

**ИЗМЕНЕНИЕ N 2 ГОСТ 10617-83 "КОТЛЫ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ТЕПЛОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ ОТ
0,10 ДО 3,15 МВт. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ"**

Группа Е21

Дата введения

1 июля 1987 года

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа "КПД, % (допуск - минус 1%)". Заменить значения: 80 на 81, 81 на 82.

Пункт 1.6 дополнить словами: "(для котлов, работающих на естественной тяге)".

Пункт 2.4. Исключить слова: "и температуры воды (водогрейные) или давления пара (паровые)".

Пункт 2.9. Второй, третий абзацы изложить в новой редакции: "средняя наработка на отказ не менее 6000 ч, установленная безотказная наработка не менее 3000 ч;

срок службы не менее 10 лет".

Пункт 2.11. Заменить слова: "марки КЧ 30-6" на "ферритного класса".

Пункт 2.12. Заменить ссылку: "ГОСТ 1855-55" на "ГОСТ 26645-85".

Пункт 2.13. Первый абзац изложить в новой редакции: "Обогреваемые стальные элементы, находящиеся под давлением воды, следует изготавливать из углеродистой стали марок В Ст3сп5 и В Ст3сп5 по ГОСТ 380-71, из электросварных труб В 10 или В 20 по ГОСТ 10704-76 и ГОСТ 10705-80; трубные элементы, имеющие гибы, - из бесшовных труб В 10 или В 20 по ГОСТ 8731-74 или ГОСТ 8733-74, а топочные панели - из стали, физико-химический состав которой соответствует стали марок 08кп или 08пс по ГОСТ 1050-74".

Пункт 2.17 дополнить примечанием: "Примечание. Если по технологии производства конкретных котлов уплотнение зазоров между стыкующимися ребрами смежных секций производится в процессе сборки, и измерение зазоров до уплотнения невозможно, то в технических условиях на такие котлы должны быть установлены требования к качеству уплотнения зазоров в пакетах секций".

Раздел 2 дополнить пунктом - 2.22: "2.22. Котлы, их детали и сборочные единицы, работающие под давлением воды, должны выдерживать гидравлическое испытание на прочность и плотность избыточным давлением:

чугунные обогреваемые детали (кроме ниппелей) - 1,2 МПа (12 кгс/см²) в течение 3 мин;

чугунные необогреваемые детали, пакеты секций и водогрейные котлы, изготавливаемые в собранном виде, сварные сборочные единицы - 0,9 МПа (9 кгс/см²) в течение 5 мин".

Пункт 3.16. Исключить слова: "на газообразном и жидком топливе".

Пункт 4.1. Последний абзац. Исключить срок: (с 01.01.1986).

Пункт 5.2. Первый абзац дополнить ссылкой: 2.22; второй абзац исключить.

Пункт 5.3 изложить в новой редакции: "5.3. При выборочном приемочном контроле проверяют: 5% котлов от сменной выработки на соответствие п. 2.1, 2.16, 2.19 и 2.20, 2% секций от сменной выработки (допуск плоскостности) и 10% котлов или пакетов, изготавливаемых в собранном виде, на соответствие требованиям п. 2.17".

Пункт 5.4 дополнить абзацами (перед примечанием): "подтверждение показателей надежности (п. 2.9) не реже одного раза в три года на основании статистических данных по методике, утвержденной в установленном порядке (с 01.01.1988);

проверка размеров и массы литых деталей (п. 2.12) один раз в три месяца не менее десяти деталей по массе и не менее двух - по размерам".

Пункт 6.6.2. Первый абзац дополнить словами: "по п. 2.22"; второй-четвертый абзацы исключить.

Пункт 6.8. Исключить слова: "Приемочные и".

Пункт 7.2. Заменить слова: "по ГОСТ 1.9-67" на "присвоенный в установленном порядке".

Пункт 7.3. Заменить слова: "соединения сборочных единиц" на "соединения пакетов секций".

Пункт 7.4. Заменить слово и ссылку: "крупные" на "хрупкие"; ГОСТ 2991-76 на ГОСТ 2991-85.

Пункт 8.1. Заменить ссылку: "ГОСТ 12.1.004-76" на "ГОСТ 12.1.004-85".