

С Т А Н Д А Р Т Ц К Б А

Арматура трубопроводная
ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ
Общие требования

Дата введения: 01.07.2007

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на трубопроводную арматуру, приводные устройства к ней (далее – арматуру) и устанавливает общие требования к проведению периодических испытаний (ПИ).

2 Нормативные ссылки, сокращения и обозначения

2.1 В стандарте использованы ссылки на следующие национальные стандарты и НД:

ГОСТ РВ 15.307-2002 Система разработки и поставки продукции на производство. Военная техника. Испытания и приемка серийных изделий. Основные положения.

ГОСТ 15.309-98 Система разработки и поставки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения.

ГОСТ 15151-69 Машины, приборы и другие технические изделия для районов с тропическим климатом. Общие технические условия.

ГОСТ Р 53672-2009 Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности

НП 071-06 Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии.

РМГ 63-2003 Государственная система обеспечения единства измерений. Обеспечение эффективности измерений при управлении технологическими процессами. Метрологическая экспертиза технической документации.

РД 302-07-276-89 Арматура трубопроводная. Система сбора, обработки, учета, хранения и распределения информации о надежности.

2.2 В настоящем стандарте использованы следующие сокращения и обозначения:

АС – атомные электростанции;

ВБР – вероятность безотказной работы;

КД – конструкторская документация;

МО РФ – Министерство обороны Российской Федерации;

НД – нормативная документация;

ОТК – отдел технического контроля или другое подразделение изготовителя, осуществляющего контроль качества и приемку продукции;

ПИ – периодические испытания;

ПМ – программа и методика периодических испытаний;

ПКП – периодическая контрольная проверка;

Для каждого стенда должны быть паспорт, РЭ и инструкция по охране труда и обеспечения безопасности при проведении испытаний, утвержденные в установленном порядке.

Для ПИ запрещается применять средства измерения, срок обязательных поверок или калибровки которых истек.

4.2 Испытания приводной арматуры производятся со штатным приводом. При наличии в КД вариантов (исполнений) с разными приводами результаты периодических испытаний с одним приводом могут быть распространены на арматуру с другими вариантами (исполнениями) приводов. При поставке арматуры в исполнении «под привод» испытания проводятся с технологическим приводным устройством. Испытания арматуры с ручным приводом производятся вручную, либо с помощью приводных устройств.

4.3 Приводные устройства, используемые при испытаниях, должны соответствовать требованиям технической документации на испытуемое изделие (крутящий момент, частота срабатывания и другие).

Рабочее положение арматуры при испытании должно соответствовать требованиям ТУ на конкретное изделие.

Диаметр и длина присоединительных участков трубопроводов, на которых устанавливается изделие, должны быть указаны в ПМ испытаний. При отсутствии таких указаний они принимаются исходя из возможностей стенда.

4.4 Испытания по 3.2.2 и 3.2.4 следует проводить на расходных стендах (на потоке среды) или на стендах, обеспечивающих режимы испытаний, предусмотренные ПМ. Условия проведения прочих испытаний должны соответствовать ПМ на конкретное изделие.

4.5 Испытательная среда, температура, давление и скорость потока устанавливаются требованиями ПМ на конкретное изделие. Если скорость потока не указана в ПМ, то она принимается исходя из возможностей стенда.

4.6 Жидкие и газообразные среды, применяемые при ПИ или их имитаторы, а также промывочные среды должны соответствовать требованиям стандартов или ТУ на эти среды.

4.7 Коммуникации стендов перед испытаниями должны быть промыты с целью нейтрализации и удаления механических примесей. Промывка и очистка коммуникаций стендов должна производиться по инструкции предприятия, проводящего испытания, с соблюдением требований безопасности.

4.8 Перед испытаниями стенды для проведения ПИ должны быть проверены и иметь паспорта с указанием сроков очередного технического освидетельствования. Контрольно-измерительная аппаратура, применяемая при испытаниях, должна быть проверена на соответствие паспорту, опломбирована и иметь отметку о последней контрольной поверке или калибровке.

5 Требования безопасности при ПИ (ШКП)

5.1 При ПИ необходимо руководствоваться требованиями ГОСТ Р 53672, РЭ стендов и действующими на предприятии инструкциями по охране труда.
(измененная редакция, Изм. № 2)

5.2 Заглушки испытуемых изделий должны быть рассчитаны на максимальное давление при испытании и должны обеспечивать требования герметичности.

5.3 Предохранительные клапаны должны быть настроены на заданное давление и опломбированы.

5.4 При испытаниях не допускается ударять по арматуре, находящейся под давлением.