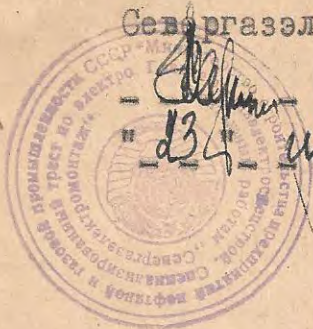


УТВЕРЖДАЮ

Управляющий трестом
Севергазэлектромонтаж

В. К. Чернобай

" 134 " июня 1988г.



УТВЕРЖДАЮ

Директор Надымской Дирекции
строящихся газопроводов

В. А. Коркин.

1988г.



А К Т

межведомственных испытаний
опытно-промышленной партии опор
вдольтрассовых ЛЭП-10/6/кВ с применением
термостабилизаторов-термосвай-насынков ТСТ-1П.

Межведомственная приемочная комиссия в составе:

председателя-Заместителя
директора Надымской ДСГ

Н. М. Киселя.

и членов комиссии:

заместителя начальника
Надымского УМГ

В. А. Девяткина.

Руководителя группы ЭХЗ ЦПТЭЛ
Надымского УМГ

Э. А. Конради.

И. О. начальника Ныдинского ЛПУ

П. Н. Завальню.

ВРИО начальника ЛЭС Ныдинского ЛПУ
Ведущего научного сотрудника ВНИИГАЗа
Научного сотрудника ВНИИГАЗа

В. Н. Яременко.

Р. М. Баясана.

Ведущего конструктора СНКТО ВНИИГАЗа

А. Г. Коротченко.

Оператора Опытного завода ВНИИГАЗа

А. П. Астахова.

В. А. Грачева.

Старшего инженера ОКП-4

Южниигипрогаза

Е. В. Беляева.

Главного технологатреста

Севергазэлектромонтаж

Л. В. Смирнова.

назначенная приказом НДСГ и СГЭМ № 129-пр от 3.05.1988г. на основании протокола испытаний опытно-промышленной партии опор вдольтрассовых ЛЭП-10/6/кВ с применением термосвай-насынков ТСТ-1П ТП 325.00.000.00СБ изготовленных в 1986-87г.г. Экспериментальным заводом НПО "Тюменгаз-технология" по чертежам СНКТО ВНИИГАЗа и заправленных силами Ныдинского ЛПУ Надымского УМГ сжиженным пропаном согласно "Инструкции по монтажу, заправке и эксплуатации термостабилизатора-термосвай-насынка

ТСГ-ІІ" и железобетонных стоек, приспособанных и закрепленных на термостабилизаторах-пасынках ТСГ-ІІ в соответствии с техническим заданием и рабочей документацией, считает опытно-промышленную партию выдержавшей приемочные испытания.

Комиссия отмечает следующее:

В результате обследований технического состояния термостабилизаторов-термосвай-пасынков ТСГ-ІІ и узлов крепления к ним стоек опор ЛЭП-10/6/кВ на трассе магистрального газопровода Ябург-Елец I, II и анализа актов и протоколов обследований от 4.06.87 г. и 31.07.87 г., проведенных представителями Надымского УМГ, Ныдинского ЛПУ НУМГ, Надымской ДСГ, ВНИИГАЗа и Экспериментального завода НПО "Тюменгазтехнология", выявлен ряд дефектов, допущенных при изготовлении ТСГ-ІІ:

1. Головные образцы опытно-промышленной партии термостабилизаторов-пасынков ТСГ-ІІ. были изготовлены с отступлением от технической и рабочей документации ВНИИГАЗа. Так, обойма узла крепления была выполнена укороченной, упор и продольное внешнее ребрение выполнены не по месту. В виду этих конструктивных дефектов ж/б стойка высотой 11м могла крепиться к ТСГ-ІІ на участке всего лишь в 900 мм, причем без нижнего хомута, что недопустимо по соображениям эксплуатационной надежности и устойчивости опоры ЛЭП-10/6/кВ. После рекламаций треста СГЭМ и содействия разработчика-ВНИИГАЗа в основном силами завода-изготовителя на термостабилизаторах-пасынках с перечисленными выше дефектами "упоры" были срезаны и осуществлено надежное закрепление ж/б стоек.

Основная часть опытно-промышленной партии термостабилизаторов-термосвай-пасынков ТСГ-ІІ была выпущена Экспериментальным заводом НПО "Тюменгазтехнология" с узлом крепления ж/б стойки в полном соответствии с конструкторской документацией.

2. Вся опытно-промышленная партия ТСГ-ІІ изготовлена с отступлением от КД и имеет ряд дефектов / несоответствие резб, размеров и т. д. в заправочном устройстве и заправочном штуцере, что сделало практически трудноосуществимой операцию заправки термостабилизаторов-пасынков ТСГ-ІІ сжиженным пропаном из стандартных 50-литровых баллонов в трассовых условиях. По этой причине на июнь 1988 г. заправлено сжиженным пропаном в необходимом объеме лишь 15 ТСГ-ІІ.

3. Решения технического совещания по вопросу устранения дефектов, допущенных при изготовлении термостабилизаторов-пасынков ТСГ-ІІ для закрепления опор ЛЭП-10/6/кВ, проводимого при зам. начальника Глав-Тюменгазпрома Л.С. Долженкове / протокол от 22.09.1987 г. / в части обеспечения заправки ТСГ-ІІ не реализованы.


Комиссия рекомендует разработчику ВНИИГАЗу и предполагаемому заводу-изготовителю-Опытному заводу ВНИИГАЗа при разработке и изготовлении новой модификации термосвай-пасынка ТСГ-ПМ/технические решения согласованы ЮжНИИГипрогазом/ предусмотреть модернизацию заправочного узла и совершенствование технологии в целях облегчения процесса заправки термосвай-пасынков в трассовых условиях, а также усовершенствовать узел крепления стойки опоры ЛЭП путем выполнения ограничительного кольца на упоре для предупреждения возможного соскальзывания нижнего конца стойки.

Протокол испытаний от 22.06.1988 г. прилагается .

Председатель комиссии:


Н.М. Кисель.

Члены комиссии:



В.А. Девяткин.


Э.А. Конрад.



П.Н. Завальный.


В.Н. Яременко.


Р.М. Баясан.


А.Г. Коротченко.


А.П. Астахов.


В.А. Грачев.


Е.В. Беляев.


Л.В. Смирнов.