



НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН

**ЗАГОТОВКА СТАЛЬНАЯ БЕСШОВНАЯ ТРУБНАЯ
НЕОТВЕТСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ**

Технические условия

СТ РК 2581-2014

Издание официальное

**Комитет технического регулирования и метрологии
Министерства по инвестициям и развитию Республики Казахстан
(Госстандарт)**

Астана

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Республиканским государственным предприятием «Казахстанский институт стандартизации и сертификации» и ОЮЛ «Республиканская ассоциация горнодобывающих и горно-металлургических предприятий»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Председателя Комитета технического регулирования и метрологии Министерства по инвестициям и развитию Республики Казахстан от 20 ноября 2014 года № 238-од

3 В настоящем стандарте реализованы положения Закона Республики Казахстан «О техническом регулировании» от 9 ноября 2004 года № 603-ІІ, «Об обеспечении единства измерений» от 7 июня 2000 года № 53, «О языках в Республике Казахстан» от 11 июля 1997года № 151-І

**4 СРОК ПЕРВОЙ ПРОВЕРКИ
ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ**

**2021 год
5 лет**

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Нормативные документы по стандартизации», а текст изменений – в ежемесячных информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (отмены) или замены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Комитета технического регулирования и метрологии Министерства по инвестициям и развитию Республики Казахстан

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН

**ЗАГОТОВКА СТАЛЬНАЯ БЕСШОВНАЯ ТРУБНАЯ
НЕОТВЕТСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ****Технические условия**

Дата введения 2016-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на заготовку стальную бесшовную трубную неответственного назначения (далее - заготовка), предназначенную для ремонтно-монтажных работ, наземной и подземной прокладки кабелей, изготовления перильных и других ограждений, изготовления товаров народного потребления и различных конструкций неответственного назначения.

2 Нормативные ссылки

Для применения настоящего стандарта необходимы следующие ссылочные нормативные документы. Для недатированных ссылок применяют последнее издание ссылочного нормативного документа (включая все его изменения):

ГОСТ 12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования.

ГОСТ 12.1.005-88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.

ГОСТ 12.3.002-75 Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.3.009-76 Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.3.020-80 Система стандартов безопасности труда. Процессы перемещения грузов на предприятиях. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.

ГОСТ 12.4.021-75 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования.

ГОСТ 12.4.103-83 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация.

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия.

ГОСТ 380-2005 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки.

ГОСТ 632-80 Трубы обсадные и муфты к ним. Технические условия.

СТ РК 2581-2014

ГОСТ 633-80 Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия.

ГОСТ 1050-88 Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой конструкционной стали. Общие технические условия.

ГОСТ 4543-71 Прокат из легированной конструкционной стали. Технические условия.

ГОСТ 5520-79 Сталь листовая углеродистая низколегированная и легированная для котлов и сосудов, работающих под давлением. Технические условия.

ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технические условия.

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 7566-94 Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 11358-89 Толщинометры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия.

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов.

ГОСТ 19281-89 Прокат из стали повышенной прочности. Общие технические условия.

ГОСТ 26877-2008 Металлопродукция. Методы измерения отклонения формы.

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов по ежегодно издаваемому информационному указателю «Нормативные документы по стандартизации» по состоянию на текущий год и соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то следует руководствоваться замененным (измененным) документом.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применяются следующие термин с соответствующим определением:

Продукция неответственного назначения: Продукция, полученная при рассортировке и аттестованная в процессе производства, имеющая отличия от требований нормативных документов.

4 Технические требования

Заготовка должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться по технологической документации, утверждённой в установленном порядке.

Несоответствующая продукция делится на 3 группы:

- 1 - продукция 2 сорта;
- 2 - продукция 3 сорта;
- 3 - бракованная продукция.

К продукции первого сорта относятся продукция, соответствующая требованиям действующих нормативных документаций, и на которую не распространяется требования настоящего стандарта.

4.1 Основные параметры и размеры

4.1.1 Заготовка 2-го (второго) сорта

4.1.1.1 Геометрические размеры, предельные отклонения должны соответствовать таблице 1.

Таблица 1- Геометрические размеры

Длина, мм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Овальность, %	Предельные отклонения по диаметру, %	Предельные отклонения по толщине стенки, %
От 2000 до 12500 включ.	От 60 до 114	От 4 до 16 включ.	2,8	±2	±20
	От 114 до 273	От 6 до 40			
Примечание - Допускается изготовление труб других размеров по согласованию с заказчиком.					

4.1.1.2 На наружной и внутренней поверхности допускаются заготовки без зачистки плены, волосовины, закаты, трещины и другие дефекты, если они не выводят толщину стенки за предельные отклонения.

4.1.1.3 Допускается длина короче немерной, но не менее 2 м. По согласованию потребителя с изготовителем допускается поставка труб более короткой длины.

4.1.1.4 Допускается общая кривизна заготовки до 10 мм. Концевая кривизна заготовки на длине 2000 мм до 5 мм.

4.1.1.5 Виды механических и технологических испытаний и нормы их устанавливаются по соглашению сторон.

4.1.1.6 С согласия потребителей допускается поставка заготовок без указания марки стали.

4.1.1.7 Заводу-изготовителю предоставляется право поставки заготовок без опрессовки.

4.1.1.8 Концы заготовок могут быть обрезаны автогеном, плазменной резкой или пилой без зачистки заусенцев.

4.1.2 Заготовка 3-го (третьего) сорта

4.1.2.1 Геометрические размеры, предельные отклонения должны соответствовать таблице 2.

Таблица 2- Геометрические размеры

Длина, мм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Овальность, %	Предельные отклонения по диаметру, %	Предельные отклонения по толщине стенки, %
От 2000 до 12500 включ.	От 60 до 114	От 4 до 16 включ.	3,5	±3	±25
	От 114 до 273	От 6 до 40			
Примечание - Допускается изготовление труб других размеров по согласованию с заказчиком.					

4.1.2.2 На наружной и внутренней поверхности допускаются заготовки без зачистки - плены, волосовины, закаты, трещины и другие дефекты, если они не выводят толщину стенки за предельные отклонения по толщине стенки.

4.1.2.3 Концы заготовки могут быть обрезаны автогеном, плазменной резкой или пилой без зачистки заусенцев.

4.1.2.4 Допускается общая кривизна заготовки до 20 мм. Концевая кривизна заготовки на длине 2000 мм до 10 мм.

4.1.3 Бракованная продукция

4.1.3.1 Бракованной продукцией признается продукция, имеющая основные дефекты:

- скворечник;
- рванина;
- дефекты, не соответствующие требованиям, указанным в настоящем стандарте.

4.1.3.2 Допускается по согласованию с потребителем поставлять продукцию 2-го и 3-го сорта со сквозными отверстиями шириной или диаметром не более 200 мм.

4.2 Требования к сырью

4.2.1 При производстве заготовки используется следующее сырье:

- стали легированные по ГОСТ 4543, ГОСТ 19281, сталь марки 09Г2С по ГОСТ 5520;
- стали нелегированные по ГОСТ 380, ГОСТ 632, ГОСТ 633, ГОСТ 1050.

4.3 Маркировка и упаковка

4.3.1 На заготовку, упакованную в пачки, навешивают два ярлыка со стороны удобной для просмотра. По соглашению изготовителя с потребителем на пачку навешивают один ярлык. Материал ярлыков и их крепление должны обеспечивать их сохранность при транспортировании и разгрузке.

4.3.2 Маркировка, наносимая на ярлык или непосредственно на трубу, должна содержать:

- наименование и/или товарный знак предприятия-изготовителя;
- размер труб (длина, диаметр, толщина стенки);
- масса в кг;
- обозначение настоящего стандарта.

Примечания

- 1 По согласованию с потребителем масса может не указываться.
- 2 По требованию потребителя указывается марка стали.

4.3.3 Упаковка труб должна соответствовать требованиям [2] и ГОСТ 7566.

Трубы поставляются в пачках, поштучно.

5 Требования безопасности и охраны окружающей среды

5.1 При производстве заготовки должны соблюдаться правила безопасности в соответствии с [1], ГОСТ 12.3.002.

5.2 Погрузочно-разгрузочные работы должны производиться с соблюдением требований техники безопасности по ГОСТ 12.3.009.

5.3 При перемещении заготовки должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ 12.3.020.

5.4 Параметры микроклимата производственных помещений должны соответствовать требованиям, установленным органами здравоохранения Республики Казахстан.

5.5 Производственные помещения должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, а рабочие места - местной вентиляцией, обеспечивающими концентрацию вредных веществ в воздухе рабочей зоны не превышающую предельно допустимую. Система вентиляции производственных, складских и вспомогательных помещений - по ГОСТ 12.4.021.

5.6 Персонал, занятый в производстве заготовки, должен быть обеспечен спецодеждой, спецобувью и предохранительными приспособлениями согласно ГОСТ 12.4.011, ГОСТ 12.4.103.

6 Правила приемки

6.1 Заготовки принимают партиями. Партией считаются заготовки одного размера, сопровождаемые одним документом о качестве. Количество заготовок в партии не должно превышать 2000 штук.

6.2 Каждая партия должна сопровождаться документом о качестве, содержащим:

- наименование и (или) товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование потребителя;
- номер заказа;
- наименование заготовки;

СТ РК 2581-2014

- геометрические размеры заготовки, количество мест и общая масса;
- дата оформления документа о качестве;
- штамп отдела технического контроля;
- номер настоящего стандарта.

6.3 Для проверки соответствия заготовок требованиям настоящего стандарта проводится приемо-сдаточный контроль.

6.4 При приемо-сдаточном контроле заготовки проверяются геометрические размеры, предельные отклонения по диаметру, кривизне, качеству поверхности, упаковка и маркировка.

6.5 Для контроля геометрических размеров, предельных отклонений по диаметру, кривизне, качеству поверхности заготовок отбирают 1 % от партии, но не менее двух заготовок.

Для заготовок, не подлежащих упаковке, контроль производится на каждой заготовке.

6.6 Для контроля качества упаковки и маркировки заготовок отбирают две пачки от партии.

Для заготовок, не подлежащих упаковке, качество маркировки и упаковки определяется на каждой заготовке.

6.7 При неудовлетворительных результатах проверки хотя бы по одному показателю проводится повторная проверка на удвоенном количестве заготовок от той же партии. Результаты повторного контроля распространяются на всю партию.

7 Методы контроля

7.1 Измерение наружного и внутреннего диаметра заготовок проверяется штангенциркулем по ГОСТ 166 на расстоянии не менее 50 мм от торца заготовки.

7.2 Измерение толщины стенки проверяют микрометром трубным по ГОСТ 6507, стенкомером индикаторным по ГОСТ 11358 или ультразвуковым толщиномером, на расстоянии от 50 мм до 150 мм от торца заготовки.

7.3 Измерение длины заготовки проверяют рулеткой металлической по ГОСТ 7502.

7.4 Измерение кривизны заготовки осуществляется по ГОСТ 26877.

7.5 Качество поверхности определяется визуально без применения увеличительных приборов.

7.6 Качество упаковки и маркировки определяется визуально.

8 Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение заготовок должно соответствовать требованиям ГОСТ 7566 и [3].

Библиография

[1] Технический регламент «Требования к безопасности процессов металлургических производств» (утвержден постановлением Правительства РК от 23.01.2009г. № 41).

[2] Технический регламент таможенного союза «О безопасности упаковки» (утвержден решением Комиссии Таможенной союза от 16 августа 2011 года № 769).

[3] Правила перевозок грузов железнодорожным транспортом, (утвержденного постановлением Правительство Республики Казахстан от 21 июня 2011 года № 682).

УДК 621.774.3-034.14:006.35 МКС 77.140 КП ВЭД 24.10.21(24.10.23)

Ключевые слова: Заготовка, трубы неответственного назначения, сталь, глубокая зачистка.
