

Извещение	РИ-63287	Обозначение ПИ (ДПР, ПР)		Лист
Изм.	Содержание изменения			6
1	<p>Измерение толщины стенки проводят в четырех точках, расположенных в одном сечении через 90 градусов:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- по торцам трубы штангенциркулем, диапазон измерения от 10 мм до 45 мм, предел погрешности измерения <math>\pm 0,2</math> мм;</li> <li>- по длине трубы с шагом 1000 мм, а также в местах зачистки поверхностных дефектов, при помощи ультразвукового толщиномера, диапазон измерения от 10 мм до 45 мм, предел погрешности измерения не более: <math>\pm 0,3</math> мм при контроле толщины стенки от 10 мм до 25 мм, <math>\pm 0,6</math> мм при контроле толщины стенки свыше 25 мм.</li> </ul> <p>Измерение кривизны трубы проводят:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- при помощи линейки и щупов, диапазон измерения от 0,1 мм до 1,0 мм, инструментальная погрешность измерения от <math>- 0,004</math> мм до <math>+0,016</math> мм;</li> <li>- при помощи линейки и штангенциркуля, диапазон измерения от 1,0 мм до 20 мм, предел погрешности измерения <math>\pm 0,2</math> мм».</li> </ul> <p>12. Пункт 3.3 изложить в следующей редакции: «Осмотр наружной поверхности труб проводят визуально. Осмотр внутренней поверхности труб проводят с помощью видеэндоскопа (бороскопа)».</p> <p>13. Пункт 3.4 дополнить абзацем: «Контроль шероховатости внутренней поверхности труб по всей длине проводят поворотным видеэндоскопом (бороскопом) визуально сравнением с образцами шероховатости».</p> <p>14. Пункт 3.5 дополнить абзацами:</p> <p>«Диапазон измерения составляет:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- предел текучести - 120 – 1200 Н/мм<sup>2</sup>,</li> <li>- временное сопротивление - 200 – 1400 Н/мм<sup>2</sup>,</li> <li>- относительное удлинение - 1 – 85%,</li> <li>- относительное сужение - 3-85%,</li> </ul> <p>Погрешность измерения составляет:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- предел относительной погрешности силоизмерителя <math>\pm 0,5\%</math>,</li> <li>- предел относительной погрешности измерения перемещения подвижной траверсы <math>\pm 1\%</math>».</li> </ul> <p>15. Пункт 3.7 изложить в следующей редакции: «Контроль ферритной фазы проводится объемным методом на ковшовой пробе согласно ГОСТ 2246, диапазон измерения от 0% до 10 %, предел приведенной погрешности измерения не превышает <math>\pm 5\%</math> от верхнего предела диапазона измерений».</p>			