

Отзыв на Изменение № 1 (ПРОЕКТ Предварительная редакция) к ГОСТ 31842-2012. Нефтяная и газовая промышленность. Теплообменники кожухотрубчатые. Технические требования

Структурный элемент Изменения № 1	Замечание, предложение	Предлагаемая редакция
4.	<p>В русском языке предлог «на» означает нахождение чего-либо на поверхности, снаружи объекта.</p> <p>Предложенная редакция п. 3.1.2: «...трубные решётки которого неподвижно закреплены на кожухе» говорит о том, что трубные решётки должны располагаться снаружи кожуха, в то время как чаще всего они крепятся к торцам кожуха</p>	Сохранить существующую редакцию п. 3.1.2
7.	<p>Предложенная редакция п. 3.1.17 приведёт к тому, что все неразъёмные теплообменные аппараты не будут иметь «кожуха», так как согласно пункту 3.1.6 «корпус» - это принадлежность только разъёмных теплообменных аппаратов (и по-видимому, включает в себя кроме кожуха, днища, фланцы главных разъёмов)</p>	Сохранить существующую редакцию п. 3.1.17
29.	<p>Согласно «Большому энциклопедическому политехническому словарю 2004 г.»: <b>ПЛАКИРОВАНИЕ</b> (от франц. <i>plaquer - покрывать</i>) - нанесение на поверхность металлич. листов, плит, проволоки, труб тонкого слоя др. металла или сплава термомеханич. способом. П. осуществляется в процессе горячей прокатки (напр., П. листов и плит) или прессования (П. труб). П. может быть одно- и двухсторонним. Применяется для получения биметалла и триметалла, создания антикорроз. слоя алюминия на листах, плитах, трубах из алюм. сплавов, нанесения латунного покрытия на листы стали (вместо электролитич. покрытия) и т. д.</p> <p>Таким образом, предлагаемая редакция п. 5.3.2.5: «5.3.2.5 При плакировании трубной решетки цветными металлами (латунью и др.) толщина наплавленного слоя должна быть не менее 10 мм. Не допускаются отслоения наплавленного металла общей площадью более 5 % от площади поверхности основного металла решетки и раковины глубиной более 1 мм» неверно использует слово «плакирование» применительно к наплавленной поверхности</p>	<p>Предлагаемая редакция п. 5.3.2.5:  <b>«5.3.2.5 При наплавке трубной решётки цветными металлами (латунью и др.) толщина наплавленного слоя должна быть не менее 10 мм. Не допускаются отслоения наплавленного металла общей площадью более 5 % от площади поверхности основного металла решётки и раковины глубиной более 1 мм»</b></p>

29.	В пункте 5.3.2.5 отсутствуют указания о нормативной методике проведения контроля сплошности и нормах оценки «отслоения наплавленного металла»	Привести нормы отбраковки по «отслоению» и методический документ на проведение контроля наплавок
54.	Предлагаемый метод контроля недостаточен ввиду локальности – только на торце отверстия и не покрывает всю потенциально опасную зону воздействия сварного соединения на основной металл	Пункт 7.4.4 изложить в редакции: «7.4.4 Для приставных шпунтеров, привариваемых к обечайке, изготовленной из листа (днищу, изготовленному из листа), поверхность отверстия в обечайке (днище) и зона, прилегающая к краю сварного шва + 100 мм min (но не менее трёх толщин обечайки, днища в месте сварки) должны быть проконтролированы в месте приварки на расслоение магнитопорошковым или цветным методом. Зона от края отверстия до края сварного шва + 100 мм min (но не менее трёх толщин обечайки, днища в месте сварки) должна быть дополнительно проконтролирована методом УЗД. Класс сплошности 1 ГОСТ ГОСТ 22727-88»
55.	Неопытен выбор материалов для внесения в п. 7.5.2. Неоднократные обращения авторам о распространении требований ГОСТа на другие материалы в очередной раз не нашли подтверждения	Расширить требования п. 7.5.2 требованиями к U-образным трубам из титана и титановых сплавов, меди и сплавов на основе меди, алюминия
59.	Предлагаемый п. 7.7.9 прямо противоречит требованиям Норм безопасности для вредных (токсичных) веществ 1, 2, 3 классов опасности по ГОСТ 12.1.007 и пожаровзрывоопасных веществ по ГОСТ 12.1.044; п. 17 Руководство по безопасности «Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов»; п. 7.3 ГОСТ 33259-2015; п. 5.4.2 ГОСТ 34347-2017; п. 4.4.1 ПБ 03-584-03. При этом обращаю внимание, что применение терморасширенного графита зачастую не допускается по условиям рабочей среды. Кроме того, непонятно требование для аппаратов, работающих под давлением, требующим применение металлических прокладок – там тоже нужно ставить фланцы с соединительным выступом?	Исключить пункт 7.7.9 из извещения
61.	Предлагаемый пункт 7.11.1 неприемлем по причинам, описанным в комментариях в п. 59	Пункт 7.11.1 оставить в редакции: «7.11.1 Крепёж должен извлекаться из фланцевых соединений свободно без снятия корпусов».



63.	<p>Дополнение к п. 8.2.3 противоречит верному второму абзацу существующего пункта 8.2.3. Непонятна цель нивелировать всё многообразие методов контроля герметичности, сведя к древнему способу обмыливания.</p>	<p>П. 63 изложить в редакции:  <i>Пункт 8.2.3 дополнить текстом: «При выполнении крепления труб в трубных решётках комбинированным сварным соединением (обварка с развальцовкой) контроль герметичности сварного шва приварки труб к трубной решетке необходимо выполнять до развальцовки подачей контрольной среды со стороны межтрубного пространства с обеспечением требуемого класса герметичности согласно ОСТ 26.260.14-2001».</i></p>
-	<p>Национальный стандарт ГОСТ Р 52630-2012 заменён на межнациональный стандарт ГОСТ 34347-2017</p>	<p>По всему тексту ГОСТ 31842-2012 заменить фразу «*На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52630-2012» на фразу «*На территории Российской Федерации действует ГОСТ 34347-2017»</p>

Технический директор по оборудованию ОАО «ГИАП»  
(должность)



(подпись)

Шилов А.С.  
(инициалы, фамилия)