

**МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**ПРИКАЗ**  
**от 24 июня 2003 г. N 252**

**ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ИНСТРУКЦИИ ПО ПРОДЛЕНИЮ СРОКА  
СЛУЖБЫ МЕТАЛЛА ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ТУРБИН И КОМПРЕССОРОВ  
ЭНЕРГЕТИЧЕСКИХ ГАЗОТУРБИННЫХ УСТАНОВОК**

Приказываю:

Утвердить прилагаемую [Инструкцию](#) по продлению срока службы металла основных элементов турбин и компрессоров энергетических газотурбинных установок.

Министр  
И.Х.ЮСУФОВ

Вводится в действие  
с 24 июня 2003 года

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРОДЛЕНИЮ СРОКА СЛУЖБЫ МЕТАЛЛА ОСНОВНЫХ  
ЭЛЕМЕНТОВ ТУРБИН И КОМПРЕССОРОВ ЭНЕРГЕТИЧЕСКИХ  
ГАЗОТУРБИННЫХ УСТАНОВОК**

**СО 153-34.17.448-2003**

Настоящая Инструкция (СО 153-34.17.448-2003) распространяется на энергетические газотурбинные установки (ГТУ) с пиковой, полупиковой, базовой нагрузкой, работающие на газообразном и жидком топливе при температуре рабочей среды до 1400 °С, и устанавливает основные требования к организации и проведению контроля за состоянием металла, его периодичность, зоны, методы, объемы и нормы контроля, критерии оценки качества металла основных элементов турбин и компрессоров ГТУ в пределах и по истечении установленного срока службы, а также после аварии.

**1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

1.1. Настоящая Инструкция регламентирует порядок, методы, объем, зоны, периодичность для разных режимов и организационную структуру эксплуатационного контроля за состоянием металла деталей действующих ГТУ (эксплуатирующихся и ремонтирующихся в соответствии с нормативами предприятий - изготовителей ГТУ) в пределах установленного ресурса, а также после аварий и при продлении срока их службы сверх установленного.

Все вопросы, относящиеся к функциональной надежности агрегата, реконструкции, модернизации, организация, эксплуатирующая ГТУ, решает с предприятием-изготовителем отдельно до момента продления ресурса металла ГТУ.

Контроль проводится с целью выявления дефектов (трещин, коррозионно-эрозионных язвин, зон перегревов в виде цветов побежалости, сколов, отшелушивания защитных покрытий и др.) в деталях и узлах энергооборудования ГТУ и обеспечения надежной эксплуатации до проведения очередного контроля.

1.2. Ресурс стационарных ГТУ, в том числе в составе ПГУ, принимается в соответствии с ГОСТ, по нему должны обеспечиваться режимы работы в соответствии с классами использования, указанными в таблице 1.

Таблица 1

**РЕЖИМ РАБОТЫ СТАЦИОНАРНЫХ ГТУ**

Класс использования	Время работы, ч/год	Число пусков, пуск/год
Пиковый режим	Свыше 500 до 2000 вкл.	Свыше 200 до 500 вкл.
Полупиковый режим	Свыше 2000 до 6000 вкл.	Свыше 100 до 200 вкл.
Базовый режим	Свыше 6000	Не более 100

Ресурс ГТУ в соответствии с ГОСТ должен быть не менее указанных в таблице 2.

Таблица 2

**РЕСУРС РАБОТЫ СТАЦИОНАРНЫХ ГТУ**

Ресурс	Режим работы	
	базовый	пиковый
Средний между капитальными ремонтами До снятия	Не менее 25000 ч 100000 ч	1000 пусков или 4000 ч работы под нагрузкой 5000 пусков

В технических условиях для ГТУ каждого типа указан ограниченный ресурс для некоторых базовых узлов и деталей (например, лопаток, жарового узла камер сгорания и др.). Эти детали имеют срок службы не менее ресурса между капитальными ремонтами или кратный ему.

1.3. При эксплуатации металл контролируется в основном во время плановых остановок оборудования ГТУ. Как и для паровых турбин, он проводится силами аттестованных лабораторий металлов или службы металлов, ремонтных, специализированных предприятий.

При диагностировании оборудования ГТУ допускается применение новых методов и средств неразрушающего контроля, не указанных в настоящей Инструкции, после их утверждения в установленном порядке.

1.4. Детали и элементы оборудования считаются пригодными к дальнейшей эксплуатации, если результаты контроля подтвердят, что состояние основного и наплавленного металла, а также защитных антикоррозионных и термобарьерных покрытий удовлетворяет требованиям настоящей Инструкции и действующей нормативной документации.

1.5. Если результаты контроля окажутся неудовлетворительными для отдельных ответственных деталей или узлов, для анализа и дополнительного исследования металла привлекаются предприятие-изготовитель и научно-исследовательские организации. При этом рассматриваются результаты контроля за все время эксплуатации поврежденных деталей или узлов (акты) и другие необходимые документы, анализируются все случаи однотипных повреждений, при необходимости составляется программа исследования, разработанная одной из организаций или совместно перечисленными организациями в соответствии с нормативной документацией.

1.6. Перед началом планового ремонта ГТУ при назначении объема контроля необходимо учитывать температурно-временной режим эксплуатации.

В случае забросов температуры газов выше допустимых, согласно инструкции предприятия - изготовителя ГТУ, проводится внеочередной контроль лопаточного аппарата и других деталей и элементов горячего тракта.

В действующих агрегатах не допускается нагрев выше 1200 °С (3 мин. и более) лопаток первых ступеней, выполненных из литых никелевых сплавов, и выше 900 °С (3 мин. и более) - выполненных из деформируемых сплавов (штампованные лопатки). При достижении указанных температур металл разупрочняется, его прочностные характеристики не удовлетворяют требованиям ТУ и возможно разрушение лопаток. При этом необходимо остановить турбину для проведения дефектоскопии и исследования металла лопаток.

1.7. Визуальному контролю подлежат 100% деталей оборудования. При необходимости можно использовать лупы, эндоскопы и другие оптические средства.

Специальному контролю подлежат элементы энергооборудования ГТУ (лопатки, диски и др.), работающие в режимах, которые могут вызывать возникновение и развитие процессов ползучести, окисления, коррозии, эрозии, усталости, термоусталости, а также изменение структуры и механических свойств под воздействием высоких температур и напряжений, и элементы (корпуса цилиндров, обоймы турбин, коллекторы и др.), работающие в режимах, при которых под влиянием теплосмен протекают процессы коробления вследствие накопления остаточной деформации.

1.8. Работа каких-либо деталей газовых турбин с трещинами не разрешается. Их необходимо демонтировать или подвергнуть ремонту.

1.9. Рабочие и сопловые (направляющие) лопатки с трещинами должны быть заменены новыми. Если на

лопатках повторяются одни и те же характерные повреждения, должна быть заменена вся ступень, а причины повреждения установлены при лабораторных исследованиях.

Решение о необходимости небольшого ремонта лопаток в условиях электростанции (выборка мелких единичных трещин, рихтовка небольших забоин, вмятин в ненапряженных зонах лопаток и др.) и последующего контроля в местах ремонта принимается предприятием-изготовителем и техническим руководителем электростанции.

Вопрос о дальнейшей эксплуатации всей ступени лопаток решается после анализа причин повреждения (трещины, язвы и др.) хотя бы одной лопатки.

1.10. Все обнаруженные при контроле трещины в корпусах цилиндров турбин и компрессоров и других ответственных деталей (коллекторов, пламенных труб и др.) должны быть выбраны абразивным инструментом. Полнота выборки контролируется методом ЦД и МПД. В зависимости от глубины выборки место выборки заваривается или оставляется без заварки.

Структура металла по результатам металлографических исследований вырезов, реплик (корпуса цилиндров турбин, роторы и др.) не должна иметь аномальных изменений по сравнению с исходным состоянием.

Механические свойства и микроструктура металла направляющих и рабочих лопаток после длительных наработок должны удовлетворять требованиям технических условий или критериев надежности.

1.11. Все виды неразрушающего контроля, измерения, определение механических свойств, исследование микроструктуры металла, расчеты на прочность следует проводить в соответствии с требованиями государственных и отраслевых стандартов, заводских или отраслевых инструкций.

Аппаратура, ее чувствительность, методики и эталоны настройки, применяемые для контроля, должны соответствовать требованиям нормативных документов к конкретным видам контроля и пройти проверку в установленные сроки.

1.12. Для ответственных деталей небольших размеров (лопатки, крепеж и др.) предусматривается периодическое изъятие их для проведения исследования металла в лабораторных условиях для оценки его состояния после эксплуатации и определения остаточного ресурса.

1.13. После исчерпания ГТУ установленного ресурса (100000 ч или 5000 пусков, см. [таблицу 1](#)) или после 7500 пусков, как указано в проектах новых агрегатов, допускается кратковременная эксплуатация сверх указанного срока в пиковом режиме не более 400 ч и 100 пусков, в полупиковом режиме - не более 5000 ч и 100 пусков, в базовом режиме - не более 10000 ч.

Возможность дальнейшей эксплуатации ГТУ определяет организация, эксплуатирующая ГТУ. По результатам обследования составляется формуляр, приведенный в [Приложении 1](#), и оформляется решение по форме, приведенной в [Приложении 2](#).

1.14. При аварийных остановках с разрушением деталей ГТУ создается экспертно-техническая комиссия, в состав которой рекомендуется включать специалистов предприятия-изготовителя и научно-исследовательских организаций. Причины разрушения металла исследуются по совместно разработанной программе. По результатам исследования металла с установлением причин разрушения деталей предлагаются мероприятия по восстановлению ГТУ (ремонт, замена, возможность и сроки дальнейшей эксплуатации).

1.15. Решение о периодичности, объеме и методах контроля, продлении срока службы отдельных элементов энергооборудования, изготовленных из материалов или по технологии, не вошедших в настоящую Инструкцию, принимается предприятием-изготовителем.

1.16. Проектировщиками и предприятиями - изготовителями оборудования должны быть предусмотрены площадки, смотровые лючки, реперы или указаны зоны на основных деталях для проведения эксплуатационного контроля.

1.17. При исследовании металла после эксплуатации в научно-исследовательских организациях и на

предприятию-изготовителю рекомендуется составить программу исследования. При этом предприятие-изготовитель должно предоставить необходимую техническую документацию (технические условия, паспортные данные, чертежи деталей).

1.18. Для определения ресурса и проведения расчетов эквивалентной наработки деталей или ГТУ в целом, а также для разработки рекомендаций о режимах дальнейшей эксплуатации в соответствующих отделах электростанции необходимо хранить следующие данные:

- о продолжительности наработки с дифференциацией по температурным параметрам, общем количестве пусков: холодных, пробных с зажиганиями, со сбоями, ручных, а также об ускоренных нагружениях-разгружениях, аварийных остановах;
- результаты входного и текущего контроля всех основных элементов ГТУ за весь период эксплуатации;
- результаты исследования аварийных отказов;
- сведения о ремонтных работах и замене деталей элементов ГТУ.

1.19. На электростанции должны быть разработаны и утверждены техническим руководителем исполнительные формуляры по контролю за металлом оборудования согласно настоящей Инструкции.

## 2. ОРГАНИЗАЦИЯ, ОБЪЕМЫ, МЕТОДЫ, СРОКИ ПРОВЕДЕНИЯ И ПОДГОТОВКА МЕТАЛЛА ДЕТАЛЕЙ К КОНТРОЛЮ В ПРЕДЕЛАХ УСТАНОВЛЕННОГО РЕСУРСА

2.1. Перечень элементов ГТУ, контролируемых в период эксплуатации в пределах расчетного ресурса, приведен в таблице 3.

Таблица 3

### ОБЪЕМЫ, МЕТОДЫ И СРОКИ ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ГТУ

Объект контроля	Расчетная температура среды, °С	Объем контроля	Методы контроля <*>	Периодичность проведения контроля		Режим работы ГТУ	Примечание
				Через каждые (не более), тыс. ч	Количество общих пусков (не более)		
1	2	3	4	5	6	7	8
Корпусные детали и сварные соединения турбин и компрессоров							
Корпуса цилиндров (верхние и нижние половины с горизонтальными или вертикальными разъемами, выхлопные части), промежуточные корпуса турбин и компрессоров, корпуса диафрагм турбин и компрессоров сварно-литой, литой или сварной конструкции из листового проката, корпус опорного венца	540 и ниже	100% поверхности (внутренние, зоны радиусных переходов, поверхности разъемов, наружные поверхности у фланцев, свободные от изоляции) 100% внутренних и наружных поверхностей радиусных переходов, посадочных мест диафрагм, плоскости горизонтальных и вертикальных разъемов и в подозрительных местах На внутренних корпусах цилиндра	ВК  МПД, ЦД	1,2	300	Пиковый Полупиковый Базовый	Для корпусов компрессоров периодичность контроля увеличить в 1,5 раза
				15	300		
				30	50		
				5	1200	Пиковый Полупиковый Базовый	
				60	1200		
				60	100		

		- пояски под первые диафрагмы. Сварные швы Вырезки образцов для оценки надежности металла горячих зон корпусов цилиндров (по эскизам и по согласованию с конструкторами предприятия-изготовителя)			При наличии трещин глубиной 40% толщины стенки и более		Определение соответствия их нормам ТУ
Входной направляющий аппарат (ВНА) компрессора с направляющими лопатками	20	100% направляющих лопаток, поверхность обода в доступных местах, лопатки спрямляющего аппарата 100% направляющих и спрямляющих лопаток (входные и выходные кромки, галтели)	ВК  МПД, ЦД	1,2 15  5 60	300 300  1200 1200	Пиковый Полупиковый  Пиковый Полупиковый	
Лопатки спрямляющего аппарата	20	100% лопаток	ВК, МПД ЦД	30 60	600 100	Полупиковый Базовый	
Силовые корпуса внутреннего, заднего и опорно-упорного подшипников сварно-литой конструкции	20	100% поверхностей деталей (внутренние, наружные, зоны радиусных переходов) 100% поверхностей деталей (внутренние, наружные, зоны радиусных переходов у ребер жесткости и к телу корпуса и другие галтели)	ВК  МПД, ЦД	1,2 15  60 1,2 30 60	300 300  100 300 600 100	Пиковый Полупиковый  Базовый Пиковый Полупиковый Базовый	
Корпуса входного и выходного конфузора с ребрами жесткости сварно-литой конструкции, диффузоры (входной и выходной)	20	100% поверхности (внутренние, наружные, зоны радиусных переходов деталей) 100% сварных швов (внутренние, наружные)	ВК, ЦД	1,2 15  60	300 300  100	Пиковый Полупиковый  Базовый	
Сварные соединения и ремонтные заварки корпусов турбин, компрессоров, промежуточных корпусов турбин и компрессоров	540 и ниже	100% поверхностей сварных швов (внутренние, наружные)  100% поверхностей сварных швов и околошовных зон шириной не менее 80 мм по обе стороны от шва 100% поверхностей всех ремонтных заварок, выполненных аустенитными электродами 100% поверхностей всех ремонтных заварок, выполненных перлитными электродами по Инструкции И 34-80-020-85	ВК  МПД или ЦД  ЦД  МПД или ЦД	1,2 15  1,2 30 60  1,2 15 30  1,2 15 30	300 300  300 600 100  300 300 50  300 300 50	Пиковый Полупиковый  Пиковый Полупиковый Базовый  Пиковый Полупиковый Базовый  Пиковый Полупиковый Базовый	Совместно с предприятием-изготовителем  При вынужденной эксплуатации корпусов с не полностью удаленными трещинами вопрос о длительности работы и периодичности контроля решается ОАО "ВТИ"
Сварные соединения и ремонт-	20	100% поверхностей сварных швов	ВК	1,2 15	300 300	Пиковый Полупи-	

ные заварки силовых корпусов внутреннего, заднего и опорно-упорного подшипников		(внутренние, наружные) 100% поверхностей всех ремонтных заварок, выполненных аустенитными электродами 100% поверхностей всех ремонтных заварок, выполненных перлитными электродами	ЦД  МПД или ЦД	30 1,2 15  30  1,2 15 30	50 300 300  50  300 300 50	Ковый Базовый Пиковый Полупиковый Базовый  Пиковый Полупиковый Базовый	
Детали проточной части турбин							
Роторы: Цельнокованные роторы, передние и задние концевые части валов, полумуфты, уплотнительные, промежуточные и покрывные диски, соединительная часть ротора с фланцами (шейка среднего опорного подшипника), барабан, фланец жесткой полумуфты	Независимо от температуры	Поверхности ободов и отверстий в них, ступиц, гребней, полотен и галтелей дисков, галтели тепловых канавок, передних и задних концевых частей каналов, свободных от уплотнений, поверхности и галтели полумуфт	ВК  МПД или ЦД, ВТД, УЗД (гребни, ободы)	При каждом вскрытии и всех режимах работы		Пиковый Полупиковый Базовый	
				5	1200		
				60	1200		
450 и выше	Поверхность осевого канала диаметром 70 мм и более	ВК, МПД или ВТД УЗД	20 100 100	5000 1800 200	Пиковый Полупиковый Базовый	Контроль при наличии осевого канала в горячей зоне ротора	
Сварные части роторов	240 и выше	Поверхности ободов, гребней, полотен и галтелей дисков, сварные швы	ВК  МПД или ЦД, ВТД, УЗД	При каждом вскрытии и всех режимах работы		Полупиковый Базовый	УЗД (100% гребней и ободов. Остальные зоны - в доступных местах)
			30 60	600 100			
Стяжные и насадные диски, стяжные болты, гайки стяжных болтов	200 и выше	Поверхности ободов и отверстий в них, ступиц, гребней, полотен дисков	ВК  МПД или ЦД, ВТД, УЗД	1,2 15 300 300		Пиковый Полупиковый Базовый	УЗД (100% гребней и ободов, полотно - на первых и последних ступенях ротора в доступных местах)
				60	100		
				5	1200		
			Разборка ротора на предприятии-изготовителе с заменой стяжных болтов ГТ-100 ГТ-150	То же	60	100	Пиковый Пиковый
			Торцы резьбовых частей болтов, боковые поверхности граней гаек стяжных болтов 100% боковых поверхностей гаек	ВК, стилоскопирование, измерение твердости  ЦД	15 10	3600 2400	
			5 60	1200 1200	Пиковый Полупиковый		
Рабочие лопатки	Независимо от температуры	100% поверхностей всех лопаток  100% лопаток (входные и выходные кромки, галтели у корня с обеих сторон, поверхности возле демпферных отвер-	ВК  М-ЛЮМ-А или ЛЮМ-А (при разлопачивании) ВТД, ЦД, МПД (на роторе), УЗД (выходных кро-	При каждом вскрытии и всех режимах работы		Пиковый Полупиковый Базовый	М-ЛЮМ-А, ЛЮМ-А, ВТД, УЗД - методы, обязательные для контроля лопаток с защитными покрытиями. Галтели контролируются после разлопачивания ступеней; МПД - для лопаток без за-
1,2 15	300 300						
30	50						

		стий)	мок)				щитных покрытий из хромистых сталей после зачистки от окалины; ЦД - для лопаток без защитных покрытий с предварительной зачисткой от окалины
Рабочие лопатки	Независимо от температуры	Две диаметрально расположенные лопатки (после разлопачивания ступени)	Измерение твердости металла лопаток, выполненных из некоторых материалов (см. раздел 5 Инструкции)	15 30 - 40 30 - 40	3500 600 100	Пиковый Полупиковый Базовый	Трещины в какой-либо части лопатки, а также коррозионные язвы на выходных кромках недопустимы, лопатки демонтируются досрочно. Состояние основного металла и защитного слоя определяется в лабораторных условиях для установления причин повреждения и оценки остаточного ресурса металла ступени в целом и возможности восстановления (механическая и термическая обработка). Режимы их проведения для широко применяемых материалов разработаны ВТИ и предприятиями-изготовителями
		Пять лопаток	Снятие отложений для химического анализа и фотографирования в случае коррозии (общей, язвенной)	При коррозионном повреждении ступени			
		Две лопатки	Оценка структуры и свойств основного металла и защитного слоя для определения остаточного ресурса	6 (с защитным покрытием) 15 30 30	1500 3500 600 50	Пиковый Полупиковый Базовый	
Z-образные связи рабочих лопаток	800 и ниже	33% Z-образных связей и металла лопаток вокруг них диаметром 25 мм	ВК, ЦД	1,2	300	Пиковый	ЦД проводится последовательно за 3 вскрытия и охватывает 100% связей
Направляющие (сопловые) лопатки, бандажные полки	Независимо от температуры	100% лопаток (входные и выходные кромки, галтели в верхней и нижней частях лопаток)	ВК, ЛЮМ-А или М-ЛЮМ-А, ВТД, ЦД, МПД, УЗД (выходных кромок)	1,2 15 30	300 300 50	Пиковый Полупиковый Базовый	В базовых ГТУ в составе ПГУ наблюдается большой эрозийный износ в прикорневых сечениях. Применяются ЛЮМ-А или М-ЛЮМ-А для контроля после разлопачивания, ЦД - в собранном виде в обойме, МПД - для хромистых сталей, ВК - после промывки горячей водой. При образовании трещин, а также коррозионных язв на
		Пять лопаток	При наличии признаков коррозии надо снять отложения для химического анализа и сфотографировать поврежденные лопатки	Измерение твердости ме-	15 30 -	3500 600 и	Пиковый Полупи-



			талла лопаток, выполненных из некоторых материалов (см. раздел 5 Инструкции)	40 30 - 40	более 100 и менее	Пиковый Базовый	выходных кромок хотя бы одной лопатки ее надо демонтировать досрочно для определения состояния основного металла, защитного слоя и остаточного ресурса металла и возможности восстановления путем механической и термической обработки
		Две лопатки	Оценка структуры и свойств основного металла и защитного слоя для определения остаточного ресурса	10 60 60	2500 1200 100	Пиковый Полупиковый Базовый	
Обоймы направляющих лопаток (сегменты кольца)	Независимо от температуры	100% поверхностей обойм	ВК, ЦД или МПД при подозрении на трещины	1,2 15 30	300 300 50	Пиковый Полупиковый Базовый	
Детали проточной части компрессоров							
Роторы: Цельнокованные роторы, передние и задние концевые части валов, полумуфты	150 и ниже	100% поверхностей ободов, гребней, полотен дисков, галтели тепловых канавок передних и задних концевых частей, галтели полумуфт	ВК	1,2 15 30	300 300 50	Пиковый Полупиковый Базовый	Особое внимание обращать на состояние поверхности металла в районе крепления замковых лопаток
Сварные роторы	-	100% поверхностей ободов, полотен, гребней, галтелей тепловых канавок, передних и задних концевых частей сварных швов (в доступных местах)	МПД или ЦД, ВТД, УЗД	5 30 60	1200 600 100	Пиковый Полупиковый Базовый	На полосе обода шириной 60 мм у мест посадки рабочих лопаток с двух сторон. Применять УЗД для ободов, гребней; ЦД или УЗД для тепловых канавок
Насадные диски, диски барабано-дисковой конструкции	-	Поверхности ободов, гребней, полотно, ступица  Разборка ротора ГТЭ-150 на предприятии-изготовителе с заменой стяжных болтов	ВК, МПД или ЦД, УЗД  То же	1,2  10	300  2400	Пиковый  "-"	УЗД гребней, ободов на полосе шириной 60 мм у места посадки рабочих лопаток с двух сторон
Центральный стяжной вал, гайки	-	Вал, 100% гаек  Боковые поверхности гаек Резьбовое соединение вала	Стилоскопирование, измерение твердости  ВК, МПД или ЦД, УЗД	Входной контроль  1,2 15	  300 300	"-"  Полупиковый	Места прижогов при стилоскопировании тщательно зашлифовывать
Рабочие лопатки с "елочными" или "ласточковыми", Т-образными или зубчатыми хвостами	-	Поверхности входных и выходных кромок, галтелей у корня лопаток Хвосты лопаток, кроме Т-образных	ВК, МПД или М-ЛЮМ-А или ЦД, УЗД  УЗД по полкам лопаток	1,2 15 30 1,2 15 30	300 300 50 300 300 50	Пиковый Полупиковый Базовый Полупиковый Базовый	ВК - при любом вскрытии. При этом обращать внимание на наличие рисков механического происхождения, полученных при изготовлении, в особенности в прикорневых сечениях, а также на

							эрозионный износ поверхности. Галтели специальными методами контролируются только при разлопачивании ступени; ЦД или УЗД проводится для выходных кромок
Направляющие аппараты сварной и сборной конструкции с лопатками, подвески входного направляющего аппарата, бандажи направляющих лопаток	-	Поверхности всех деталей	ВК	1,2 15	300 300	Пиковый Полупиковый	
		100% направляющих лопаток (входные и выходные кромки, галтели)	МПД или ЦД	30	50	Базовый	
				5	1200	Пиковый	
				15	300	Полупиковый	
30	50	Базовый					
Пламенные трубы							
В ГТЭ-150 - составные из трех склепанных между собой частей (14 труб): входная часть (сварная), средняя часть (сварная), выходная часть (сварно-клепаная), в ГТГ-110 - трубчато-кольцевые, двухзольные. В ГТУ-170П - трубчато-кольцевые	Независимо от температуры	100% поверхности всех элементов пламенной трубы	ВК	0,3	50	Пиковый	Обратить внимание при ВК на выявление трещин, коробление, наличие цветов побежалости при перегревах, механический износ, отложения, коррозию. ВК проводить с помощью лупы
		Места, вызывающие подозрение на наличие трещин, поверхности сварных швов (в доступных местах) 100% поверхностей обечаек и пламяперекидных патрубков, поверхности температурных резов	ЦД	1,2 15	300 300	Пиковый Полупиковый	
				30	50	Базовый	
				25	1900	Пиковый	
Высокого и низкого давления с переходными патрубками, кольцевой камеры сгорания	Независимо от температуры	100% наружных и внутренних поверхностей и посадочных колец, сварных швов у горловины и в местах расположения электрозаклепок	ВК, ЦД	1,2	300	Пиковый	ВК с помощью лупы
				15	300	Полупиковый	
				30	50	Базовый	
Коллекторы							
Высокого и низкого давления, газопереходные патрубки сгорания	Независимо от температуры	100% основных поверхностей и сварных швов	ВК, ЦД	1,2	300	Пиковый	Остаточная деформация в местах разъема в холодном разболченном состоянии выявляется с помощью измерительного щупа
				15	300	Полупиковый	
				30	50	Базовый	
Крепеж турбин, компрессоров, камер сгорания							
Крепеж корпусов турбин и компрессоров	500 и выше	100% шпилек и болтов	ВК, стилопирование и измерение твердости ВК, измерение твердости, проверка соосности	Входной контроль		Пиковый Полупиковый Базовый	
		100% шпилек		10	2500		
				60	1200		
60	100						
Призонные болты муфт роторов турбина - компрессор - генератор	Независимо от температуры	100% поверхности резьбовых соединений болтов и торцевые поверхности граней гаек	Стилопирование и измерение твердости 100% болтов и гаек ВК, УЗД (резьба болтов), МПД, ЦД	При входном контроле		Пиковый Полупиковый	
				1,2	300		
				15	300		

			(границ гаек)	30	50	Базовый	
Болты КВД-ТВД и КНД-ТНД	Независимо от температуры		ВК, УЗД (резьба болтов), МПД, ЦД (границ гаек)	1,2	300	Пиковый	С целью выявления трещин
Другие детали							
Жаровые вставки патрубков газопроводов, турбины	Независимо от температуры	100% внутренних поверхностей В 2 - 3 местах	ВК  Измерение твердости переносным твердомером	При каждом вскрытии При подозрении на трещины 5 30	1200 50	Пиковый Базовый	
Газовпускная улитка	Независимо от температуры	100% внутренней поверхности В 2 - 3 местах	ВК  Измерение твердости переносным твердомером	15 60	300 1200	Полупиковый То же	
Внешний и внутренний трубопроводы газопроводов	Независимо от температуры	Поверхности в доступных местах 100% поверхностей сварных швов	ВК ЦД	15  При подозрении на трещины	300	---	
Трубы воздухоохладителей	Независимо от температуры	100% наружных поверхностей 1 образец из каждой секции	ВК  Вырезка образца трубы длиной 300 мм для снятия и анализа отложений и обследования состояния поверхности	1,2 5	300 1200	Пиковый ---	
Стойки и обтекатели	Независимо от температуры	100% наружных поверхностей	ВК	1,2 15 30	300 300 50	Пиковый Полупиковый Базовый	
Проставки валов	Независимо от температуры	100% поверхностей	ВК ЦД	1,2  При подозрении на трещины	300	Пиковый	
Горелочные устройства и корпуса термоэлектрических преобразователей (термопар)	Независимо от температуры	100% поверхностей	ВК  ЦД	1,2 15  30 При подозрении на трещины	300 300 50	Пиковый Полупиковый Базовый	
Корпус и элементы камеры сгорания (фланцы, шпонки и др.)	Независимо от температуры	100% поверхностей	ВК  ЦД	При каждом вскрытии При подозрении на трещины			

-----

<\*> В графе 4 данной таблицы используются следующие сокращения: **ВК** - визуальный контроль; **ЦД** - цветная дефектоскопия; **ВТД** - вихретоковая дефектоскопия; **М-ЛЮМ-А** - магнитно-люминесцентная дефектоскопия; **ЛЮМ-А** - люминесцентная дефектоскопия; **МПД** - магнитопорошковая дефектоскопия; **ТВ** - измерение твердости металла; **МР** - исследование микроструктуры металла методом реплик; **ИМ** - исследование химического состава, микроструктуры и механических свойств на вырезках заготовок образцов из деталей.

2.2. Расчетная температура среды дана в графе 2 таблицы 3. Объем контроля элементов, назначенный с учетом особенностей напряженного состояния конструкций и условий эксплуатации и включающий зоны наиболее вероятного образования дефектов, указан в графе 3 таблицы 3, методы контроля - в графе 4, периодичность проведения контроля - в графах 5 и 6, режим работы ГТУ - в графе 7 этой таблицы.

2.3. Срок проведения контроля определяется достижением продолжительности эксплуатации или определенного количества пусков. Продолжительность эксплуатации и количество пусков действуют независимо.

2.4. На основании настоящей Инструкции допускается разработка организацией, эксплуатирующей ГТУ, предприятием-изготовителем производственных инструкций на обследование металла конкретного оборудования ГТУ, которые при необходимости могут ужесточить требования инструкции в части объема и периодичности.

Во время эксплуатации до исчерпания установленного ресурса допускается смещение сроков контроля (25 пусков или 100 ч для пиковых, 20 пусков или 1000 ч для полупиковых и 3000 ч для базовых ГТУ по сравнению со сроками, указанными в [таблице 3](#)). Во всех случаях номенклатура элементов и методы контроля должны соответствовать инструкции.

Решение о смещении сроков контроля оборудования ГТУ принимается техническим руководителем электростанции.

2.5. Наблюдение за состоянием металла деталей ГТУ предусматривает их контроль современными средствами и неразрушающими методами дефектоскопии и исследования (УЗД, МПД, М-ЛЮМ-А, ЛЮМ-А, ВТД, ТВ переносными приборами, МР и др.) в зависимости от примененного материала - аустенитных (на никелевой и железоникелевой основе), перлитных, хромистых сталей и защитных покрытий различных марок на лопатках, зон контроля деталей, вида, места расположения дефектов и удобства проведения контроля. Не допускается химическое травление металла для выявления трещин.

2.6. При визуальном контроле деталей необходимо обращать внимание, помимо трещин, на присутствие рисок, острых кромок, выполненных с отступлением от чертежных размеров, наличие коррозии или эрозии, солевых отложений, цветов побежалости, притертостей (следов задеваний), концентраторов напряжений в виде острых углов или наличия сварочного грата у отверстий под демпферную связь в лопатках, непроваров в сварных швах, коробления в корпусах цилиндров и других деталях турбин и компрессоров.

Визуальный контроль осуществляется перед зачисткой, после промывки и очистки от окалины, отложений и пыли поверхностей деталей для обнаружения видимых дефектов и определения степени подготовки поверхности металла для проведения дефектоскопии специальными методами. При ВК могут быть использованы оптические средства, например лупы ЛПК-470, ЛПК-171, БЛ-1, БЛ-2, эндоскопы в недоступных местах.

2.7. На валах роторов турбин и компрессоров при наличии на них разгрузочных канавок обязательному контролю подвергается дно канавок на отсутствие кольцевых трещин после тщательной подготовки поверхности путем зачистки без нарушения геометрии канавок.

2.8. На рабочих и сопловых (направляющих) лопатках турбины и компрессора контролю подвергаются входные и выходные кромки на ширине 10 - 15 мм со стороны спинки и корыта по всей длине лопатки и места радиусного перехода пера к замку на полосе 30 мм по ширине лопатки, включая кромки. Хвостовые части рабочих лопаток в сборке с гребнем диска подвергаются контролю с торцов на наличие трещин, выходящих из углов посадочных пазов, гребней диска и полок хвоста рабочих лопаток. В этих же местах при необходимости проверяется твердость металла переносным прибором. Наличие трещин в хвостах рабочих лопаток, компрессоров может выявляться с помощью УЗД полок лопаток.

2.9. Рабочие лопатки турбин, имеющие отверстия под демпферную связь, подвергаются цветной дефектоскопии. Участки поверхности для контроля: у отверстия размером 10 x 10 мм, внутренняя поверхность отверстия по всей площади с радиусными переходами на спинку и корыто лопатки. Поверхность металла этих участков для проведения дефектоскопии подготавливается с помощью тонкой наждачной бумаги без нарушения геометрии лопатки, в особенности радиусных переходов.

2.10. Дефектоскопия лопаток компрессоров проводится после промывки от сажистых отложений 100% их поверхности.

2.11. Подготовка поверхностей для контроля методами ЦД, ЛЮМ-А осуществляется после промывки и механической полировки контролируемых участков до блестящего металла (до чистоты поверхности 1,25). Для

проведения МПД и ВТД требуется очистка поверхности от отложений и грязи (пыли), лопатки с защитными покрытиями перед контролем промываются только водой.

2.12. На корпусных и сварных деталях, выполненных из литья, проката или толстого листа, контролю подвергаются места радиусных переходов и зоны сварных швов после зачистки полос шириной 50 мм с каждой стороны шва.

2.13. Места, вызывающие сомнение при визуальном контроле, подвергаются зачистке и дефектоскопии любым из указанных и подходящих для данной детали методов.

### 3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ МЕТАЛЛА ДЕТАЛЕЙ ГТУ, ПРОРАБОТАВШИХ СВЕРХ РЕСУРСА, УСТАНОВЛЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯМИ- ИЗГОТОВИТЕЛЯМИ

3.1. Исчерпание установленного предприятиями-изготовителями ресурса металла деталей ГТУ не исключает возможности дальнейшей их эксплуатации иногда после проведения восстановительной механической и термической обработок.

Для продления ресурса эксплуатации деталей ГТУ сверх установленного предприятием-изготовителем срока надо выполнить:

- анализ условий эксплуатации;
- изучение результатов контроля металла в исходном состоянии и за весь отработанный срок;
- контроль геометрии детали (при необходимости);
- исследование структуры и свойств металла (с вырезкой или без вырезки проб из габаритных деталей или на демонтированных лопатках, шпильках и других малогабаритных деталях);
- анализ опыта эксплуатации соответствующих деталей;
- расчет остаточного ресурса. Весь ресурс принят за 1, доля остаточного ресурса < 1.

3.2. Расчет остаточной долговечности деталей ГТУ основывается на оценке напряженного состояния металла в характерных тепловых и аварийных режимах. Расчетная оценка поврежденности должна учитывать основные факторы нагружения, приводящие к исчерпанию запаса длительной прочности и ползучести, поврежденности от мало- и многоциклового усталости.

Для расчета остаточной долговечности необходима полная информация о режимах эксплуатации, хранящаяся на электростанциях на бумажных и магнитных накопителях:

- параметры установки в типовых и аварийных режимах (температура, давление, мощность, длительность), условия окружающей среды, значения неравномерностей температур газа за турбиной;
- геометрические размеры детали (при необходимости);
- характеристики физико-механических и жаропрочных свойств;
- скорость подрастания обнаруженных трещин в отдельных деталях (корпусных и др.).

Остаточный ресурс определяется по формуле:

$$N_0 = \frac{d_0}{d_f + \frac{d_s}{s} + \frac{d_t}{t}} = \frac{A - D - D}{d_f + \sum \frac{d_s}{s} + \frac{d_t}{t}}, \quad (1)$$

где:

$d_0$  - относительная величина остаточного ресурса ( $d_0 < 1$ );

A - поврежденность, соответствующая разрушению (принимаем

$< 0,5$ );

$D_c$  - поврежденность от ползучести, накопленная при эксплуатации;

$D_y$  - поврежденность от много- и малоцикловой усталости, накопленная при эксплуатации;

$d_f$  - поврежденность от цикличности нагружения (одного пуска-останова);

$d_s$  - поврежденность от ползучести за 1 ч работы при напряжении  $\sigma$  и температуре стационарного режима;

$t_0$  - длительность действия нагрузки в стационарном режиме.

3.3. К эксплуатации сверх установленного ресурса допускаются элементы, металл которых удовлетворяет критериям оценки состояния, приведенным в [разделе 5](#) настоящей Инструкции, а также расчетам остаточного ресурса.

#### 4. ОСНОВНЫЕ МЕТОДИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРОВЕДЕНИЮ ИССЛЕДОВАНИЯ СТРУКТУРЫ И СВОЙСТВ МЕТАЛЛА И РАСЧЕТНО-КОНСТРУКТОРСКОЙ ОЦЕНКИ ЭЛЕМЕНТОВ ГТУ

4.1. При обнаружении трещин или исчерпаниии установленного ресурса проводится контроль и исследуется состояние элементов ГТУ, чтобы оценить их пригодность к дальнейшей эксплуатации и принять решение о продлении ресурса. Расчетно-конструкторская оценка возможности дальнейшей эксплуатации и остаточного ресурса проводится на основании фактических результатов исследования с использованием нормативной документации.

4.2. Корпусные детали турбин и компрессоров при наличии трещин глубиной:

- менее 40% номинальной толщины стенки корпуса турбины или компрессора (литье, листовой прокат); после их выборки следует заварить место выборки;

- 40% и более номинальной толщины стенки корпусов; для оценки надежности состояния металла и возможности заварки мест выборки следует вырезать заготовку металла вблизи места расположения трещин, позволяющую изготовить два ударных образца размером 10 x 10 x 55 мм и два разрывных образца длиной 36 мм и диаметром головки 6 мм для определения уровня механических свойств.

4.3. Детали проточной части турбин:

4.3.1. Для принятия решения о продлении срока службы цельнокованных роторов (или их частей) турбин, исчерпавших свой ресурс, после проведения дефектоскопии следует провести:

- исследование МР микроструктуры металла полотна диска первой по ходу газа ступени ротора турбины в двух диаметрально противоположных точках;

- измерение твердости металла полотна диска первой по ходу газа ступени ротора турбины в тех же зонах;

- расчетно-конструкторский анализ обеспечения нормативных требований по запасам прочности и долговечности.

4.3.2. Для принятия решения о продлении срока службы поврежденных или исчерпавших ресурс металла сопловых и рабочих лопаток турбины после проведения дефектоскопии всей ступени следует отобрать 1 - 2 лопатки каждой ступени ротора для проведения следующих исследований основного металла (пера и хвоста):

- химического анализа;

- макро- и микроструктуры по высоте и ширине пера и хвоста;

- механических свойств при комнатной и рабочей температурах, 100-часовой длительной прочности на

соответствие требованиям ТУ;

- жаропрочных свойств с определением значения предела длительной прочности;
- расчетно-конструкторского анализа обеспечения нормативных требований по запасам прочности и долговечности.

С учетом поврежденности поверхности металла и фактических значений характеристик механических и жаропрочных свойств, а также структуры определяется возможность проведения восстановительной обработки (механической со снятием поврежденного поверхностного слоя и термической).

При наличии антикоррозионного защитного или термобарьерного покрытия на лопатках для оценки его состояния и определения возможности восстановления следует:

- измерить толщину;
- определить характер микроповреждений;
- измерить твердость (микротвердость);
- исследовать микроструктуру;
- провести микрорентгеноструктурный анализ.

#### 4.3.3. Шпильки корпусов цилиндров турбин

Для принятия решения о продлении срока службы крепежа после проведения дефектоскопии и измерения твердости металла на 100% шпилек из работавших в горячих зонах разъема корпуса цилиндра отбирается одна, имеющая наименьшую твердость, а другая - максимальной твердости для исследования соответствия их механических свойств нормативным документам.

Твердость измеряется на торце шпильки, количество отпечатков должно быть не менее двух.

### 5. НОРМЫ И КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА МЕТАЛЛА ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГТУ

#### 5.1. Корпусные детали турбин и компрессоров

5.1.1. Критерием надежности металла корпусов цилиндров турбин и компрессоров является **соответствие их механических свойств нормам технических условий (таблица 4)**.

Таблица 4

#### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 20 °С МЕТАЛЛА КОРПУСОВ ЦИЛИНДРОВ И КОМПРЕССОРОВ ПО НД

Сталь	НД	Механические свойства (не менее)				
		Предел текучести сигма, 0,2 МПа	Предел прочности сигма, в МПа	Относительное удлинение дельта, %	Относительное сужение, пси, %	Ударная вязкость КСУ, МДж/кв. м
25Л (корпусные детали)	ОСТ 108.961.02	240	450	19	30	0,4

12МХЛ (корпусные детали)	-«-	200	400	20	40	0,5
20ХМЛ (цилиндры)	-«-	250	470	18	30	0,3
20ХМФЛ (цилиндры)	-«-	280 550	600	16	35	0,3
15Х1М1ФЛ (цилиндры, корпуса клапанов)	-«-	300 550	600	15	35	0,3
20ГСЛ (корпусные детали)	ТУ предприятияизготовителя	280	500	18	30	0,3
12МХ (лист)	То же	240	420	21	45	0,6
ЭИ403МЛ (корпусные детали)	ТУ НЗЛ	200	400	15	25	0,4

В случае несоответствия результатов испытаний механических свойств нормам технических условий вопрос о необходимости дополнительных испытаний для установления причин повреждения определяет профильный НИИ.

На поверхности корпусных деталей не допускаются трещины и грубые механические повреждения. Допустимые дефекты металлургического происхождения должны соответствовать нормам ОСТ 108.961.02. Вопрос о выборке и заварке трещин в труднодоступных местах рекомендуется согласовывать с предприятием-изготовителем и профильным НИИ.

## 5.2. Роторы турбины

5.2.1. На поверхности роторов турбин и компрессоров до и после их эксплуатации (концевые части валов, осевой канал, обод, гребни, полотно, ступица, галтели дисков, полумуфты, тепловые канавки) не допускаются дефекты, превышающие требования ОСТ 108.961.05 (например, трещины, скопления и крупные одиночные неметаллические включения, флокены, раковины, остатки усадочных рыхлот).

Кроме этого, после эксплуатации на поверхности всех элементов роторов не допускаются трещины, коррозионные язвы, следы эрозионного износа, нарушающие их первоначальную геометрию, следы задеваний и механических повреждений, грубые риски и следы электроэрозии на поверхности шеек в местах посадки подшипников, грубые риски на призонных поверхностях отверстий под болты на полумуфтах, превышающие нормы предприятия - изготовителя турбины.

В процессе эксплуатации не допускаются изменения вследствие ползучести металла диаметра дисков и геометрических размеров хвостовых соединений горячих зон ротора, выходящие за пределы установленного допуска.

### 5.2.2. Недопустимы превышения рабочей температуры при эксплуатации:

- роторных сталей - выше указанных в ОСТ 108.961.05;



- перлитных сталей:

34ХН1МА, 34ХН3МА, 27ХН3М2ФА, 30ХЮМ2ФА, 35ХЮМФА - 350 °С;

P2, P2МА (25Х1М1ФА) - 530 °С;

20Х3МВФ (ЭИ415) - 545 °С;

- стали мартенсито-ферритного класса ЭП291 - 550 °С;

- сталей мартенситного класса ЭИ428, ЭИ802 (15Х12ВНМФ), ЦДМ1 (10Х12Н3М2ФШ), ЭП674Ш (08Х15Н25Т2МФР), ЭИ609 (07Х12НМВ6) - 580 °С.

5.2.3. Степень сфероидизации бейнита в микроструктуре металла ротора из перлитных сталей (P2, P2МА, ЭИ415) не должна превышать 3-го балла по ОСТ 34-70-690.

5.2.4. Твердость металла роторов из сталей 34ХМА, P2, P2МА должна быть не менее 1800 МПа, а роторов из стали 20Х3МВФ (ЭИ415) - 2000 МПа. Металл роторов из перлитных Cr-Ni-Mo и Cr-Ni-Mo-V сталей 34ХН1М, 34ХН3М, 27ХН3М2ФА, 26ХН3М2ФАА (УВРВ), 35ХН3МФА, 30ХН3М2ФА должен иметь предел текучести 680 - 800 МПа и твердость 2300 - 2650 МПа, а из хромистой стали ЭИ802 (15Х12ВНМФ) - предел текучести 666 - 813 МПа и твердость 2410 - 2850 МПа.

5.2.5. Механические свойства при температуре 20 °С по НД и после эксплуатации металла роторов и дисков ГТУ приведены в таблице 5.

Таблица 5

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 20 °С  
МЕТАЛЛА РОТОРОВ И ДИСКОВ ГТУ ПО НД И ПОСЛЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Сталь	НД и категория прочности металла	Направление вырезки образцов	Механические свойства при температуре 20 шС в исходном состоянии по техническим условиям и после эксплуатации						
			Предел текучести сигма, 0,2 МПа	Не менее Предел прочности сигма, в МПа	Относительное удлинение дельта, %	Относительное сужение пси, %	Ударная вязкость КСУ, МДж/кв. м	Твердость НВ, МПа	Угол изгиба, градусы
P2М (25Х1М1ФА)	ТУ 108.1029 III категория прочности	Продольное	490 667	618	16	40	0,4	-	180
ЭИ415 (20Х3МВФА)	То же	-«-	589 736	736	13	40	0,5	-	150
34ХН1МА, 34ХН3МА,	ТУ 108.1028	-«-	667 834	834	14	40	0,6	-	150

35ХНЗМФА , 27ХНЗМ2Ф А, 30ХНЗМ2Ф А	V категори я прочнос ти								
26ХНЗМ2Ф АА (УВРВ)	ТУ 108.11- 847 III категори я прочнос ти	-«-	840	960	13	44	0,54 0,55	2410 2850	-
ЭИ802 (15Х12ВНМ Ф)	ТУ 2069	Продольное	588 715	745	15	35	0,45	2410 2850	180
		Тангенциальн ое	588 715	745	14	32	0,40	-	150

### 5.3. Шпильки корпусов цилиндров турбин

Критериями оценки надежности металла шпилек корпусов цилиндров являются твердость и механические свойства, которые даны в таблице 6 в зависимости от продолжительности эксплуатации. Не допускаются трещины и грубые механические повреждения. Металл поврежденных шпилек с трещинами подлежит исследованию. Если механические свойства металла исследованных шпилек не удовлетворяют требованиям, указанным в таблице 6, то все шпильки подлежат замене.

Таблица 6

#### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА КРЕПЕЖА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 20 °С

Материал	Предел текучести сигма , 0,2 МПа	Предел прочности сигма , в МПа	Относительное удлинение дельта, %	Относительное сужение пси, %	Ударная вязкость КСУ, МДж/кв. м	Твердость по Бринеллю, МПа	
ЭП182 (20Х1М1Ф1ТР)	Шпильки. Исходное состояние по ГОСТ 20700						
	667 784	Не менее				0,6	2410 2770
		784	15	50			
	После 100 тыс. ч и более эксплуатации						
620 800	Не менее				0,4	2210 2690	
	770	15	50				

ЭИ723 (25X2МФ1)	Шпильки. Исходное состояние по ГОСТ 20700				
	667 784	Не менее			2410 2770
		784	12	50	
	После 100 тыс. ч и более эксплуатации				
	620 800	Не менее			2210 2690
		720	12	50	
Гайки. Исходное состояние по ГОСТ 20700					
				1970 2290	
ЭИ10 (25X1МФ)	Шпильки. Исходное состояние по ГОСТ 20700				
	667 784	Не менее			2410 2770
		784	16	50	
	После 100 тыс. ч и более эксплуатации				
	620 800	Не менее			2210 2690
		710	12	45	
Гайки. Исходное состояние по ГОСТ 20700					
				1970 2290	
ЭИ993 (18X12ВМБФР)	Шпильки. Исходное состояние по ГОСТ 20700				
	680 800	Не менее			2410 2770
		830	15	50	
	После 100 тыс. ч и более эксплуатации				
	620 800	Не менее			2210 2770
		750	15	45	

#### 5.4. Лопатки

5.4.1. Металл направляющих и рабочих лопаток турбин и компрессоров должен удовлетворять по химическому составу требованиям ГОСТ 5632, ОСТ 108.020.03, а также техническим условиям, индивидуальным для лопаток из материалов разных марок, в особенности из изготавливаемых по новым литейным технологиям (монокристаллические с направленной кристаллизацией и др.) или по новым технологиям штамповки на разных предприятиях-изготовителях.

5.4.2. На лопатках не допускаются трещины, следы задеваний, механические повреждения (риски, забоины, вмятины, в особенности на кромках, галтелях прикорневых зон), коррозионные язвы, в том числе на

лопатках с защитным покрытием (особенно на выходных кромках и галтелях), следы общей коррозии, утоняющие рабочее сечение. Геометрические размеры лопаток (толщина кромок, особенно прикорневых зон и др.) должны соответствовать проектным.

5.4.3. Не допускаются трещины, разрушения бандажей и 2-образных связей, их повреждение, заклинивание в отверстиях лопаток, трещины в отверстиях под связи, наличие сварочного грата возле них.

5.4.4. Для основного металла лопаток из сплавов ЭИ893ВД, ЭИ8930И, ЭИ893ВИ (в том числе с защитными покрытиями) рекомендованы следующие критерии эксплуатационной надежности (таблица 7):

- твердость основного металла 2170 - 3136 МПа;
- предел текучести  $\sigma_{0,2}$  - не более 784 МПа;
- пластичность при кратковременном растяжении при температуре 20 °С: относительное удлинение  $\delta$  - не менее 15%, относительное сужение  $\psi$  - не менее 17%;
- ударная вязкость при температуре 20 °С КСУ - не менее 0,3 МДж/кв. м;
- запас прочности по фактическому пределу длительной прочности - не менее 1,6;
- длительная пластичность  $\delta_{дл}$  - не менее 5%;
- микроструктура основного металла с зерном размером 2 - 4 балла, карбидная ликвация не выше 2-го балла; размер  $\gamma'$ -фазы 0,07 - 0,12 мкм; конгломераты хромистых карбидов в микроструктуре размером не более 5 мкм; не допускается появления в тонкой дислокационной структуре трех систем скольжения и полос скольжения, образованных дислокационными скоплениями.

Таблица 7

**МЕХАНИЧЕСКИЕ И ЖАРОПРОЧНЫЕ СВОЙСТВА МАТЕРИАЛОВ,  
ПРИМЕНЕННЫХ ДЛЯ ЛОПАТОК ГАЗОВЫХ ТУРБИН ГТ-35, ГТЭ-45,  
ГТ-100, ГТЭ-110, ГТЭ-150**

Турбина, материал, технология	Техническое условие; количество часов эксплуатации (количество пусков), температура эксплуатации	T, °С	Предел текучести $\sigma_{0,2}$ , МПа	Предел прочности $\sigma_{т}$ , в МПа	Относительное удлинение $\delta$ , %	Относительное сужение $\psi$ , %	Ударная вязкость КСУ, МДж/кв. м	Твердость по Бринеллю, МПа	Время до разрушения, напряжение
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ГТ-35, ЭИ8930И (рабочие лопатки штампованные)	ТУ 108.02.005	20750	490 666 >= 392	>= 833 >= 637	>= 20 >= 11	>= 25 >= 15	>= 0,6 -	2170 2770	500 ч, сигма = 290 МПа

ГТ-100, ЭИ893ВД (рабочие лопатки штампованн ые с защитным ЭЛП покрытием Со-Cr-Al-Y в вакууме)	ТУ 108.02.103	20 75 0	490 666 -	>= 833 >= 637	>= 20 >= 20	>= 22 >= 20	>= 0,6 -	2170 2770	500 ч, сигма = 290 МПа
ГТ-35 ЭИ612 (рабочие лопатки штампованн ые)	ТУ 108.02.118	20	>= 392	>= 735	>= 20	>= 20	>= 0,5	2027 2499	-
ГТ-35, ЭИ802 (рабочие лопатки штампованн ые)	ОСТ 108.020.03	20	666 813	>= 784	>= 13	>= 40	>= 0,4	2362 2803	-
ГТ-45, ЭП800ВД (рабочие лопатки штампованн ые)	ТУ 108.02.125	20 80 0	637 784 >= 588	>= 1078 >= 810	>= 14 >= 8	>= 15 >= 12	>= 0,3 -	>= 2600 -	100 ч, сигма = 392 МПа
ГТЭ-150, ЭП957ВД (рабочие лопатки штампованн ые)	ТУ 108.020.01.0 60	20 80 0	>= 882 >= 784	>= 1170 >= 833	>= 10,0 >= 5,0	>= 10,0 -	>= 0,25 -	3400 3850 -	100 ч, сигма = 320 МПа
ГТ-100, ГТ- 150, ЭИ607ВД (рабочие лопатки штампованн ые)	ТУ 108.01.059	20	450 630	>= 850	-	-	>= 0,6	>= 2230	-
ГТЭ-115, ЭК78 (рабочие лопатки штампованн ые)	ТУ 14-1- 2970	20 75 0 78 0	>= 685 >= 588 -	>= 1130 >= 880 -	>= 20 >= 15 -	>= 20 >= 20 -	>= 0,49 -	-	100 ч, сигма = 441 МПа

ГТЭ-110, ЧС88У-ВИ (рабочие лопатки литые)	ТУ 1-809- 1040-97	60 0 90 0	-	>= 882 >= 637	>= 4,0 >= 8,0	>= 5,0 >= 10,0	-	-	100 ч, сигма = 274 МПа
ГТЭ-150, ЖС6К (рабочие лопатки литые)	ТУ 03-740	20 80 0	>= 800 -	>= 900 -	>= 2,5 -	-	>= 0,15 -	-	100 ч, сигма = 450 МПа
ГТ-35, ЭИ680 (направляющ ие лопатки штампованн ые)	ТУ 108.02.118	20	>= 2156	>= 549	>= 35	>= 45	>= 0,8	1430 1730	-
ГТ-100, ЖС6К (направляющ ие лопатки литые)	ТУ 108.02.104	20 80 0	>= 784 -	>= 882 -	>= 2,5 -	-	-	-	100 ч, сигма = 490 МПа
ГТЭ-45, ЭП539ЛМУ (направляющ ие лопатки литые)	ТУ 108.02.066	20 85 0	-	>= 728 -	>= 3,0 -	-	-	-	100 ч, сигма = 284 МПа
ГТЭ-150, ЦНК-7РС (направляющ ие лопатки литые)	ТУ 108.01.057	20 80 0	>= 784 -	>= 882 -	>= 3,0 -	-	>= 0,15 -	-	100 ч, сигма = 441 МПа
		85 0	>= 686	>= 735	>= 3,0	-	-	-	-
ГТЭ-110, ЧС104ВИ (направляющ ие лопатки литые)	ТУ 1-809- 1040-97	80 0 90 0	>= 441 -	>= 588 -	>= 5,0 -	-	-	-	100 ч, сигма = 167 МПа

Наличие любого из этих признаков и тем более их совокупность ограничивают ресурс основного металла или делают лопатку непригодной к дальнейшей эксплуатации.

5.4.5. Для металла литых диффузионно-хромированных направляющих лопаток из сплава ЖС6К первых ступеней ТВД и ТНД в ГТ-100 АО ЛМЗ жаропрочные свойства при температуре 750 °С не являются лимитирующими ресурс факторами. По этим условиям лопатки со сравнительно низкими рабочими напряжениями могли бы работать значительно дольше, чем это отмечается в практике их эксплуатации.

Ограничивает общий ресурс этих лопаток длительностью 10 – 20

тыс. ч при температурах 750 и 700 °С исчерпание защитных свойств хромированного слоя с образованием коррозионных язв и термоусталостных трещин на 25% лопаток, а также происходящее в основном металле резкое снижение кратковременных пластических свойств ( $\Delta \leq 1\%$ ) и сближение величин характеристик

прочностных свойств ( $\sigma_{кр} / \sigma_{в} \approx 1$ ). Происходит охрупчивание сплава в результате образования двойного карбида  $M_6C$

игольчатой формы, что приводит к уменьшению сопротивляемости циклическим нагрузкам. Этому способствуют концентраторы напряжений на выходной кромке в виде коррозионных язв глубиной 0,5 – 1,0 мм и возрастающая шероховатость поверхности металла, являющиеся очагами зарождения трещин в местах повышенных термических напряжений (галтель и прилегающие зоны выходной кромки у верхней массивной полки).

5.4.6. Для лопаток из сплавов ЭИ893 и ЖС6К (в том числе с защитными покрытиями) разработаны режимы восстановления покрытий и основного металла.

5.4.7. Для металла лопаток 3-й ступени ГТ-35, изготовленных из аустенитной стали ЭИ612, при рабочей температуре 540 °С в полупиковом и базовом режимах эксплуатации в качестве критерия надежности рекомендована твердость по Бринеллю не выше 2550 МПа.

5.4.8. Для основного металла лопаток из хромистой стали ЭИ802 (15Х12ВНМФ) 4-й ступени ГТ-35 с рабочей температурой 450 °С в полупиковом и базовом режимах рекомендованы следующие критерии эксплуатационной надежности:

- предел текучести при температуре 20 °С не выше 830 МПа;
- твердость НВ не выше 2860 МПа.

5.4.9. Критериями эксплуатационной надежности хромированного слоя в направляющих лопатках из сплава ЖС6К в ГТ-100 после эксплуатации являются:

- отсутствие трещин, коррозионных язв и сколов;
- фактическая толщина оставшегося слоя не менее 40 мкм (в исходном состоянии толщина его 100 - 120 мкм); содержание хрома не менее 35% (а в исходном состоянии его содержание составляет 65 - 70%);

- значение микротвердости не ниже, чем у основного металла.

5.4.10. Критериями эксплуатационной надежности защитных покрытий (металлических  $Co-Cr-Al-Y$ , металлокерамических  $Co-Cr-Al-Y/ZrO_2 + Y_2O_3$ ), наносимых электронно-лучевым способом в

вакууме, и вакуумно-плазменных после эксплуатации являются:

- отсутствие в защитном слое трещин, микротрещин, коррозионных язв и сколов;
- фактическая толщина оставшегося слоя не менее 50 мкм;
- значение микротвердости не ниже, чем у основного металла;
- толщина слоя оксидов между керамическим слоем покрытия и металлическим слоем не более 5 мкм;
- отсутствие слоя оксидов между защитным покрытием и основным металлом.

## 5.5. Диафрагмы

5.5.1. На диафрагмах не допускаются трещины, следы задеваний и других механических повреждений ободов и лопаток, общая и язвенная коррозия и эрозия, нарушающие геометрию поверхности этих элементов, а также остаточная деформация, при которой возможно задевание.

ФОРМУЛЯР ГТУ, ОТРАБОТАВШЕЙ РАСЧЕТНЫЙ РЕСУРС

Наименование электростанции \_\_\_\_\_  
 Дата обследования \_\_\_\_\_  
 Газотурбинная установка \_\_\_\_\_  
 (тип ГТУ, стационарный и заводской номера)

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Турбина (или компрессор)

Станционный номер	Заводской номер	Тип турбины	Завод-изготовитель	Номер паспорта	Дата пуска	Температура газа перед турбиной, °С	Продолжительность работы с начала эксплуатации, ч	Количество пусков	
								под нагрузкой	без нагрузки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Расчетное давление газа \_\_\_\_\_ МПа

Расчетная температура газа \_\_\_\_\_ °С

2. СВЕДЕНИЯ О КОНТРОЛЕ ЗА МЕТАЛЛОМ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГТУ

2.1. Роторы турбин и компрессоров

Тип ротора	Завод-изготовитель, заводской номер ротора	Сведения о режимах работы	Сведения о сроках ремонта	Значения прогиба ротора по годам, мм	Наличие задеваний и механических повреждений	Состояние поверхности осевого канала	Результаты дефектоскопического контроля	Описание микро-структуры	Твердость, НВ
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

2.2. Лопатки турбин и компрессоров

Рабочие лопатки					Направляющие лопатки		
Сведения о повреждениях по годам	Сведения о режимах работы	Сведения о наличии механических повреждений, коррозии, эрозии по годам	Результаты дефектоскопического контроля, сведения о наличии трещин, зонах, количестве поврежденных лопаток	Сведения об обрывах или повреждениях по годам	Сведения о повреждениях по годам	Сведения о наличии механических повреждений, коррозии, эрозии по годам. Места повреждения, количество поврежденных лопаток	Результаты дефектоскопического контроля, сведения о наличии трещин, местах их образования, количестве поврежденных лопаток
1	2	3	4	5	6	7	8



--	--	--	--	--	--	--	--

### 2.3. Диски, валы турбин и компрессоров

Заводской номер (клеймо)	Наличие задевания, механических повреждений	Наличие трещин, коррозии и эрозии на поверхности дисков по годам	Результаты контроля дисков	Сведения о режимах работы
1	2	3	4	5

### 2.4. Корпуса цилиндров турбин и компрессоров

Сведения о режимах работы	Результаты контроля по годам	
	Основной металл	Сварные швы
1	2	3

### 2.5. Пламенные трубы, коллекторы

Сведения о режимах работы	Результаты контроля по годам		
	Пламенные трубы	Коллекторы	
		Основной металл	Зоны ремонтных подварок
1	2	3	4

РЕШЕНИЕ ЭКСПЕРТНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ КОМИССИИ, ОРГАНИЗОВАННОЙ СОГЛАСНО ПРИКАЗУ

\_\_\_\_\_ (наименование РЭУ, ПЗУ)  
от "\_\_\_" \_\_\_\_\_ г. N \_\_\_\_\_ по установлению срока  
эксплуатации турбины \_\_\_\_\_ ст. N \_\_\_\_\_  
ГРЭС (ТЭЦ), город \_\_\_\_\_  
Характеристика оборудования \_\_\_\_\_  
Техническое состояние \_\_\_\_\_

Экспертно-техническая комиссия рассмотрела следующие материалы:

1. \_\_\_\_\_
2. \_\_\_\_\_
3. \_\_\_\_\_
4. \_\_\_\_\_

Перечисленная документация и объем проведенных работ соответствуют требованиям инструкции.

Анализ результатов обследования показывает, что качество металла основных деталей ГТУ удовлетворяет требованиям технических условий, инструкций и других нормативных документов.

На основании изложенного комиссия решила:

Разрешить дальнейшую эксплуатацию ГТУ ст. N \_\_\_\_\_  
при температуре газа \_\_\_\_\_ °С в течение \_\_\_\_\_ ч.

Председатель комиссии: \_\_\_\_\_

Члены комиссии: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

## Предметный указатель:

### В

визуальный контроль .....	11
вихретоковая дефектоскопия .....	11
ВК .....	5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12
ВТД .....	7, 8, 9, 11, 12, 13

### И

измерение твердости металла .....	11, 14
ИМ .....	11
исследование микроструктуры металла методом реплик .....	11
исследование химического состава, микроструктуры и механических свойств на вырезках заготовок образцов из деталей .....	11

### К

Критерии оценки надежности металла шпилек корпусов цилиндров .....	18
Критерий надежности металла корпусов цилиндров турбин и компрессоров .....	15

### Л

ЛЮМ-А .....	7, 8, 11, 12
люминесцентная дефектоскопия .....	11

### М

магнитно-люминесцентная дефектоскопия .....	11
магнитопорошковая дефектоскопия .....	11
М-ЛЮМ-А .....	7, 8, 9, 11, 12
МПД .....	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13
МР .....	11, 12, 14

### Т

ТВ .....	11, 12
----------	--------

### Ц

цветная дефектоскопия .....	11
ЦД .....	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12

## Оглавление:

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРОДЛЕНИЮ СРОКА СЛУЖБЫ МЕТАЛЛА ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ТУРБИН И КОМПРЕССОРОВ ЭНЕРГЕТИЧЕСКИХ ГАЗОТУРБИННЫХ УСТАНОВОК .....	2
1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ .....	2
2. ОРГАНИЗАЦИЯ, ОБЪЕМЫ, МЕТОДЫ, СРОКИ ПРОВЕДЕНИЯ И ПОДГОТОВКА МЕТАЛЛА ДЕТАЛЕЙ К КОНТРОЛЮ В ПРЕДЕЛАХ УСТАНОВЛЕННОГО РЕСУРСА .....	5
3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ МЕТАЛЛА ДЕТАЛЕЙ ГТУ, ПРОРАБОТАВШИХ СВЕРХ РЕСУРСА, УСТАНОВЛЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯМИ-ИЗГОТОВИТЕЛЯМИ .....	13
4. ОСНОВНЫЕ МЕТОДИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРОВЕДЕНИЮ ИССЛЕДОВАНИЯ СТРУКТУРЫ И СВОЙСТВ МЕТАЛЛА И РАСЧЕТНО-КОНСТРУКТОРСКОЙ ОЦЕНКИ ЭЛЕМЕНТОВ ГТУ .....	14
5. НОРМЫ И КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА МЕТАЛЛА ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГТУ .....	15
5.1. Корпусные детали турбин и компрессоров .....	15
5.2. Роторы турбины .....	16
5.3. Шпильки корпусов цилиндров турбин .....	18
5.4. Лопатки .....	19
5.5. Диафрагмы .....	23
<b>Приложение 1</b> .....	24
ФОРМУЛЯР ГТУ, ОТРАБОТАВШЕЙ РАСЧЕТНЫЙ РЕСУРС .....	24
<b>Приложение 2</b> .....	26
РЕШЕНИЕ ЭКСПЕРТНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ КОМИССИИ, ОРГАНИЗОВАННОЙ СОГЛАСНО ПРИКАЗУ .....	26