

ОКП 48 3484
СОГЛАСОВАНО

УДК 62-244:621.647-716
Группа Г 43
УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
Главнефтегазстроймеханизации

Лазин А.И. Лазин
11.02 88

Главный инженер ВПО
"Соватранспрогресс"

Климанов В.И. Климанов
88
15.02

ПОРШЕНЬ-РАЗДЕЛИТЕЛЬ ПР531

Технические условия

ТУ 102. 459-88

(вводятся впервые)

срок введения с 01.05.88

на срок до 31.12.92

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер Львовского
механического завода

Б.И. Андрусив

акт приемки от 15.09.87

Главный конструктор СКБ
"Газстроймашина"

Сушкин А.М. Сушкин
10.02 88

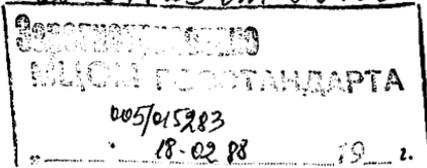
Главный технический инспектор
труда ЦК Профсоюза рабочих
нефтяной и газовой промышлен-
ности при Белорусском РК
профсоюза

Ю.С. Крот

акт приемки от 15.09.87



№ 2827123 от 28.03.11



Ивл. № подл.	Полг. и дата	Взам. инв. №	Ивл. № дубл.	Полг. и дата

Перв. прилжк.

Справка №

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв.

Подп. и дата

Изм. № подл.

Настоящие технические условия распространяются на поршни-разделители ПР531, ПР721, ПР821, ПР1021, ПР1221, предназначенные для промывки полости строящихся трубопроводов, для освобождения трубопроводов, в том числе подводных переходов, от воды, оставшейся в них после гидравлического испытания или баллаستировки, освобождения трубопроводов от воздуха в процессе их наполнения водой для гидравлического испытания, а также очистки полости действующих газопроводов от конденсата и отложений при температуре внутри трубопровода от 273 до 313 К (от 0 до плюс 40°C).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Поршни-разделители должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, комплекта конструкторской документации согласно ПР531.000, ПР721.000, ПР821.000, ПР1021.000, ПР1221.000 и ОСТ 102-38-78.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Основные параметры и размеры должны соответствовать данным, приведенным в табл. 1.

ТУ 102.459-88

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Ра. раб.		Карташева	<i>Карташ</i>	12.01.88
Пров.		Иванов	<i>Иванов</i>	20.02.88
Согл.		Деева	<i>Деева</i>	10.02.88
И. контр.		Гройсман	<i>Гройсман</i>	10.02.88
Утв.				

Поршень-разделитель
ПР531

Технические условия

Лист	Лист	Листов
101	2	11
СКБ „Газстроймашна“		

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. изв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

Табл. I

Наименование показателей, единица измерений	ПР53I	ПР72I	ПР82I	ПР102I	ПР122I
I. Диаметр трубопровода, мм	530	720	820	1020	1220
2. Толщина стенки трубопровода, мм	5 - 10	6- 12	7- 14	8- 16	10- 16
3. Рабочая среда	вода, воздух, природный газ, нефть, нефтепродукты				
4. Давление рабочей среды, МПа (кгс/см ²)	15 (150)	15 (150)	15 (150)	15 (150)	15 (150)
5. Минимальный радиус кривизны трубопровода, обеспечивающий проход поршней-разделителей, м	2,8	3,6	4,1	5,2	6,2
6. Минимальный перепад давлений, необходимый для движения поршня-разделителя в трубопроводе, МПа (кгс/см ²)	0,05 (0,5)	0,05(0,5)	0,05(0,5)	0,05(0,5)	0,05(0,5)
7. Скорость перемещения поршня-разделителя в трубопроводе, м/с	до 5	до 5	до 5	до 5	до 5
8. Количество манжет, шт	4	4	4	4	4
9. Диаметр манжет, мм	53I	72I	82I	102I	122I
10. Габаритные размеры, мм: длина диаметр	880 53I	1200 72I	1350 82I	1770 102I	2064 122I
11. Масса, кг	105	220	290	526	820
12. Код ОКП	48 3484 3I46		48 3484 3I48		48 3484 3I50
	48 3484 3I47		48 3484 3I49		

ТУ 102.459-88

Изм. Лист
№ докум.
Подп.
Дата

ГОСТ 102.459-88 Формат А4

Формат А4

I.3. Требования к изготовлению

I.3.1. Все материалы, применяемые для изготовления поршня-разделителя, должны удовлетворять требованиям стандартов или технических условий, указанных в конструкторских документах.

I.3.2. Соответствие материалов требованиям стандартов или технических условий должно подтверждаться сертификатами, а при их отсутствии - данными лабораторных испытаний.

I.3.3. Свариваемые кромки, а также прилегающие к ним поверхности металла шириной не менее 20 мм перед сваркой должны быть зачищены.

I.3.4. Окраска корпуса производится эмалью ХВ110 или ХВ113 ГОСТ 18374-79.XI.6/2.U1 в золотисто-желтый или оранжевый цвет.

Манжеты от окраски предохранить.

I.3.5. Средний ресурс поршня-разделителя до списания не менее 200 км прочищенного трубопровода. При этом допускается замена манжет по мере их износа или выхода из строя.

I.4. Комплектность

I.4.1. Комплектность должна соответствовать указанной в табл. 2.

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 102.459-88

Лист
4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Таблица 2

Наименование	ПР53I	ПР72I	ПР82I	ПР102I	ПР122I
1. Поршень-разделитель	I шт.				
2. Техническое описание и инструкция по эксплуатации ПР53I.000 ТО	I экз.				
3. Паспорт ПР53I.000 ПС	I экз.				

ГОСТ 2.104-68 Форма 2.1
Копировад

ТУ 102.459-88

Формат АИ

1.5. Маркировка

1.5.1. На корпусе поршня-разделителя, в месте, указанном на сборочном чертеже, должна быть укреплена металлическая табличка, сохраняющаяся в течение всего срока службы, на которой должны быть выбиты ударным способом следующие надписи:

- 1) наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
- 2) индекс изделия;
- 3) порядковый номер по системе нумерации предприятия-изготовителя;
- 4) год и месяц выпуска;
- 5) номер настоящих технических условий.

1.5.2. Поршень-разделитель маркировать на ярлыке из фанеры по трафарету эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 черного цвета в соответствии с ГОСТ 14192-77 следующими надписями:

- 1) наименование изделия и его обозначение;
- 2) наименование грузополучателя и пункта назначения;
- 3) наименование грузоотправителя;
- 4) масса грузового места.

1.6. Упаковка

1.6.1. Консервация поршня-разделителя должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78 группа П-2, вариант временной защиты ВЗ-1, категория условий хранения Ж.

Срок консервации не должен быть менее 1,5 года.

1.6.2. Поршень-разделитель транспортируется без упаковки.

При транспортировании поршень-разделитель устанавливается в вертикальное положение.

1.6.3. Документация должна быть вложена в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-80 и пакет привязан к ребру заднего торца поршня-разделителя проволокой.

Име. № подл.
Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 102.459-88

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Каждый поршень-разделитель должен подвергаться приемо-сдаточным испытаниям.

2.2. Приемо-сдаточные испытания складываются из наружного осмотра и замера основных размеров.

2.3. Контроль качества сварки должен производиться внешним осмотром и измерениями в соответствии с требованиями ГОСТ 3242-79.

2.4. Контроль окраски производится визуально.

2.5. Средний ресурс определяется по статистическим данным с мест эксплуатации.

Планирование наблюдений по ГОСТ 27.502-84. Обработка статистических данных по ГОСТ 27.503-81.

Изм. № докум.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Изм. № докум.

Подп. и дата

ТУ 102.459-88

3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Транспортирование поршня-разделителя производится по железной дороге на открытом подвижном составе, установленном на транспортной опоре в соответствии с главой 5 "Технических условий размещения и крепления грузов" МПС СССР и "Правил перевозок грузов" МПС СССР.

3.2. Хранение поршня-разделителя должно производиться под навесом в законсервированном виде на опорах, исключающих касание манжет земли. Опоры (деревянные или металлические) изготавливает организация, осуществляющая хранение поршней-разделителей.

Изм. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инов. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 102.459-88

П Е Р Е Ч Е Н Ь

документов, на которые даны ссылки в ТУ

Обозначение документа	Номер пункта, в котором дается ссылка на документ
I. ГОСТ 9.014-78	I.6.I
2. ГОСТ 27.502-84	2.5
3. ГОСТ 27.503-81	2.5
4. ГОСТ 3242-79	2.3
5. ГОСТ 6465-76	I.5.2
6. ГОСТ 10354-80	I.6.3
7. ГОСТ 14192-77	I.5.2
8. ГОСТ 18374-79	I.3.4
9. ОСТ 102-38-78	I.I
10. "Технические условия размещения и крепления грузов" МПС СССР	3.I
II. "Правила перевозки грузов" МПС СССР	3.I

Изм. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 102.459-88

