



Жу. ООО, Киберсталь

УТВЕРЖДАЮ

Зам. председателя ТК 357

«Стальные и чугунные трубы
и баллоны»

Генеральный директор ОАО «РосНИТИ»

И.Ю. Пышминцев
«03» 05 2018 г

**ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ТОНКОСТЕННЫЕ ИЗ СТАЛИ МАРОК
07X16H6 (ЭП288) И 07X16H6-Ш (ЭП288-Ш)**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14-3-1334-85**

Изменение № 6

Держатель подлинника: ОАО «РосНИТИ», ТК 357

Срок введения: 15.05.2018

СОГЛАСОВАНО

Первый заместитель генерального директора –
ОАО «Композит»

Письмо №0323-K11 А.Н. Тимофеев
« 23 » 03 2018 г

Первый заместитель генерального директора –
технический директор

АО «Красмаш»
Письмо №88/172 Л.Н. Кайчук
« 19 » 03 2018 г

Зам. исполнительного директора
по производству АО «КБХА»

Письмо А-34/2254 В.А. Волгин
« 06 » 04 2018 г

РАЗРАБОТАНО

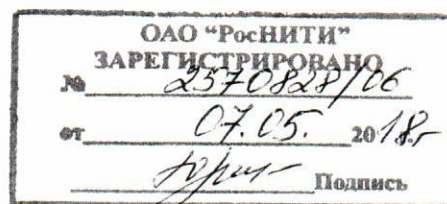
Зам. генерального директора
по научной работе ОАО «РосНИТИ»

А.В. Выдрин
« 26 » 02 2018 г

Начальник управления технологии,
научных исследований и разработок
АО «ПНТЗ»



В.А. Моргунов
« 03 » 03 2018 г



1 Титульный лист. Заменить: «ОКП 13 6100» на «ОКПД 2 24.20.13», «Группа В62» на «ОКС 23.040.10».

2 Наименование технических условий изложить в новой редакции:

«Трубы бесшовные тонкостенные из стали марок 07X16H6 (ЭП288) и 07X16H6-Ш (ЭП288-Ш)».

3 По всему тексту технических условий, за исключением примеров условных обозначений, в обозначении стандартов и ТУ исключить год утверждения.

4 Пункт 2.2. Таблицу 3 изложить в новой редакции:

Таблица 3

Режимы термообработки поставляемых труб и образцов	Механические свойства		
	Временное сопротивление, $\sigma_{\text{в}}$, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести, $\sigma_{0.2}$, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, δ_5 , %, не менее
1 Закалка при температуре (1025-1050) °С, охлаждение в воде или на воздухе (на трубах)	не более 1226 (125)	не более 491 (50)	20
2 Закалка при температуре (975-1000) °С, обработка холодом при температуре минус 70 °С в течение 2 ч, отпуск при температуре (350-400) °С в течение 1 ч (на образцах)	не менее 1078 (110)	не менее 882 (90)	12
3 Закалка при температуре (975-1000) °С, обработка холодом при температуре минус 70 °С в течение 2 ч, отпуск при температуре 250 °С в течение 1 ч (на образцах)	не менее 1078 (110)	не менее 882 (90)	12

5 Пункт 4.3. Заменить ТУ 2-034-226-87 на ТУ 2-034-0221197-011.

6 Пункт 4.4. Заменить ГОСТ 18362 на ГОСТ 18360.

7 Примечание к ТУ исключить.

8 Приложение 1 заменить на приложение А и изложить в новой редакции:

9 Технические условия дополнить приложением Б «Лист регистрации изменений к техническим условиям».

10 Предварительное извещение об изменении от 20.03.2015 аннулировать.

Зав. группой стандартизации
ОАО «РосНИТИ»


А.А. Каяткина
« 03 » 03 2018 г
ЭКСПЕРТИЗА

Приложение А
(обязательное)

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Т а б л и ц а А.1

Обозначение и наименование документа, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта, в котором дана ссылка
ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технические условия	4.4
ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия	4.2
ГОСТ 8026-92 Линейки поверочные. Технические условия	4.3
ГОСТ 8695-75 Трубы. Метод испытания на сплющивание	4.6
ГОСТ 9941-81 Трубы бесшовные холодно и теплодеформированные из коррозионностойкой стали. Технические условия	2.4
ГОСТ 10006-80 Трубы металлические. Метод испытания на растяжение	4.5
ГОСТ 10692-2015 Трубы стальные, чугунные и соединительные детали к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	5.1
ГОСТ 18360-93 Калибры-скобы листовые для диаметров от 3 до 260 мм. Размеры	4.4
ТУ 14-1-2013-2007 Заготовка трубная из коррозионностойких марок стали	вводная часть, 2.1
ТУ 2-034-0221197-011-91 Щупы. Модели 82003, 82103, 82203, 82303. Технические условия	4.3

Приложение Б
(обязательное)

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Т а б л и ц а Б.1

Наименование документа, содержащего изменение	Номер и дата регистрации	Номер раздела, подраздела, пункта, приложения, которым сделано изменение
Извещение № 1 о продлении ТУ	№ 257082/01 от 04.05.1990	ТУ продлевается до 01.07.1991г
Извещение № 2 о продлении ТУ	№ 257082/02 от 30.05.1991	ТУ продлевается до 01.07.1992г
Извещение № 3 о продлении ТУ	№ 257082/03 от 24.11.1992	ТУ продлевается до 01.09.1993г
Изменение № 4	№ 2570828/04 от 20.07.1994	ТУ продлевается до 01.01.2002 Тит.лист; Табл.1; 1.6; табл.3; 3.7; 4.3; Прил.1 Прил.2 - исключить.
Извещение № 5 без ограничения срока действия	№ 2570828/05 от 28.12.2001	без ограничения срока действия
ТН от 20.03.2015 внесено в прил.6	б/н	пункт 4.4 Приложение 1
Изменение № 6 с 15.05.2018г	№ 2570828/06 от 07.05.2018	Тит.лист, наименование ТУ изм. в новой ред; 2.2; табл.3; 4.3; 4.4; пр.4; пр.5; ПУ-исключить.

УЧТЕНО
Экземпляр _____
Подпись _____

г. 000, Кисбеста 6



ПЕРВОУРАЛЬСКИЙ
НОВОТРУБНЫЙ
ЗАВОД

ОТДЕЛ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

№
На №

ИЗВЕЩЕНИЕ № 5 о продлении технических условий

Срок введения: 01.01.2002

ТУ 14-3-1334-85 «Трубы бесшовные тонкостенные из стали марки ЭП 288 и
ЭП 288-Ш.»

продляются без ограничения срока действия.

Основание: наличие заказов.

Председатель ТК 357 «Стальные
и чугунные трубы и баллоны»



ОАО «РосНИТИ»
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
№ 2540828/05
от 28.12.2005 г.
Зав. пр. стандартизации
Подпись

Ю.И.Блинов

623112 Россия, Свердловская область
г. Первоуральск, ул. Торговая, 1
тел.: (34392) 7 77 77
факс: (34392) 7 77 78
E-mail: mail@pntz.com

УЧТЕНО
Экземпляр п. 7
Подпись В.В. Ериклинцев

Ин. 000 Инверсталь
Министерство металлургии СССР

ОКП 136700

Группа В62

УТВЕРЖДАЮ

Председатель ТК ЗР "Трубы и
стальные баллоны"

В.В. Ериклинцев
19.07.94

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ТОНКОСТЕННЫЕ ИЗ СТАЛИ МАРКИ

ЭП 288 и ЭП 288-Ш

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-1334-85

(взамен ТУ 14-3-720-78)

Изменение № 4

Срок введения: 20.07.94

Держатель подлинника - ПНТЗ

СОГЛАСОВАНО:

РАЗРАБОТАНО:

Зам. директора
НПО "Композит"

Главный инженер ПНТЗ

Ю.Г. Бушуев

А.Н. Ячменев

12.04.93

17.03.93

Технический директор

ГП "Красмашзавод"

Л.А. Ковригин

20.12.93

1994

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
2570828/04 от 20.04.94
УралНИТИ
Гр. стандартизации
Подпись *В.В. Ериклинцев*

1. Срок действия технических условий продлить до 01.01.2002 года.

2. На титульном листе код ОКП 136700 заменить на 136100.

3. Из таблицы 1 исключить размеры 34-38 мм со стенкой 1 мм и примечание к таблице.

4. Пункт 1.6 изложить в новой редакции:

"1.6. Кривизна труб на любом участке длиной 1 м не должна превышать 1 мм".

5. В таблице 3 единицы измерения "МПа" заменить на "Н/мм²".

Установить следующие нормы механических свойств труб, термообработанных по режиму 1.

Режимы термообработки поставляемых труб и образцов	Механические свойства		
	временное сопротивление, σ_B , Н/мм ² (кгс/мм ²)	предел текучести, $\sigma_{0.2}$, Н/мм ² (кгс/мм ²)	относительное удлинение, δ_5 , %
1. Закалка 1025-1050°C, охлаждение в воде или на воздухе (на трубах)	н.б. 1226 (125)	н.б. 491 (50)	н.м. 20

Примечание к таблице 3 исключить.

6. Пункт 3.7 дополнить:

"При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний допускается проводить испытания на 100% труб партии.

7. В пункте 4.3 ГОСТ 882-75 заменить на ТУ 2-034-226-87.

8. В приложении I к техническим условиям вместо "ГОСТ 882-75 Шупы. Технические условия". записать:

"ТУ 2-034-225-87. Шупы. Модели 82002, 82102, 82202, 82302".

Исправить названия следующих ГОСТов:

"ГОСТ 18362-73 Калибры-скобы гладкие односторонние двупредельные для диаметров свыше 10 до 100 мм.

Конструкция и размеры.

ГОСТ 10692-80 Трубы стальные чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение".

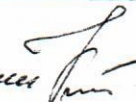
9. Технические условия дополнить примечанием:

"Примечание: Трубы реализуются по свободным оптовым ценам".

10. Приложение 2 к техническим условиям исключить.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ:

" 20 " июля 1994 г.

Зав. группой
стандартизации  А. А. Калиткин

УЧТЕНО
Экземпляр _____
Подпись _____

МННМЕТ СССР
КОНЦЕРН «ТРУБОПРОМ»
ПЕРВОУРАЛЬСКИЙ

ордена Ленина, ордена Октябрьской Революции
и двух орденов Трудового Красного Знамени
НОВОТРУБНЫЙ ЗАВОД

623112, г. Первоуральск Свердловской области
Телеграф. НТЗ, телетайп 8715
телефон АХО 55-96 — 69-70

От №

На № от

ИЗВЕЩЕНИЕ № 3

о продлении технических условий

Срок введения: 01.12.92

ТУ I4-3-I334-85 "Трубы бесшовные тонкостенные из стали марки ЭП 288
и ЭП 288-Ш"

продляются до 01.09.93 года.

Основание: наличие заказов, задержка в оформлении изменения к техус-
ловиям.

Начальник технического отдела

Р.М.Толстиков

Уральский центр
стандартизации и метрологии
Регистрационный № 257082/92
дата 24.11.92 Подпись _____

МЧМ СССР
СОЮЗТРУБОСТАЛЬ

УЧТЕНО
Экземпляр <i>н 2</i>
Подпись <i>В. Р. И.</i>

ПЕРВОУРАЛЬСКИЙ

ордена Ленина, ордена Октябрьской Революции
и двух орденов Трудового Красного Знамени

НОВОТРУБНЫЙ ЗАВОД

623112, г. Первоуральск Свердловской обл.
Телеграф. НТЗ, телетайп 8715.
телефон АХО 55-96 — 69-70

От №.....

На №..... от.....

ИЗВЕЩЕНИЕ № 2

о продлении технических условий

Срок введения: 01.07.91

Ту I4-3-I334-85 "Трубы бесшовные тонкостенные из стали марки
ЭП 288 и ЭП 288-Ш"

продлятся до 01.07.92.

Основание: задержка в оформлении технических условий.

Начальник технического отдела

Р.М.Толстиков

Уральский центр
стандартизации и метрологии
Регистрационный № 257082/02
Дата 30.05.91 Подпись *В. Р. И.*

02 348715ВОСХОД
02 153231 ТЕМП



ВОРОНЕЖ 153231/531 11/4 1025=
СЕРИЯ П ПЕРВОУРАЛЬСК ВОСХОД ТОЛСТИКОВУ=

НА ВАШ НР 1408 ПОДТВЕРЖДАЕМ НЕОБХОДИМОСТЬ ПРОДЛЕНИЯ СРОКА
ДЕЙСТВИЯ ТУ 14-3-1334-85=
504 ТЕМП МЕШКОВ-

02 153231 ТЕМП
02 348715ВОСХОД
02 348715ВОСХОД
02 344855 ФОТОН

к Варадику
от сведения
Вх. 105 *10/4*

11/4

ИЗВЕЩЕНИЕ № 1 о продлении технических условий

ТУ 14-3-1334-85 "Трубы бесшовные тонкостенные из стали
марки ЭП 283 и ЭП 283-Ш"

продлятся до 01.07.91 года.

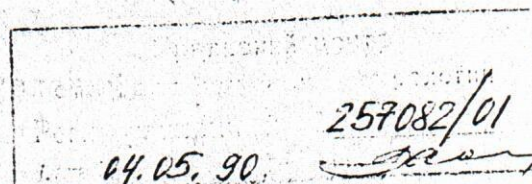
Основание: телетайпограмма заказчика № 504 от 12.04.90.

Начальник технического отдела

Р.М.Толстиков

Руководитель Госприемки на ПТЗ

А.И.Павлов



УЧТЕНО

Экземпляр

Подпись

Зу. 000. Киреталь 2811985 N 2570828 от 02.09.85
МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

Код ОКП 136700

УДК

Группа В 62

СОГЛАСОВАНО:

Зам. руководителя
организации

п/я Р-6761

Ю.Н. РЕДЬКИН
"27" "11" 1984 г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВПО

"Совтрубоосталь" МЧМ СССР

В.А. Паченко
"27" "Марта" 1985 г.

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ТОНКОСТЕННЫЕ ИЗ СТАЛИ МАРКИ
(ЭП 288 и ЭП 288Ш)

Технические условия

ТУ 14-3-1334-85

(взамен ТУ 14-3-720-78)

Срок введения 01.07.85г.

На срок до 01.07.90г.

СОГЛАСОВАНЫ

Зам. директора предприятия

п/я А-II478
А.Г. Бушуев
"29" "12" 1983 г.

РАЗРАБОТАНЫ

Зам. директора В Н И Т И

Е.А. Близнюков
"24" "11" 1983 г.

Главный инженер предприя-
тия п/я А-3556

О.М. Пужай
"19" "01" 1984 г.

Главный инженер Ново-
трубоного завода

Э.О. Нодев
"11" "02" 1984 г.

Исх. № 100. Киреталь 2811985 N 2570828 от 02.09.85
Зам. инж. В.А. Паченко
Подп. и дата

1985

Настоящие технические условия распространяются на трубы холодно- и теплодеформированные из коррозионностойкой стали марки 07Х16Н6 (ЭП 288) и 07Х16Н6 Ш (ЭП 288Ш). Трубы изготовляют из заготовки, поставляемой по ТУ 14-1-2013-77.

Трубы предназначены для трубопроводов и арматуры повышенного качества.

Примеры условных обозначений:

Труба наружным диаметром 20 мм, толщиной стенки 2 мм из стали марки 07Х16Н6, немерной длины

Труба 20x2 - 07Х16Н6 ТУ 14-3-1334-85

То же, мерной длины 3000 мм

Труба 20x2x3000 - 07Х16Н6 ТУ 14-3-1334-85

То же, кратной длины 1000 мм

Труба 20x2x1000кр - 07Х16Н6 ТУ 14-3-1334-85

~~Установленные настоящими техническими условиями показатели технического уровня предусмотрены для первой категории качества.~~

1. С О Р Т А М Е Н Т

1.1. Размеры труб должны соответствовать указанным в табл. I.

1.2. По длине трубы изготовляют:

немерной длины от 1,5 м до указанной в табл. I;

мерной длины - не более указанной в табл. I с предельным отклонением по длине + 15 мм. Допускается поставка труб длиной более 7 м;

кратной длины - в пределах мерной с припуском на каждый рез по 5 мм и предельным отклонением по всей длине + 15 мм.

1.3. В партии труб немерной длины допускается не более 15% труб длиной от 0,5 до 1,5 м.

ТУ 14-3-1334-85

Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
Оформлено	Оформлено	Оформлено	Оформлено
Проверено	Проверено	Проверено	Проверено
Принято	Принято	Принято	Принято
Сдано	Сдано	Сдано	Сдано

Трубы бесшовные тонко-
стенные из стали марки
ЭП 288 и ЭП 288Ш

Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
1	2	3	4

Наруж- ный диаметр, мм	Т о л щ и н а с т е н к														
	1,0	1,2	1,4	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	4,0	4	
8	7														
9	7	7	7	7	7	7		7							
10	7	7	7	7	7	7	7	7							
11	7	7	7	7	7	7	7	7							
12	7	7	7	7	7	7	7	7							
13	7	7	7	7	7	7	7	7							
14	7	7	7	7	7	7	7	7							
15	7	7	7	7	7	7	7	7							
16	7	7	7	7	7	7	7	7							
17	7	7	7	7	7	7	7	7							
18	7	7	7	7	7	7	7	7	7						
19	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7					
20	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7				
21	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7			
22	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7		
23	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
24	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
25	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
26	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
27	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
28	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
30	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
32	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
34	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
35	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
36	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
38	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
40	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
42	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
45		7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
48			7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
50			7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
51			7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
53			7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
54			7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
56				7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
57				7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
60					7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
63					7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
65					7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
68					7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
70					7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
73						7	7	7	7	7	7	7	7	7	
75						7	7	7	7	7	7	7	7	7	
76							7	7	7	7	7	7	7	7	
80								7	7	7	7	7	7	7	
83									7	7	7	7	7	7	
85										7	7	7	7	7	
89											7	7	7	7	

Примечание: Допускается поставка труб размерами 43x1,5 и 44x2 мм.

Таблица I

И. М. М.

5 5,0 5,5 6,0 6,5 7,0 7,5 8,0 8,5 9,0 9,5 10,0

[illegible]

1.4. В партии труб мерной длины допускается не более 20% труб немерной длины не короче 0,5 м.

1.5. Предельные отклонения по наружному диаметру и толщине стенки не должны превышать указанных в табл.2.

Таблица 2

Наружный диаметр, мм	Предельные отклонения по наружному диаметру	Толщина стенки, мм	Предельные отклонения по толщине стенки, %
от 8 до 10	$\pm 0,3$ мм	от 1 до 3	+ 12,5 - 15,0
св.10 до 30	$\pm 0,4$ мм	св.3 до 7	$\pm 12,5$
св.30	$\pm 1,2\%$	св.7	+ 12,5 - 10,0

1.6. Кривизна труб на любом участке длиной 1 м не должна превышать 1 мм. Результаты факультативны и заносятся в документ о качестве.

1.7. Овальность труб не должна превышать предельных отклонений по наружному диаметру.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Трубы изготавливают из механически обработанной заготовки стали марки 07Х16Н6 (ЭП 288), 07Х16Н6Ш (ЭП 288Ш).

Химический состав металла труб в соответствии с техническими условиями на трубную заготовку ТУ 14-1-2013-77.

2.2. Трубы поставляют термообработанными. Механические свойства труб в соответствии с табл.3. Дополнительно определяют механические свойства на образцах, термообработанных по режимам, указанным в заказе, в соответствии с табл.3.

ТУ 14-3-1334-85

4

Таблица 3

Режимы термообработки постав- ляемых труб и образцов	Механические свойства		
	Временное сопротивл. разрыву σ_b МПа (кгс/мм ²)	Предел теку- щей де- формации σ_s МПа (кгс/мм ²)	Относитель- ное удлине- ние, % δ_s
1. Закалка 1025-1050°C, охлаж- дение в воде или на воздухе (на трубах)	н.б. 1078 (110)	н.б. 392 (40)	н.м. 20
2. Закалка 975-1000°C, обработ- ка холодом при -70°C 2 ч., от- пуск 350-400°C 1 ч. (на образ- цах)	н.м. 1078 (110)	н.м. 882 (90)	н.м. 12
3. Закалка 975-1000°C, обработ- ка холодом при -70°C 2 ч., от- пуск 250°C 1 ч. (на образ- цах)	н.м. 1078 (110)	н.м. 882 (90)	н.м. 12

Примечание: Механические свойства труб, термообработанных по режиму I, факультативны и заносятся в документ о качестве.

2.3. Содержание неметаллических включений заносится в до-
кумент о качестве на трубы из документа о качестве на трубную за-
готовку.

2.4. Качество наружной и внутренней поверхности в соот-
ветствии с ГОСТ 9941-81.

2.5. Концы труб должны быть обрезаны и зачищены от заусен-
цев.

2.6. Трубы должны выдерживать сплющивание до расстояния
между сплющивающими плоскостями (Н) в миллиметрах, вычисляемого
по формуле: $H = 0,5 D_n + 2s$.

где: s — номинальная толщина стенки трубы, мм;
 D_n — номинальный наружный диаметр трубы, мм.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Трубы принимают партиями. Партия должна состоять из
труб металла одной плавки, одного размера, одного режима термооб-
работки. Количество труб в партии не более 300 шт.

ТУ 14-3-1334-85

5

Формат 11

3.2. Каждая партия труб подвергается приемо-сдаточным испытаниям.

3.3. Контролю поверхности и размеров подвергают каждую трубу.

3.4. Выборочный контроль проводят на растяжение и на сплющивание.

3.5. Для контроля качества готовых труб от партии отбирают :

на растяжение - 2 трубы;

на сплющивание - 1 трубу

От каждой отобранной трубы отрезают по одному образцу на каждый вид испытаний.

3.6. Химический состав заносится в документ о качестве на трубы из документа о качестве на трубную заготовку.

3.7. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве труб, отобранных от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Осмотр наружной и внутренней поверхности труб проводят визуально.

4.2. Длину труб проверяют рулеткой по ГОСТ 7502-80.

4.3. Кривизну труб проверяют поверочной линейкой по ГОСТ 8026-75 и щупом по ГОСТ 882-75.

4.4. Диаметр и овальность труб контролируют гладким микрометром типа МК по ГОСТ 6507-78, скобами листовыми по ГОСТ 18362-78.

Толщину стенки проверяют трубным микрометром типа МТ по ГОСТ 6507-78.

4.5. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 10006-80. Скорость перемещения подвижного захвата до предела текучести не более 10 мм в минуту, за пределом текучести не более 40 мм в минуту.

4.6. Испытание на сплющивание проводят по ГОСТ 8695-75.

ТУ 14-3-1334-85

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировку, упаковку, транспортирование и хранение проводят по ГОСТ 10692-80 со следующими дополнениями.

5.1.1. Каждую трубу диаметром 20 мм и более на расстоянии не более 50 мм от одного из концов маркируют с указанием марки стали и клейма ОТК. Замаркированный участок при поставке мерных труб входит в длину, определяемую заказом. На участке маркировки допускается искажение профиля.

Трубы диаметром менее 20 мм поштучно не маркируются, а связываются в пачки.

5.1.2. Документ о качестве должен дополнительно содержать режим термообработки образцов.

Примечание: оптовые цены на трубы по данным техническим условиям установлены по приложению № 2.

16 04 85
Мин -

ТУ 14-3-1334-85

ТУ 14-3-1334-85

Приложение I

Справочное

П Е Р Е Ч Е Н Ь

документов, на которые имеются ссылки в тексте
технических условий

Обозначение	Наименование
ТУ 14-I-2013-77	Заготовка трубная из коррозионностойких марок стали
ГОСТ 9941-81	Трубы бесшовные холодно- и теплодеформированные из коррозионностойкой стали
ГОСТ 7502-80	Рулетки измерительные металлические
ГОСТ 8026-75	Линейки поверочные. Технические условия.
ГОСТ 882-75	Щупы. Технические условия.
ГОСТ 6507-78	Микрометры с ценой деления 0,01 мм. Технические условия
ГОСТ 18362-73	Скобы листовые для диаметров свыше 10 до 100 мм. Конструкция и размеры.
ГОСТ 10006-80	Трубы металлические. Методы испытания на растяжение.
ГОСТ 8695-75	Трубы. Методы испытания на сплющивание
ГОСТ 10693-80	Трубы стальные, чугунные. Соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

Обязательное

Трубы бесшовные тонкостенные из стали
марки (ЭП288 и ЭП288Ш)

Порядок расчета за продукцию

1. Аналогом для определения базисной цены на трубы, постав-
ляемые по данным техническим условиям, являются трубы по ГОСТ
9941-81 (пр-нт № 01-13-1980, табл. 27.1)

2. Базисная цена на трубы определяется исходя из прейскурант-
ной цены на трубы-аналоги соответствующего или ближайшего меньшего
размера из стали марки 12Х18Н10Т, увеличенной (+) или уменьшенной
(-) на сумму:

Марка стали	Сумма в руб. коп. на 1 т труб размером в мм (расчет, приложение)				
	8-32x0,8-1,2	8-32x1,4-5,5	34-54x1-8,5	56-75x1,5-9	76-110x3-10
07Х16Н6	229-00	35-00	(-)65-00	(-)102-00	(-)114-00
07Х16Н6-Ш	811-00	597-00	497-00	426-00	386-00

Приведенная сумма определена по разнице между ценами на труб-
ную заготовку из стали 07Х16Н6 или 07Х16Н6-Ш и 12Х18Н10Т с учетом
расходного коэффициента на металл и удорожания, обусловленного по-
вышенной трудоемкостью изготовления труб из стали 07Х16Н6 обычной
выплавки и шлакового переплава, согласно прейскуранту № 01-13-1980,
табл. 27.3.

3. К базисной цене начисляются приплаты:

3.1. За ограничение верхнего предела длины немерных труб
(пр-нт № 01-13-1980, табл. 39.1) - 2%

3.2. За поставку труб мерной длины по заказу
потребителя (там же) - 10%

3.3. За поставку труб кратной длины по заказу
потребителя (там же) - 4%

3.4. За механическую обработку труб-полуфабрика-
тов (там же, стр. 190) - 20%

3.5. За определение предела текучести на трубах
(там же, стр. 192) - 1%

Итого

✓ 3.6. За дополнительный контроль механических свойств (66, 65) на термически обработанных образцах (там же)

- 1%

✓ 3.7. За дополнительный контроль предела текучести на термически обработанных образцах (там же)

- 1%

✓ 3.8. За испытание труб на сплющивание (там же)

- 1%

✓ 3.9. За поставку труб из металла одной плавки (там же, стр. 193)

- 1%

✓ 3.10. За дополнительную маркировку (там же, стр. 195)

- 0,1%

3.11. За термическую обработку образцов для контроля механических свойств (протокол № 15-84) - 5 руб. 30 коп. за 1 т.

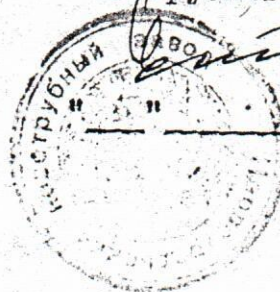
И.о.зам. Директора предприятия
п/я А-1147

Сенюх О.П. ПОПОВ

" 29 " 08 1984 г.

/Директор Первоуральского
новотрубного завода

Ф.А. Данилов



" 30 " 06 1984 г.

21.04.84
Зам.руководителя
предприятия п/я А-3556

А.А. Голубев

" 06 " 08 1984 г.

Заместитель директора ВНИТИ

В.И. Стрижак

" 5 " 07 1984 г.

СОГЛАСОВАНО

И.о. зам. Директора предприятия
п/я А-1147

Соловьев
"29" 08 О.П. Попов
1984 г.

Зам. руководителя предприятия
п/я А-3556

Голубев
"06" 08 А.А. Голубев
1984 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор Первоуральского
новотрубного завода

Данилов
" " " " А.А. Данилов
1984 г.

ПРОТОКОЛ № 15-84

согласования приплаты к базисной цене на трубы

В соответствии с пунктом 14 общих указаний преysкуранта
№ 01-13-1980 г. стороны, рассмотрев расчеты завода-поставщика,
считают согласованным:

Наименование изделий	Марка стали	ТУ	За что установлена приплата	Размер приплат и скидок
Трубы тонкостен- ные всех разме- ров	07Х16Н6 и 07Х16Н6-Ш	14-3-1334-85	Приплата за термичес- кую обработку образ- цов для испытания ме- ханических свойств материала	5р. 30 коп. за 1 т.

Примечание. Размер приплаты - по расчету.

Начальник планово-экономического
отдела Новотрубного завода

Балдин
"16" 08 Н.Ф. Балдин
1984 г.

Начальник планового отдела
предприятия п/я А-3556

Прудников
"6" 08 П.Я. Прудников
1984 г.

МММ 11

Приложение
Обязательное

Лист регистрации изменений
к ТУ 14-3-1334-85

ВИФС № от

Наименование доку- мента, содержащего изменение	Дата отрасле- вой ре- гистра- ции	Перечень пунк- тов ТУ, на ко- торые распро- страняются изменения	Дата и номер государственный регистрации
---	---	--	--

Приложение № к ТУ 14-3- 1334-85
 Форма 3.1А /обязательное/

Наименование вида продукции по НТД	КОД вида продукции по ВКГ ОКП
Трубы бесшовные тонкостенные из стали марки ЭП288 и ЭП 288-Ш	13 6700

Блоки по ОКП	Обозначение по НТД	Коды по ОКП
Марок стали	07X16H6 07X16H3Ш	8421 -
Профилей	О/Т	9290
Технических требований	ТУ 14-3- -85	5280
Форма заказа и условий поставки	Н/Д М/Д Н/Д	00 11 14

Расчёт кодов проверил: инж.отд. 18

Козелецкий И.П.

Вх.Вид.И 1985 015