

1600 ММ: ЮВЕЛИРНАЯ ТОЧНОСТЬ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА

Александр Крючков, Александр Мансуров



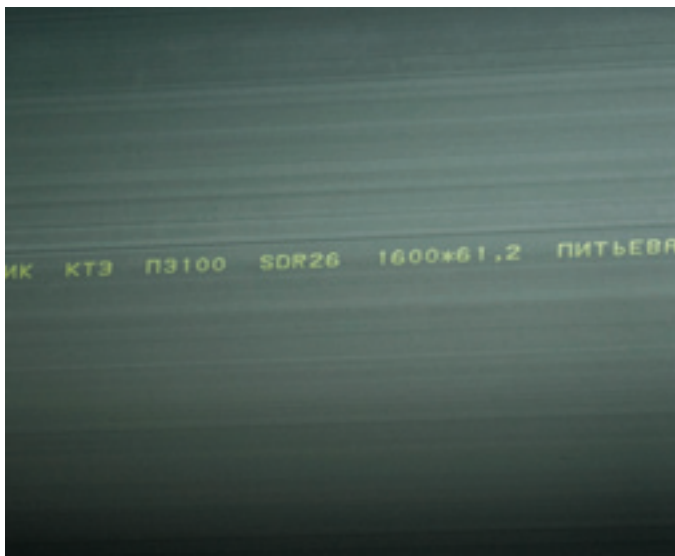
В июне текущего года на Климовском трубном заводе введена в эксплуатацию новая технологическая линия для производства напорных ПЭ труб диаметром свыше 1200 мм, а также ряда уникальных типоразмеров толстостенных труб (см. «Климовский трубный – есть 1600 мм!» в № 3/2011).

Первый заказ на напорную трубу диаметром 1600 мм поступил осенью. Подготовку к выпуску такой трубы начали заблаговременно: необходимо было модернизировать матрицу для нанесения маркировочных полос на наружную поверхность трубы методом соэкструзии, а также изготовить так называемую заправочную трубу, необходимую для того, чтобы «дотянуться» изготавливаемой трубой через вакуумную ванну (без нарушения ее герметичности) до тянущего устройства.

Обычно в качестве заправочной используют ранее изготовленную (или приобретенную у других производителей) достаточно длинную ПЭ трубу требуемого диаметра, но в данном случае такой возможности не было. Был изготовлен (методом намотки) шестиметровый отрезок трубы КОРСИС ПЛЮС внутренним диаметром 1600 мм с толщиной стенки 30 мм. Поскольку наружный диаметр этой трубы составил 1660 мм, для того, чтобы труба

вошла в калибр, по всей длине отрезка вырезали сегмент и сварили шов ручным экструдером. Изготовленный таким образом четырехметровый отрезок трубы диаметром 1600 мм соединили с основной заправочной трубой диаметром 1200 мм, которую и заложили в тянущее устройство. При подходе трубы диаметром 1600 мм траверсы тянущего устройства разжали и протяжку трубы





осуществили тросом, а после того, как труба 1600 мм прошла 60% длины тянущего устройства, траверсы опустили и продолжили работу в штатном режиме.

С выходом на режим особых проблем не возникло: накопленный опыт производства труб больших типоразмеров (в т. ч. десятки километров трубы диаметром 1200 мм SDR 13,6) позволил заранее рассчитать скорость подачи, интенсивность охлаждения и другие параметры, и их корректировка не потребовала больших усилий. Выход на режим производства кондиционной трубы занял всего 12 часов.

В общей сложности первый запуск трубы диаметром 1600 мм был полностью осуществлен самостоятельно специалистами КТЗ и занял немногим более 3 суток.

Всего было изготовлено более 650 м трубы SDR 26, причем качество трубы получилось высочайшее: разнотолщинность стенок составила всего 3,4 (!) мм, в то время как действующим ГОСТ допускаются отклонения в пределах 9,2 мм. Труба поставлена на строительство глубоководного выпуска очистных сооружений г. Сочи.

На базе изготовленной трубы дополнительно будут произведены рассеиватели сложной конструкции. На 96 метрах трубы 1600 будут через каждые 3 метра сварены отрезки трубы диаметром 630 мм сложной формы. Технология такой сварки с испытанием полученных стыков уже разработана на заводе, и до конца года эти суперсложные и ответственные фасонные изделия будут выполнены, испытаны и отгружены заказчику.

В ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ О БЕЗОПАСНОСТИ ГАЗОПРОВОДОВ ВНЕСЕНЫ ИЗМЕНЕНИЯ

Постановлением Правительства РФ от 23 июня 2011 г. № 497 «О внесении изменений в технический регламент о безопасности сетей газораспределения и газопотребления» ужесточены некоторые требования к степени огнестойкости.

Транзитную прокладку наружных газопроводов нельзя проектировать по территориям складов легковоспламеняющихся и горючих материалов групп Г1–Г4, а также по стенам и над кровлями

производственных зданий, выполненных из горючих материалов групп Г1–Г4, общественных зданий и сооружений.

Исключение составляют газопроводы среднего и низкого давления с номинальным диаметром не более 100 мм. Уточнено, что их прокладку можно проектировать по стенам одного жилого здания I–III степеней огнестойкости (ранее – III–V степеней).

При проектировании технологических устройств необходимо вы-

полнять ряд требований. Одно из них – строительные конструкции здания газорегуляторного пункта должны обеспечивать этому зданию определенную степень огнестойкости. Установлено, что речь идет о I и II, а не II–V степенях.

Аналогичным образом изменились требования к зданиям названных пунктов, а также объектам, к которым они могут пристраиваться либо в которые допускается их встраивать.

Источник: Garant.ru