

УСТРОЙСТВА СТРОПОВЫЕ ДЛЯ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

## ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Издание официальное

---

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й     С Т А Н Д А Р Т**


---

**Устройства строповые для сосудов и аппаратов****ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ****Технические требования**

Vessels attaching rigs.  
Erection lugs.  
Technical requirements

**ГОСТ**  
**14116—85**

ОКП 36 1959

Дата введения **01.01.86**

1. Настоящий стандарт распространяется на монтажные штуцера (далее — штуцера) для стальных цилиндрических сосудов и аппаратов нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической и других отраслей промышленности с усилением на один штуцер от 200 до 1000 кН (от 20 до 100 тс) по ГОСТ 14115 и от 320 до 2500 кН (от 32 до 250 тс) по ГОСТ 14114.

**2. ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ И МАТЕРИАЛАМ**

2.1. Стropовые устройства для сосудов и аппаратов должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Штуцера должны быть работоспособными при температуре окружающего воздуха от плюс 40 до минус 40 °С.

Для изготовления штуцеров должны применяться следующие марки стали и виды проката:

$$\text{трубы } \frac{D_n \times s \text{ ГОСТ } 10704-76}{\text{ВСтЗсп5 ГОСТ } 10705-80} \text{ и } \frac{D_n \times s \text{ ГОСТ } 8732-78}{\text{В } 20 \text{ ГОСТ } 8731-74}$$

сталь листовая — ВСтЗсп5 и ВСтЗГис5 по ГОСТ 380 с гарантией свариваемости.

Листовая сталь толщиной более 25 мм должна подвергаться испытаниям на ударную вязкость при температуре минус 40 °С на предприятии-изготовителе.

Допускается изготовление штуцеров из сталей других марок, у которых механические свойства, а также механические свойства сварных соединений их с материалом сосуда или аппарата при предусмотренных температурах не ниже свойств указанных марок сталей.

2.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н16, валов h16, остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .

2.4. При толщине стенки сосуда или аппарата меньше указанной в табл. 1 и 2 приложения 1, следует применять подкладные листы под штуцера.

Размеры подкладных листов в зависимости от усилия, действующего на штуцер, и фактической толщины стенки сосуда или аппарата определяются в соответствии с приложением 1.

При необходимости установки подкладных листов под штуцера на аппаратах, не требующих усиления стенки, размеры подкладных листов следует принимать минимальными в соответствии с приложением 1.

2.5. Подкладной лист следует изготавливать гибкой по радиусу сосуда или аппарата для обеспечения прилегания его по всей поверхности к корпусу.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985  
© ИПК Издательство стандартов, 1999  
Переиздание с Изменениями

Редактор *В.П. Огурцов*  
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*  
Корректор *Р.А. Мейтова*  
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 10.02.99. Подписано в печать 02.03.99. Усл. печ. л. 1,40.  
Уч.-изд. л. 0,90. Тираж 169 экз. С2119. Зак. 180.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.  
Пар № 080102

2.6. Подкладной лист должен изготавливаться из той же марки стали, что и корпус аппарата, или других марок сталей, удовлетворяющих требованиям, предъявляемым к материалу корпуса аппарата.

2.7. Приварку оболочки штуцера к подкладному листу или корпусу аппарата, изготовленным из легированных или высоколегированных сталей, следует производить по технологии сварки разнородных сталей. Сварку деталей, изготавливаемых из углеродистых и низколегированных сталей, следует выполнять покрытыми металлическими электродами по ГОСТ 9467. Сварку деталей, изготавливаемых из легированных и высоколегированных сталей, следует выполнять покрытыми металлическими электродами по ГОСТ 10052.

2.8. Штуцер после установки сосуда или аппарата в проектное положение должен быть срезан по оболочке на расстоянии 40—50 мм от стенки аппарата или по краю катета приварки оболочки к подкладному листу.

Штуцер разрешается не срезать в случае указаний в технических условиях на аппарат об использовании штуцера при эксплуатации аппарата.

2.9. Сборка, установка и приварка штуцеров к корпусу сосуда или аппарата приведены в приложении 2.

### 3. ТРЕБОВАНИЯ К УСТОЙЧИВОСТИ ПРИ ВНЕШНИХ ВОЗДЕЙСТВИЯХ

3.1. При определении усилия, действующего на штуцер, следует учитывать одновременное действие следующих нагрузок:

- вертикальной составляющей силы тяжести от массы поднимаемого (полезного) груза в зависимости от числа штуцеров и применяемого способа подъема;
- от возможного отклонения подъемной силы от вертикали;
- от возможной неравномерности нагрузки на штуцер в процессе перемещения груза;
- динамических, зависящих от способа монтажа;
- вертикальной составляющей усилий в оттяжках, прикрепленных к грузу и штуцеру;
- от силы ветра.

3.2. В том случае, когда при выборе штуцера неизвестны условия и способ монтажа, усилие, действующее на штуцер, определяют по формуле

$$P = \frac{1,25 G}{n},$$

где  $G$  — сила тяжести от массы сосуда или аппарата с учетом металлоконструкций, трубопроводов, теплоизоляции, футеровки и др.;

$n$  — количество штуцеров.

### 4. ТРЕБОВАНИЯ К ЭКСПЛУАТАЦИИ

4.1. Невитые канатные стропы следует располагать на оболочке штуцера в один ряд.

4.2. Для штуцеров по ГОСТ 14114 действующее усилие может отклоняться от вертикали не более чем на  $15^\circ$ , а для удлиненных штуцеров по ГОСТ 14115 — не более чем на  $5^\circ$ .

4.3. На поверхности подкладных листов и деталей штуцеров не допускается наличие трещин, волосовин, надрывов.

Устранение их заваркой запрещается.

Допускаются местные зарубины от бояка молотка, если они не выводят размеры деталей за пределы поля допуска. Зарубины должны быть запилены для создания плавного перехода к остальной поверхности детали.

4.4. Все заусенцы и подрезы должны быть запилены, острые кромки притуплены.

4.5. Подкладной лист должен иметь одно контрольное отверстие диаметром М12, расположенное в центре, которое на период транспортировки и монтажа должно быть закрыто пробкой.

4.6. Оболочки штуцеров должны привариваться к корпусу аппарата сплошными швами в соответствии с черт. 1 ГОСТ 14114 и ГОСТ 14115.

4.7. Подкладные листы должны привариваться к корпусу аппарата сплошными швами типа Н1 по ГОСТ 5264. Катет сварного шва приварки подкладного листа к аппарату должен быть равен толщине подкладного листа, но не более 1,2 толщины стенки аппарата.

4.8. Подкладные листы диаметром 1300—1800 мм следует выполнять в виде кольца. Внутренний диаметр кольца должен быть равен 300 мм. В этом случае подкладной лист должен быть приварен к корпусу аппарата сплошным швом по наружной и внутренней окружностям.

## 5. ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. К сварке штуцеров и приварке их к сосудам и аппаратам допускаются сварщики, имеющие удостоверение о сдаче испытаний в соответствии с «Правилами аттестации сварщиков», утвержденными Госгортехнадзором.

5.2. Все сварные швы подлежат клеймению, позволяющему установить фамилию сварщика, выполняющего эти швы.

5.3. Качество сварных соединений каждого стропового устройства следует контролировать внешним осмотром в соответствии с ГОСТ 3242.

Качество сварных соединений фланца с оболочкой и оболочки штуцера с подкладным листом или корпусом аппарата следует контролировать цветной дефектоскопией в соответствии с ГОСТ 18442 или пробой керосином по нормативно-технической документации.

Качество сварных соединений оболочки штуцера с подкладным листом или корпусом аппарата дополнительно следует контролировать ультразвуком по ГОСТ 14782.

При изготовлении оболочки из листа с одним или двумя продольными швами качество сварных соединений следует контролировать ультразвуковой дефектоскопией по ГОСТ 14782.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.4. Дефектные участки сварных швов, выявленные при контроле, должны быть удалены и заварены вновь.

## 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОЙ ЭСТЕТИКЕ

6.1. Окраску штуцеров следует выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 9.104, ГОСТ 9.032 и ГОСТ 10503.

Цвет окраски — красный.

## ОПРЕДЕЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ ПОДКЛАДНЫХ ЛИСТОВ

Требуемую толщину подкладного листа определяют как разность между толщиной стенки сосуда или аппарата, не требующей усиления, и фактической; она должна быть не менее толщины оболочки штуцера, привариваемого к подкладному листу.

Диаметр подкладного листа определяют в зависимости от фактической толщины стенки сосуда или аппарата (если она совпадает с расчетной по табл. 1 и 2) или ближайшей к ней меньшей расчетной толщине.

Размеры подкладных листов должны определяться по табл. 1 и 2.

Например, требуется определить диаметр и толщину подкладного листа для аппарата диаметром 2800 мм с толщиной стенки 22 мм при усилии на штуцер 100 тс. Стенка аппарата выполнена из стали с пределом текучести 2300 кгс/см<sup>2</sup>.

По табл. 1 выбираем:

- ближайший больший диаметр аппарата при усилии на штуцер 100 тс — 3200 мм;
- ближайшую меньшую расчетную толщину стенки при применении подкладного листа — 20 мм.

Диаметр подкладного листа, соответствующий толщине 20 мм, равен  $D_{\text{п}} + 250$ , т. е.  $530 + 250 = 780$  мм.

Требуемая толщина подкладного листа равна

$$36 - 22 = 14 \text{ мм.}$$

Минимальная толщина подкладного листа равна  $\delta_k = 14$  мм.

Принимаем подкладной лист толщиной 14 мм и диаметром 780 мм.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Диаметр штуцера $D_{\text{ш}}$	Диаметр сосуда или аппарата $D_{\text{апп}}$	Расчетная толщина стенки сосуда или аппарата при применении подкладных листов для штуцеров по ГОСТ 14114										Толщина стенки сосуда или аппарата, не требующая усиления по ГОСТ 14114, из стали с пределом текучести				
	кН	тс			Диаметр подкладного листа										МПа (кгс/см <sup>2</sup> )				
					$D_{\text{п}} + 150$	$D_{\text{п}} + 200$	$D_{\text{п}} + 250$	$D_{\text{п}} + 300$	$D_{\text{п}} + 350$	$D_{\text{п}} + 400$	$D_{\text{п}} + 450$	$D_{\text{п}} + 500$	$D_{\text{п}} + 550$	$D_{\text{п}} + 600$	230 (2300)	320 (3200)	350 (3500)		
01	320	32	273	1000	12	10	8	—								19	16	16	
02				2200													22	20	20
03				3600	14	12	10	8	—	—	—						24	21	21
04	400	40	273	2600												26	22	21	
05				3600															
06	500	50	325	2000	16	14	12	10	8				—	—		28	24	23	
07				3600	20	18	16	14	12	10	8						30	26	25
08	630	63	377	2200			14	12	10	8	8								
09				3600	22	20	16	14	12	10	8						33	28	27
10				1800			18											29	25
11	800	80	480	2400			16	14								31	27	25	
12				3600			24	22	18	16	14						34	29	28
13				6400	—	28	26	24	22	20	18	16	14				37	32	30
14	1000	100	530	2400	20	18	16	—								34	29	28	
15				3200	24	20											36	31	30
16				4000	26	22	18	16									38	32	31
17				6400	28	26	24	22	20	18	16	14					40	34	33

## Размеры в мм

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Диаметр штуцера $D_0$	Диаметр сосуда или аппарата $D_{\text{сос}}$	Расчетная толщина стенки сосуда или аппарата при применении подкладных листов для штуцеров по ГОСТ 14114										Толщина стенки сосуда или аппарата, не требующая усиления по ГОСТ 14114, из стали с пределом текучести					
	кН	тс			Диаметр подкладного листа										МПа (кгс/см <sup>2</sup> )					
					$D_0 + 150$	$D_0 + 200$	$D_0 + 250$	$D_0 + 300$	$D_0 + 350$	$D_0 + 400$	$D_0 + 450$	$D_0 + 500$	$D_0 + 550$	$D_0 + 600$	230 (2300)	320 (3200)	350 (3500)			
18	1250	125	630	2600	22	18	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	32	28	26	
19				24	20	18	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	36	31	30
20				26	22	20	18	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	38	32	31
21				30	26	24	22	20	18	16	—	—	—	—	—	—	—	42	36	34
22	1400	140	720	2600	22	18	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	32	28	26	
23				24	20	18	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	34	29	28
24				26	22	20	18	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	38	32	31
25				28	24	22	20	18	16	—	—	—	—	—	—	—	—	40	34	33
26	30	28	26	24	22	20	18	16	—	—	—	—	—	—	42	36	34			
27	1600	160	820	2800	22	20	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	34	29	28	
28				24	22	20	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	36	31	30
29				26	24	22	20	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	38	32	32
30				28	26	24	22	20	18	—	—	—	—	—	—	—	—	40	34	33
31				30	28	26	24	22	20	18	—	—	—	—	—	—	—	42	36	34
32				32	30	28	26	24	22	20	18	—	—	—	—	—	—	44	38	36
33	1800	180	920	2800	20	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	32	27	26	
34				22	20	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	34	29	28
35				24	22	20	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	36	31	30
36				26	24	22	20	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	38	33	31
37				28	26	24	22	20	18	—	—	—	—	—	—	—	—	40	34	33
38				30	28	26	24	22	20	18	—	—	—	—	—	—	—	42	36	34
39				32	30	28	—	26	24	22	20	18	—	—	—	—	—	44	38	36
40	2000	200	920	2800	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	33	28	27	
41				22	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	36	31	30
42				24	22	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	38	33	31
43				26	24	22	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	34	33
44				28	26	24	22	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	42	36	34
45				32	30	28	26	24	22	20	—	—	—	—	—	—	—	44	38	36
46				36	34	32	30	28	26	24	22	20	—	—	—	—	—	46	39	38
47	2250	225	1020	2600	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	31	27	25	
48				22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	32	27	26
49				24	22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	34	29	28
50				26	24	22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	36	31	29
51				28	26	24	22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	34	32
52				32	30	26	24	22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	42	36	34
53				36	34	32	30	28	26	24	22	—	—	—	—	—	—	44	37	36
54				36	34	32	30	28	26	24	22	—	—	—	—	—	—	46	39	37





## Размеры в мм

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Диаметр штуцера $D_n$	Диаметр сосуда или аппарата $D_{\text{п.а.}}$	Расчетная толщина стенки сосуда или аппарата при применении подкладных листов для штуцеров по ГОСТ 14115										Толщина стенки сосуда или аппарата, не требующая усиления по ГОСТ 14115, из стали с пределом текучести			
	кН	тс			Диаметр подкладного листа										МПа (кгс/см <sup>2</sup> )			
					$D_n + 150$	$D_n + 200$	$D_n + 250$	$D_n + 300$	$D_n + 350$	$D_n + 400$	$D_n + 450$	$D_n + 500$	$D_n + 550$	$D_n + 600$	230 (2300)	320 (3200)	350 (3500)	
16	630	63	630	3600	30	28	26	22	20	18	16	14	12	10	43	37	35	
17				4000	34	30	28								44	38	36	
18	800	80	720	2600	26	22	20	18	16	14	—	—	—	—	40	34	33	
19				3200	30	26	22	20	18	16	14				42	36	34	
20				4200	32	30	28	24	20	18	16				14	44	38	36
21				5400	36	34	32	30	26	22	18				16	14	45	39
22	1000	100	820	2800	26	24	22	20	18	16	—	—	—	—	42	36	34	
23				3400	30	26									44	38	36	
24				4000	32	28	26	22	20	18	16	45	39		37			
25				5000	34	32	30	26	24	22	20	18	16		46	39	38	
26				6400	38	36	32	30	28	26	24	22	20		18	47	40	38

### **МОНТАЖ ШТУЦЕРОВ**

1. Конструкция штуцеров и место их приварки к штуцеру должны быть указаны в техническом проекте аппарата и соответствовать решениям по его монтажу.

2. Сборку, установку и приварку штуцеров необходимо производить в следующем порядке:

- установка и приварка деталей штуцера;
- установка и приварка подкладного листа (если он необходим) на корпусе аппарата;
- установка и приварка штуцера на сосуде или аппарате.

3. Штуцера на вертикальных сосудах и аппаратах следует размещать не менее чем на 1 м выше центра тяжести.

В плане их следует ориентировать таким образом, чтобы после подъема аппарата в вертикальное положение не требовался его разворот.

При размещении строповых устройств следует учитывать возможность их расстроповки с проектных обслуживающих площадок.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ

В.А. Воронов, Э.Я. Гордон, В.С. Европин

## 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.01.85 № 140

## 3. ВЗАМЕН ГОСТ 14116—78

## 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 9.032—74	6.1	ГОСТ 10052—75	2.7
ГОСТ 9.104—79	6.1	ГОСТ 10503—71	6.1
ГОСТ 380—94	2.2	ГОСТ 10704—91	2.2
ГОСТ 3242—79	5.3	ГОСТ 10705—80	2.2
ГОСТ 5264—80	4.7	ГОСТ 14114—85	1, 4.2, 4.6, приложение 1
ГОСТ 8731—74	2.2	ГОСТ 14115—85	1, 4.2, 4.6, приложение 1
ГОСТ 8732—78	2.2	ГОСТ 14782—86	5.3
ГОСТ 9467—75	2.7	ГОСТ 18442—80	5.3

## 5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 18.06.90 № 1617

## 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (январь 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1990 г. (ИУС 9—90)