ 633-80 "Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия".
7. ГОСТ 800-78 "Трубы подшипниковые. Технические условия".
8. ГОСТ 8734-75 "Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент".
9. ГОСТ 9941-81 "Трубы бесшовные холодно- и теплодеформированные из коррозионно-стойкой стали".
10. ГОСТ 10707-80 "Трубы стальные электросварные холодноотянутые и холоднокатанные. Сортамент".
- II. ГОСТ 14162-79 "Трубы стальные малых размеров /капиллярные/. Технические условия.
12. ГОСТ 5005-82 "Трубы стальные электросварные для карданных валов".
13. ГОСТ 12132-66 "Трубы стальные электросварные и бесшовные для мотовелопромышленности".

Приложение 2

Зам.председателя облагропрома

Руководитель _____

Делиев А.Н.

8.12.1988г.

Зам.руководителя завода
им.К.Либкнехта

В.М.Кирсанов

16 ноября 1988г.

ПРОТОКОЛ № 49/49/

согласования договорной оптовой цены (тарифа,
доплат к оптовым ценам)состыковку
отходов труб

на _____

Оптовая цена установлена в соответствии с "Положением о порядке установления предприятиями договорных оптовых цен на продукцию производственно-технического назначения и услуги производственного характера", утвержденным постановлением Госкомцен СССР от 29 декабря 1987 года № 882.

Наименование продукции и краткая характеристика	Техническая документация, кем., когда утверждена	Един. изм.	Договорная оптовая цена (руб.коп.)
Состыковка отходов труб	ТУ 14-3-44-72 с изм. № 5	тонна	30-00

1. Договорная оптовая цена 30 руб.00 коп. (тридцать рублей) установлена на основе согласованной с потребителем (заказчиком) себестоимости 24 руб.90 коп. и рентабельности к себестоимости 20%.
2. Количество изделий и заказа:, сумма заказа _____руб. _____коп
3. Расчетные условия (условия упаковки, транспортировки и т.п.)
4. _____

Начальник планово-экономического отдела
предприятия-заказчика

Начальник планово-экономического отдела
предприятия-изготовителя

" _____ " _____ 1988г.

М.А.Гроденский
16.11.1988г.

Министерство черной металлургии СССР

ВСЕСОЮЗНЫЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ НАУЧНО-
ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
ИНСТИТУТ ТРУБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
(В Н И Т И)

№ 152/

30 ноября 1987г.

ИЗВЕЩЕНИЕ

о продлении срока действия технических
условий

ТУ 14-3-44-72 "Трубы некондиционные, концы и обрезки"
(обозначение технических условий и наименование продукции)

продляется до 1 января 1993г. (дата)

ОБОСНОВАНИЕ: тлг Днепромметаллоснабсбнт № 143188/206 от
1.12.87г., тлг НМЗ № 4183 от 25.11.87, тлг ЮТЗ № 326/284
от 16.11.87, тлг ЧТПЗ № 11701 от 19.11.87, тлг СИИТЗ
№ 0580119 от 23.11.87, тлг МТЗ № 4/1181 от 23.11.87.,
тлг Макеевского труболитейного завода № 115615/17 от
19.11.87г.

Зав.отделом стандартизации

В.М.Ворона

ВСЕСОЮЗНЫЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ НАУЧНО-
ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
ИНСТИТУТ ТРУДОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
(В Н И Т И)

№ 152/УУ

" 10 " 07 1992 г.

Г.И.С.М. зарегистрировано

№ 100000/06 от 29.04.92

ИЗВЕЩЕНИЕ 6

о продлении срока действия технических
условий

ТУ 14-3-44-72 "Трубы некондиционные, концы и обрезки"

(обозначение технических условий и наименование продукции)

продляется до 01 января 2003 г. (дата)

ОБОСНОВАНИЕ: тит. трубопрокатного завода

инв. Лангва № 0833/70 от 30.03.92

тит. ИТЗ № 349326/115 от 10.02.92

письмо трубопрокатного завода

инв. К.Лобкохта № 09-С-53 от

26.03.92

Баз.отделом стандартизации.

В.М. Ворона

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

УДК 669.14-462 _____

Группа В62

СОГЛАСОВАНО:

НАЧАЛЬНИК СОЮЗГЛАВТРУБСНАБСЫТА

_____ ЗЕЛЕНЦОВ Н.В.

12 апреля 1976г.

УТВЕРЖДАЮ:

ЗАМЕСТИТЕЛЬ НАЧАЛЬНИКА
ТЕХНИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ
МЧМ СССР

_____ ШЕФТЕЛЬ Н.И.
17 мая 1976г.

Трубы некондиционные, концы и обрезки.

ТУ 14-3-44-72

Изменение № I

Срок введения с 1 августа 1976г.

Срок действия ТУ 14-3-44-72 продлен до 01.01.1980г.

СОГЛАСОВАНО:

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
СОЮЗТРУБОСТАЛИ МЧМ СССР
_____ ТКАЧЕНКО В.А.
12 мая 1976г.

РАЗРАБОТАНО:

ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА ВНИТИ

26 марта 1976г.

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ЧТПЗ
Письмо № 03/5-182с МЕДНИКОВ Ю.А.
от 19.02.76г.

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

УДК

Группа В 62

СОГЛАСОВАНО:

НАЧАЛЬНИК СОЮЗГЛАВТРУБСНАБСЫТА

_____ Н.В.ЗЕЛЕНЦОВ

23.05.1979г.

УТВЕРЖДАЮ:

ЗАМЕСТИТЕЛЬ НАЧАЛЬНИКА
ТЕХНИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ
МЧМ СССР

_____ Ю.Е.КУЗНЕЦОВ

23.07.1979г.

ТРУБЫ НЕКОНДИЦИОННЫЕ, КОНЦЫ И ОБРЕЗКИ

Технические условия

ТУ 14-3-44-72

Изменение 2

Срок введения: 01.01.80г.

1. Срок действия ТУ 14-3-44-72 продлен до 01.07.84г.

2. В пункте 2.1 табл.1 заменить:

ГОСТ 8732-70 на ГОСТ 8732-78	ГОСТ 10707-63 на ГОСТ 10707-73
ГОСТ 9940-62 на ГОСТ 9940-72	ГОСТ 1060-53 на ГОСТ 1060-76
ГОСТ 550-58 на ГОСТ 550-75	ГОСТ 10704-63 на ГОСТ 10704-76
ГОСТ 631-63 на ГОСТ 631-75	ГОСТ 8696-62 на ГОСТ 8696-74
ГОСТ 800-55 на ГОСТ 800-78	ГОСТ 3262-62 на ГОСТ 3262-75
ГОСТ 8734-58 на ГОСТ 8734-75	ГОСТ 5005-62 на ГОСТ 5005-65
ГОСТ 9941-62 на ГОСТ 9941-72	ГОСТ 11249-65 на ГОСТ 11249-73
	ГОСТ 9583-61 на ГОСТ 9583-75

3. В пункте 6.1, заменить преysкурant № 01-04 изд. 1967г. на преysкурant № 01-04, изд. 1975г.

4. В пунктах 6.2. и 7.6.1 изменить редакцию после слов "с разделом" указать "У1 преysкурant № 01-04 изд. 1975г., стр.302".

СОГЛАСОВАНЫ:

Гл.инженер ВПО "Союзтрубосталь"

_____ В.А.Ткаченко

19 июня 1979г.

РАЗРАБОТАНЫ:

Зам.директора ВНИТИ

_____ Е.А.Близнецов ^{ю.е.в}

10 мая 1979г7

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

*Согласовано в ММЗ
за № 100022/03 от 24.12.83*

Группа В 62

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Союзплантрубснаббшта

Н.В.Зеленцов

4 января 1983г.

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель начальника Техни-
ческого управления МЧМ СССР

Ю.Е.Кузнецов

марта 1983г.

ТРУБЫ НЕКОНДИЦИОННЫЕ, КОНЦЫ И ОБРЕЗКИ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-44-72

Изменение 3

Срок введения 01.08.1983г.

на срок до

1. Срок действия ТУ 14-3-44-72 продлен до 01.01.88г.

2. В пункте 2.1, табл.1 заменены:

ГОСТ 9940-72 на ГОСТ 9940-81

ГОСТ 10498-68 на ГОСТ 10498-82

ГОСТ 632-64 на ГОСТ 632-80

ГОСТ 11017-64 на ГОСТ 11017-80

ГОСТ 633-63 на ГОСТ 633-80

ГОСТ 11068-64 на ГОСТ 11068-81

ГОСТ 9941-72 на ГОСТ 9941-81

ГОСТ 5005-65 на ГОСТ 5005-82

ГОСТ 10707-73 на ГОСТ 10707-80

ГОСТ 11249-73 на ГОСТ 11249-80

ГОСТ 14162-69 на ГОСТ 14162-79

ГОСТ 8639-68 на ГОСТ 8639-82

3. В пункте 5.2 заменено слово "бирка" на "ярлык".

4. Разделы 6 и 7.6 аннулированы. Технические условия дополнены примечанием: "Оптовые цены на трубы некондиционные, концы и обрезки /реализованные отходы/ определяются в соответствии с разделом IV прейскуранта № 01-13-1980, стр.196".

5. Технические условия дополнены примечанием 1.

СОГЛАСОВАНЫ:

Главный инженер ВПО "Союзтрубосталь"

В.А.Ткаченко

28 января 1983г.

РАЗРАБОТАНЫ:

Зам.директора ВНИТИ

Е.А.Близнюков

12 ноября 1982г.

Изменение 3 к
ТУ 14-3-44-72

- | | |
|-------------------|--|
| 14. ГОСТ 10498-82 | "Трубы бесшовные особотонкостенные из коррозионно-стойкой /нержавеющей/ стали. Технические условия". |
| 15. ГОСТ 1060-76 | "Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные для судостроения. Технические условия". |
| 16. ГОСТ 11017-80 | "Трубы стальные бесшовные высокого давления. Технические условия". |
| 17. ГОСТ 10704-76 | "Трубы стальные электросварные прямошовные. Сортамент". |
| 18. ГОСТ 11068-81 | "Трубы из нержавеющей стали электросварные". |
| 19. ГОСТ 8696-74 | "Трубы стальные электросварные со спиральным швом общего назначения. Технические условия". |
| 20. ГОСТ 3262-75 | "Трубы стальные водогазопроводные". |
| 21. ГОСТ 11249-80 | "Трубы стальные свёртные паяные двухслойные. Технические условия". |
| 22. ГОСТ 8639-82 | "Трубы стальные квадратные. Сортамент". |
| 23. ГОСТ 8645-68 | "Трубы стальные прямоугольные. Сортамент". |
| 24. ГОСТ 10192-62 | "Трубы бесшовные биметаллические. Сортамент". |
| 25. ГОСТ 5525-61 | "Трубы чугунные напорные, изготавливаемые стационарным литьем в песчаные формы, и соединительные части". |
| 26. ГОСТ 9583-75 | "Трубы чугунные напорные, изготовленные методами центробежного и полунепрерывного литья". |

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

ОКП I4 9300

Группа В 62

ДИСМ № 100022/05

Заместитель директора

от 23.12.88

В Н И Т И

9.12.1988г.

ТРУБЫ НЕКОНДИЦИОННЫЕ, КОНЦЫ И ОБРЕЗКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ I4-3-44-72

Изменение 5

Держатель подлинника - ВНИТИ

Срок введения с 01.01.89

СОГЛАСОВАНО

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер Нижнеднепровского
трубопрокатного завода им. Карла
Либкнехта

А.И.Козловский

06.12.1988г.

I. Раздел I "Классификация".

Пункт 2.1. Слова "Характеристики вторых сортов" заменены на "продукции второго сорта".

Пункт 2.2. Дополнить словами: "К некондиционным трубам относятся также трубы горячедеформированные, состыкованные контактной сваркой из обрезков труб специального назначения (катаных, нефтепроводных, обсадных и др.)

Пункт 2.1. и приложение I: Заменить ссылку "ГОСТ 1060-53" на "ГОСТ 1060-83"; ГОСТ 10192-62 - исключен.

3. Пункт 2.4 дополнить: "Трубы состыкованные по заказу потребителя поставляются мерной длины в пределах немерной или длины кратной мерной в пределах немерной длины с припуском на каждый рез по 10 мм".

4. Пункт 3.2. дополнить: "Трубы состыкованные поставляются с зачисткой поперечных швов от грата по наружной поверхности".

5. Пункт 3.3.. дополнить: "Трубы состыкованные по заказу потребителя поставляются с фаской под углом $35...40^\circ$ к торцу трубы, при этом величина торцевого притупления факультативна. Обрезка концов труб может быть выполнена плазмой".

6. В разделе 7.1 слова: "Характеристики вторых сортов труб" заменены на", которые предъявляются к продукции второго сорта".

7. Примечание: Оптовые цены на трубы некондиционные, концы и обоезки труб (реализованные отходы) определяются в соответствии с разделом 4 прейскуранта № 01-13-1980 стр.196.

Оптовые цены на трубы состыкованные определяются в соответствии с приложением 2 к настоящему изменению к ТУ и разделом 4 прейскуранта № 01-13-1980 стр.196.

Экспертиза проведена 9.12.88
Зав.отделом стандартизации
ВНИТИ В.М.Ворона

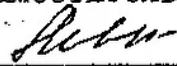
ОКП 14 9300

Зар. в ЗНЦ
за № 100 022/07
от 11.06.92

Группа В62

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора ВНИТИ

 В. П. Сокуренко

03.06.92

ТРУБЫ НЕКОНДИЦИОННЫЕ, КОНЦЫ И ОБРЕЗКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-44-72

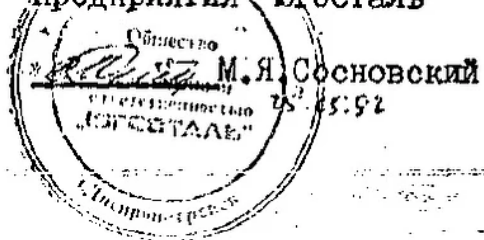
Изменение № 7

Держатель подлинника - ВНИТИ

Срок введения - 01.08.92

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель директора
Научно-производственного
предприятия "Югосталь"



РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер
Днепропетровского
трубопрокатного завода
им. Ленина

А. С. Хурба

20.05.92

1. Раздел 4 дополнить новым пунктом:

"4.2. Размеры труб контролируют:

наружный диаметр – скобой листовой НСИ,
толщину стенки – микрометром трубным МТ-25 по ГОСТ 6507,
длину – рулеткой стальной типа РС-10 по ГОСТ 7502,
кривизну – поверочной линейкой ШД-НСИ и набором щупов по
ТУ 2-034-225.

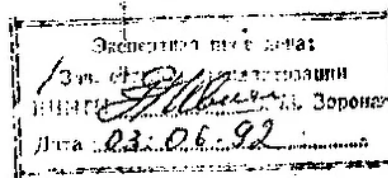
2. В таблице I и приложении I заменить ГОСТ 5525-61 на ГОСТ 5525-88

3. Приложение I дополнить:

ГОСТ 6507-90 Микрометры с ценой деления 0,01 мм.
Технические условия.

ТУ 2-034-225-87 "Щупы. Технические условия".

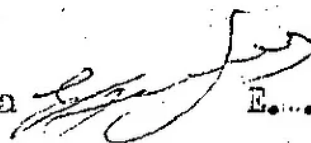
ГОСТ 7502-89 "Рулетки измерительные металлические.
Технические условия".



Пояснительный записка
к изменению № 7 к ТУ 14-3-44-72 "Трубы некондиционные,
концы и обрезки"

Настоящее изменение разработано с целью уточнения
раздела 4 "Правила приема и методы испытаний".

Начальник технического отдела



Е. А. Зайцев

14