

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Ст. представитель  
заказчика № 953

Заместитель руководителя  
организации ц/я Г-4668

*[Signature]*  
П. А. Лихачев

*[Signature]*  
А. В. Плейкне

13<sup>1</sup> 05 1982 г

"24" мая 1982 г

УДК 621.643.4:002

Группа Т52

О Т Р А С Л Е В О Й   С Т А Н Д А Р Т

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ  
ПРИМЕНЕНИЕ СТАНДАРТОВ ЕДИНОЙ СИСТЕМЫ  
КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ (ЕСКД)

ОСТ 26-07-2046-82  
Взамен РТМ 26-07-183-75

① ОКСТУ 3700.0002

Письмом организации от 27 мая 1982 г № 11-10-4/754  
срок введения установлен с " 1 " января 1983 г

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт устанавливает единые требования к выполнению и оформлению конструкторской документации на трубопроводную арматуру и приводные устройства к ней в соответствии с требованиями стандартов Единой системы конструкторской документации (ЕСКД).

I. КОМПЛЕКТНОСТЬ КОНСТРУКТОРСКОЙ И ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

I.1. Комплектность, шифры и перечень конструкторской и эксплуатационной документации в зависимости от стадии разработки приведены в табл. I и соответствуют ГОСТ 2.102-68 и ГОСТ 2.601-68.

I.2. Чертежи инструмента и принадлежностей, комплектующих изделия, должны входить в комплект конструкторской документации как составная часть изделия.

Чертежи тары разрабатываются в установленном порядке.

Издание официальное ГР 825 8614 от 29.09.82      Перепечатка воспрещена

★

Име. № подл.	Подпись и дата
7-83	5.07.82
Изм. №	Подпись и дата
Изм. №	Подпись и дата
Изм. №	Подпись и дата

Таблица I

Шифр доку-мента	Наименование документа	Техническое предложение	Эскизный проект	Технический проект	Рабочая докумен-тация на		Дополнительные указания
					детали	сбороч-ные единицы	
	1. Чертеж детали	-	-	○	⊗	-	Допускается не выпускать чертеж в случаях, оговоренных в ГОСТ 2.109-73
СБ	2. Сборочный чертеж	-	-	-	-	⊗	-
В0	3. Чертеж общего вида	○	⊗	⊗	-	-	По согласованию с заказчиком на стадии эскизного проекта выполняется без изготовления подлинников
-	4. Спецификация	-	-	-	-	⊗	-
ВС	5. Ведомость спецификаций	-	-	-	-	⊗	Составляется на сборочные единицы, имеющие две или более ступеней входимости
ВД	6. Ведомость ссылочных документов	-	-	-	-	⊗	Составляется при наличии ссылок на документы
ВИ ②	6а. Ведомость разрешения применения покупных изделий	-	-	⊗	-	⊗	Составляется при наличии комплектующих изделий по ГОСТ 2.124-85

Имя, № пола  
7-83

Подпись и дата  
5.01.87

Имя, № дуба  
Подпись и дата

Имя, № нив. №

Продолжение табл. I

Шифр доку-мента	Наименование документа	Техническое предложение	Эскизный проект	Технический проект	Рабочая документа-ция на		Дополнительные указания
					детали	сбороч-ные единицы	
ВП	7. Ведомость по-купных изделий	-	-	⊗	-	⊗	Составляется при наличии покупных изделий, не изгото-вляемых по-стащиком оснoв-ного изделия
ДИ ①	8. Ведомость входного контроля	-	-	-	-	○	Составляется на основании ОСТ 26-07-2069-86
ДП	9. Ведомость дер-жателей подлинников	-	-	○	-	⊗	Составляется при заимствовании до-кументов других организаций или предприятий
ПТ	10. Ведомость технического предложения	⊗	-	-	-	-	-
ЭП	11. Ведомость эскизного проекта	-	⊗	-	-	-	-
ТП	12. Ведомость технического проекта	-	-	⊗	-	-	-
ПЗ	13. Пояснительная записка	⊗	⊗	⊗	-	-	-

Подпись и дата  
 1-88 5.01.85

## Продолжение табл. I

Шифр документа	Наименование документа	Техническое предложение	Эскизный проект	Технический проект	Рабочая документация на		Дополнительные указания
					детали	сборочные единицы	
ТУ	14. Технические условия:						Разрабатываются при отсутствии стандарта на технические условия или при недостаточном изложении в нем требований к данному виду арматуры.
	а) ТУ - за номером изделия	-	-	⊗	-	⊗	
	б) ТУ 26-07-00082 (ТУ 302-07-000-91) <sup>2</sup>	-	-	-	-	⊗	
ПМ	15. Программа и методика испытаний:						
	а) ПМ1 - на опытные образцы	-	-	⊗	-	⊗	-
	б) ПМ - на периодические испытания	-	-	-	-	⊗	-
	в) ПМ2 - на серийно изготавливаемую продукцию (прямо-сдаточные)	-	-	-	-	○	-
РР	16. Расчеты						На стадии эскизного и технического проектирования допускается совмещать с пояснительной запиской
	а) РР - силовой и прочностной	-	-	○	-	⊗	
	б) РР1 - расчет размерных цепей	-	-	⊗	-	⊗	

Подпись и дата

Имя и дубль

Взвешивание

Подпись и дата

1-83 5.07.87

## Продолжение табл. I

Шифр доку-мента	Наименование документа	Техническое предложение	Эскизный проект	Технический проект	Рабочая документация на		Дополнительные указания
					деталей	сборочные единицы	
	в) РР2 - расчет предполагаемой надежности	-	⊗	⊗	-	⊗	На стадии эскизного и технического проектирования допускается совмещать с пояснительной запиской
	г) РР3 - расчет стандартизации и унификации	-	-	-	-	⊗	
	д) РР4 - гидравлический расчет	-	-	○	-	○	
	е) РР5 - расчет на сейсмостойкость	-	-	-	-	○	
Д	17. Программа обеспечения и подтверждающая надежность	○	○	○	-	○	Составляется только на специальную и специальную судовую арматуру
СК ①	18. Схема контроля	-	-	-	-	○	Составляется на основании ОСТ 26-07-2065-85
КУ ②	19. Карта технического уровня и качества	⊗	⊗	⊗	-	⊗	Для специальных заказов не разрабатывать
ТО	20. Техническое описание и инструкция по эксплуатации	-	-	-	-	⊗	Выполняется в обычном или экспортном исполнении, экспортное исполнение в соответствии с ГОСТ 2.901-70

Подпись и дата

Изм. № документа

Взамен шифра

Подпись и дата

Изм. № документа

1-83 5.01.87

Продолжение табл. I

Шифр доку-мента	Наименование документа	Техническое предложение	Эскизный проект	Технический проект	Рабочая документа-ция на		Дополнительные указания
					детали	сбороч-ные единицы	
ПС	21. Паспорт	-	-	-	-	⊗	Выполняется в обычном или экспортном исполнении. Экспортное исполнение - в соответствии с ГОСТ 2.901-70
ЗИ	22. Ведомость ЗИП	-	-	-	-	⊗	Составляется при наличии ЗИПа. Форма ведомости - по ГОСТ 2.601-68
ЭД	23. Ведомость эксплуатационных документов	-	-	-	-	○	-
	24. Отчет о патентных исследованиях	⊗	⊗	⊗	-	⊗	-

Условные обозначения:

- ⊗ - документ обязательный;
- - документ составляют по усмотрению разработчика и согласованию с заказчиком в зависимости от характера и назначения изделия;
- - документ не составляется

① П р и м е ч а н и е. Отчет о патентных исследованиях заполняется по разделам соответственно на каждой стадии по форме приложения 6 "Методических указаний" ЭИ 2-78, указанной в ГОСТ 15.011-82.

② 2)\* Для ТУ разрабатываемых ЦКБА

Подпись и дата: \_\_\_\_\_  
 Имя и дубль: \_\_\_\_\_  
 Возвращать: \_\_\_\_\_  
 Подпись и дата: 1-83 5.07.87

1.3. Притиры, входящие в изделия, выпускаются как сборочные единицы и должны быть записаны только в ведомости ЗИП без внесения их в спецификацию.

1.4. Приемочной комиссии по приемке опытных образцов вместе с комплектом конструкторской документации должен предъявляться проект технических условий (ТУ 26-07-000-82 или ТУ 302-07-000-91). При корректировке конструкторской документации по результатам приемочных испытаний технические условия за номером изделия и программа испытаний опытных образцов аннулируются; в объем конструкторской документации вводится ТУ 26-07-000-82 (ТУ 302-07-000-91) и программа периодических испытаний (ПМ).

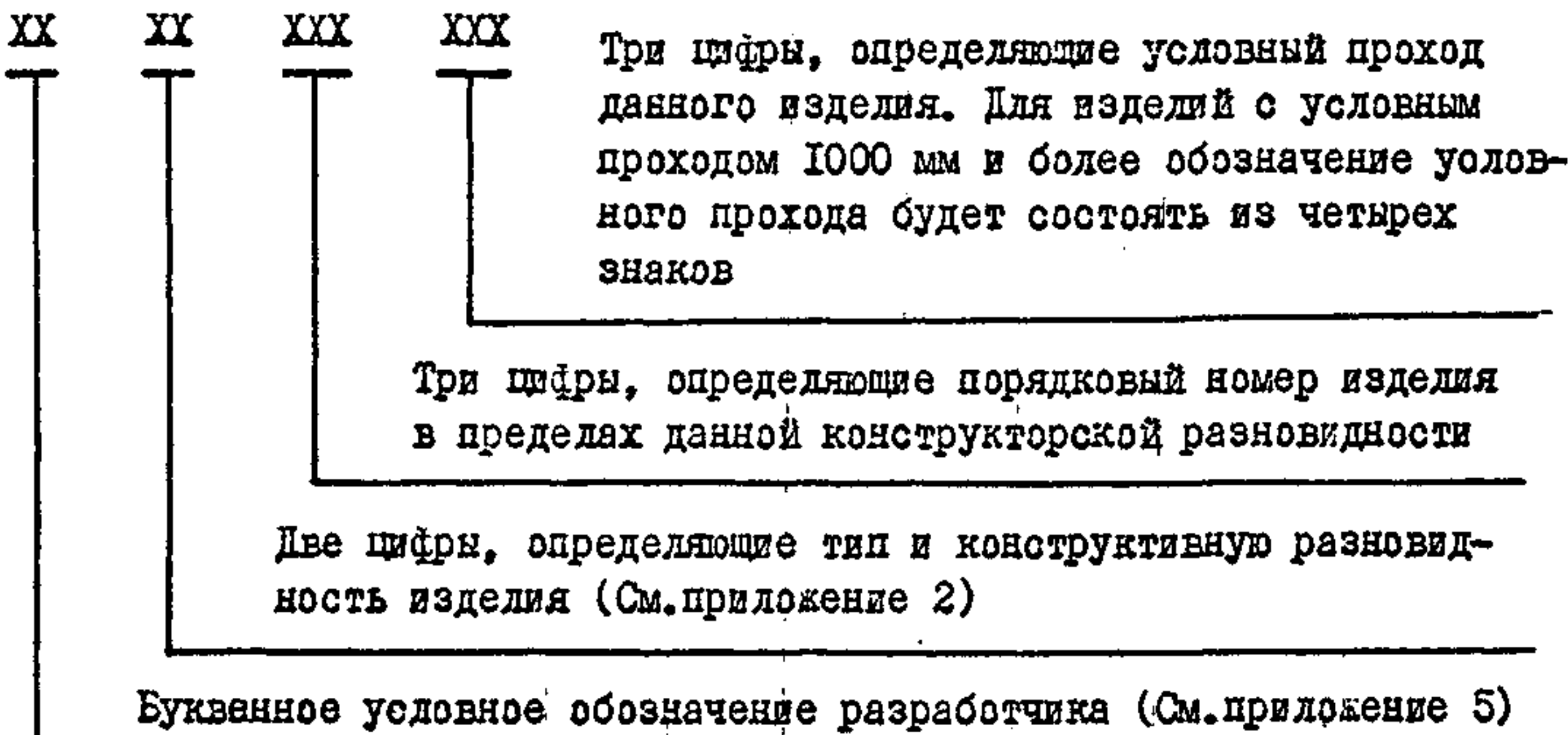
## 2. СТАДИИ РАЗРАБОТКИ

2.1. Основанием для разработки конструкторской документации на арматуру является согласованное и утвержденное техническое задание (ТЗ) или документация его заменяющая.

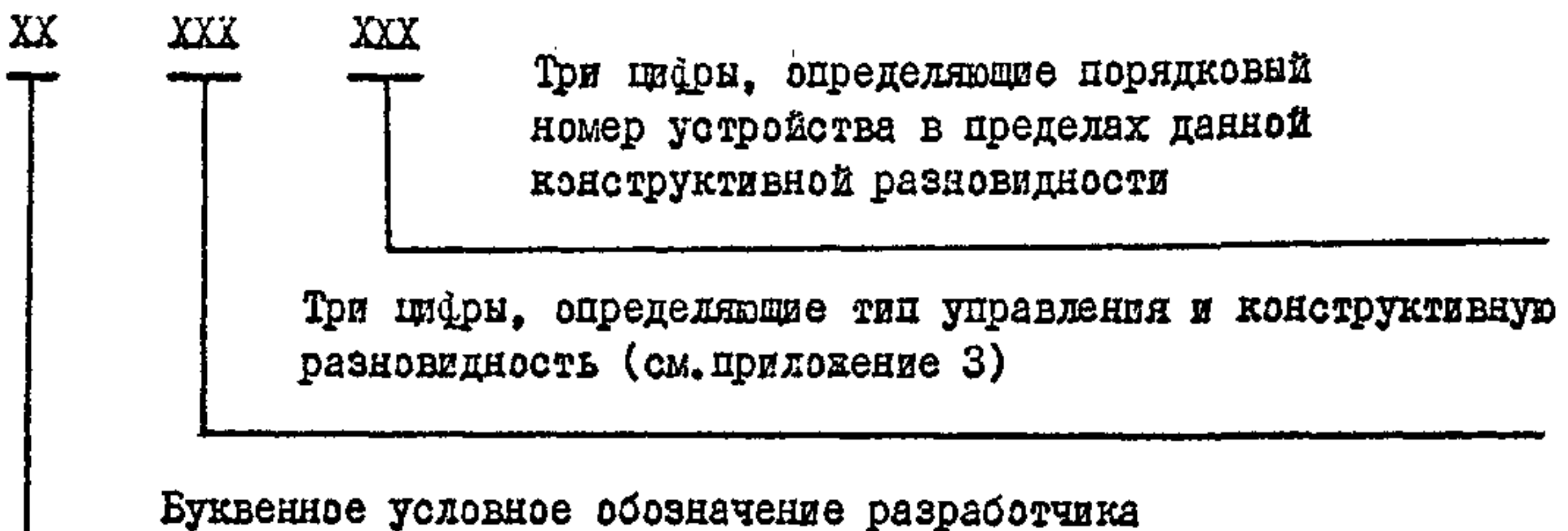
2.2. Необходимость выполнения стадий разработки и этапов работ, предусмотренных ГОСТ 2.103-68, устанавливаются предприятием-разработчиком в зависимости от степени новизны и сложности разрабатываемого изделия.

**3. ОБОЗНАЧЕНИЕ КОНСТРУКТОРСКИХ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ ДОКУМЕНТОВ НА ИЗДЕЛИЯ ОСНОВНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

3.1. Обозначение конструкторской документации на любой стадии проектирования осуществляется в соответствии с классификатором (приложение 2, 3, 4) по схеме:



3.2. Обозначение сборочных чертежей устройств для управления трубопроводной арматурой производится по схеме:

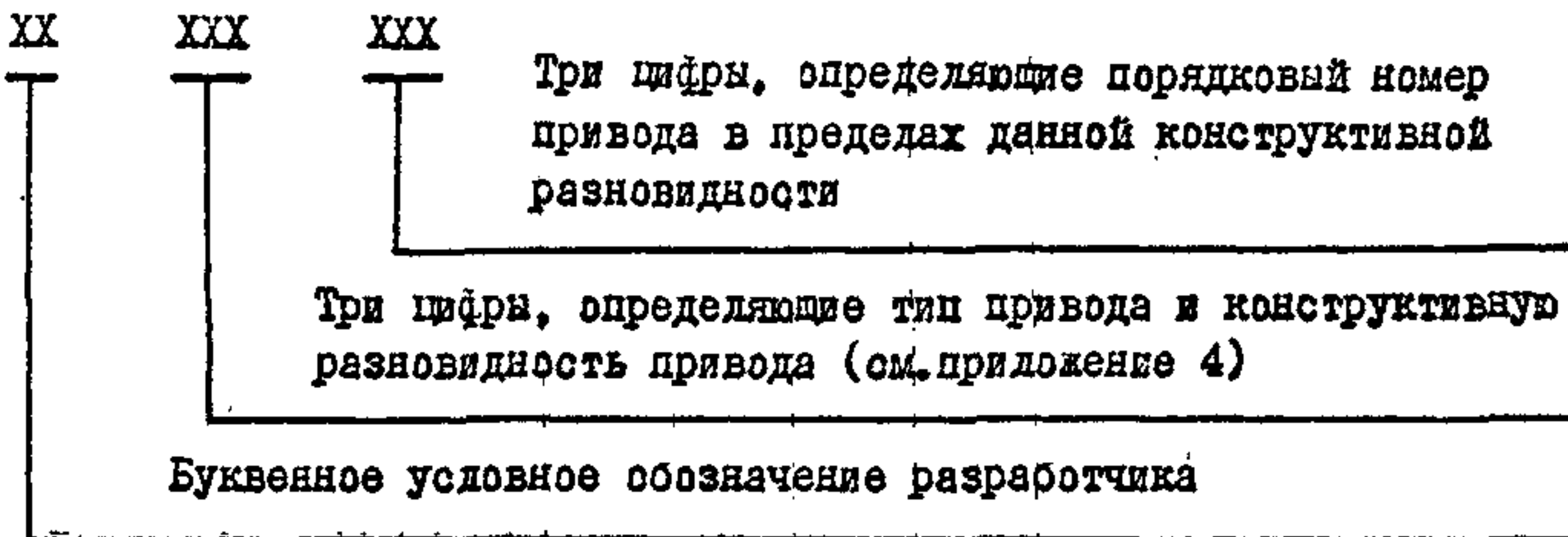


Пример условного обозначения муфты: ТЭ056.031

№ поз. 1-83  
 Подпись и дата 5.07.85  
 Измен. инв. №  
 Шифр № дубл.  
 Подпись и дата



3.3. Обозначение сборочных чертежей приводов производится по схеме:



Пример условного обозначения электрического привода: ТЭ099.036

3.4. Три цифры, определяющие порядковый номер изделия определенной конструктивной разновидности присваиваются базовой организацией по стандартизации, предприятиям, разрабатывающим арматуру и приводные устройства к ней, кроме <sup>ИПО "Арма"</sup> ~~ПО "Узлеварматура"~~, которые ведут самостоятельно регистрацию порядковых номеров чертежей изделий

3.5. Для обозначения чертежей сборочных единиц, инструмента и приспособлений к основному обозначению изделия добавляется прописная буква алфавита в алфавитном порядке (А, Б, В и т.д. кроме буквы Т).

Чертежам тары рекомендую присваивать букву "Т". Если для обозначения сборок не хватает букв алфавита, то следует пользоваться двойной индексацией (например: А1, А2, А3 и т.д.). При необходимости в комплект конструкторской документации должны входить чертежи упаковки продукции в контейнеры типа УУК-5, УУК-5У, УУК-3 по ГОСТ 18477-79.

В этом случае к обозначению чертежа добавляется буква "У".

②\* При внедрении ГОСТ 2.201-80 организация-работчик присваивает обозначение изделию в соответствии с указанным стандартом.

Име. № вода. 1-83  
 Подпись и дата 5.01.87  
 Имя и Фамилия № дубл.  
 Подпись и дата

3.6. При модернизации изделий присваивается новое обозначение изменением порядкового номера или добавлением к старому обозначению буквы М, при последующей модернизации - М1, М2 и т.д.

**П р и м е ч а н и е.** Буква "М" добавляется только к обозначению изделия, в обозначение сборочных единиц не переносится.

3.7. В соответствии с требованиями ГОСТ 2.113-75 для группового конструкторского документа базовое обозначение является одновременно обозначением основного исполнения и общей частью обозначения всех исполнений, охваченных основным конструкторским документом.

3.8. В обозначение последующих исполнений, кроме основного, к общей части обозначения через тире добавляются порядковый двузначный номер исполнения, например ЕА21107-025-01.

3.9. Обозначение чертежей деталей производится по обезличенной системе на основании "Общесоюзного классификатора промышленной и сельскохозяйственной продукции. Классы 40 и 50"

3.10. Согласно требованиям ГОСТ 2.102-68 (табл.3) графическим и текстовым конструкторским документам присваиваются шифры, которые следует проставлять после основного обозначения документа. Обозначение текстовых конструкторских документов должно соответствовать обозначению основного конструкторского документа. Примеры условного обозначения конструкторской документации обратного клапана <sup>DN40</sup> Ду-40 и приводного устройства приведены в табл.2.

Изм. №	Подпись и дата	Изм. №	Подпись и дата
1-83	5.01.87		

Таблица 2

Наименование документа	Условное обозначение
<p style="text-align: center;"><u>DN40 ②</u> <u>Клапан Ду 40</u></p> <p>Сборочный чертёж рабочего проекта</p>	ГЛ41031-040СБ
Сборочный чертёж узла	ГЛ41031-040АСБ
Техническое описание и инструкция по эксплуатации	ГЛ41031-040ТО
Чертёж общего вида технического или эскизного проектов	ГЛ41031-040В0

Подпись и дата	Приводные устройства	
Имя № подл	Сборочный чертёж рабочего проекта электропривода	ТЭ099.036СБ
Имя № дата	Сборочный чертёж узла	ТЭ099.036АСБ
Визир или М	Техническое описание и инструкция по эксплуатации	ТЭ099.036ТО
Подпись и дата	Чертёж общего вида технического или эскизного проектов	ТЭ099.036В0

1-83

5.01.82

3.11. В обозначение группового документа на ряд типоразмеров при эскизном и техническом проектировании включают наименьший и наибольший условные проходы (DN) изделия (при наличии полного ряда). Например ЕА21107-040...100В0.

В обозначение группового документа на два типоразмера в ряд включает оба прохода изделия.

Например: ЕА21107-010-015В0.

3.12. Обозначение текстовым групповым документам присваивается по меньшему проходу, а во вводной части этого документа перечисляются все обозначения изделий, входящих в групповой документ.

3.13. При техническом проектировании ряда проходов ВП и ВИ должны выпускаться на каждый проход.

3.14. Пример записи обозначений и наименований в основной надписи групповых конструкторских документов при эскизном и техническом проектировании приведены в табл.3.

Таблица 3

Обозначение документа	Наименование
ЕА21107.040...100В0	Клапан запорный DN см.табл., PN16. Чертеж общего вида
ЕА21107.040...100ЭП или ЕА21107.040...100ТП	Клапан запорный DN 40, 50, 100; PN16 Ведомость эскизного (или технического) проекта
ЕА21107.040ПЗ	Клапан запорный DN 40, PN 16 Пояснительная записка
ЕА21107.040РР	Клапан запорный DN 40, PN 16 Расчет силовой и прочностной

4. ОФОРМЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ, ТЕХНИЧЕСКОГО ПРЕДЛОЖЕНИЯ, ЭСКИЗНОГО И ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОЕКТОВ

① 4.1. Порядок разработки, согласования и утверждения ТЗ, конструкторской документации на изделия общепромышленного назначения должен соответствовать требованиям ГОСТ 15.001-73, и ~~ОСТ 26-932-81~~. Одновременно с разработкой технического задания должна составляться карта технического уровня и качества изделия (КУ) в соответствии с ГОСТ 2.116-<sup>84</sup>73. Без представления КУ технические задания не рассматриваются.

① 4.2. Для специальных заказов порядок разработки, согласования и утверждения ТЗ, проектной и рабочей конструкторской документации - по ГОСТ ~~2.907-75~~ В15.201-83, ГОСТ 2.902-68 и ГОСТ В15.204-79. *Разработка перечня документов, подлежащих согласованию с представителем заказчика, обязательна.* Срок согласования конструкторской документации с представителем заказчика устанавливается 15 дней.

4.3. При разработке технического предложения следует руководствоваться ГОСТ 2.118-73.

4.4. При разработке эскизного и технического проектов необходимо руководствоваться соответственно ГОСТ 2.119-73 и ГОСТ 2.120-73.

4.5. Наименование и обозначение составных частей изделия на чертеже общего вида оформляется в перечне над основной надписью по представленной форме:

185

Инв. № подл. 7-83	Подпись и дата 5.07.87	Взамен ште №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	8	40	60	8	46	
					Поз.	Обозначение	Наименование	Код.	Марка материала	Примечание

Перечень заполняется снизу вверх. При большом количестве составных частей изделия перечень следует выполнять на последующих листах чертежа общего вида формата II, при этом перечень заполняется сверху вниз.

## 5. НЕКОТОРЫЕ ОСОБЕННОСТИ ОФОРМЛЕНИЯ КОНСТРУКТОРСКОЙ

### ДОКУМЕНТАЦИИ

① 5.1. Основная надпись по ГОСТ 2.104-68. Графы 27, 28, 29, 30, предназначенные для согласования с заказчиком, являются обязательными. Графа 27 - знак заказчика - заполняется ~~б.г.~~ ~~Графы 27, 28, 29, 30 основной надписи по ГОСТ 2.104-68, представителем заказчика на всех документах. Графы 28, 29 заполняются соответственно для согласования с заказчиком, является обязательной работчиком на сборочном чертеже изделия, ТУ, ПМ, ТО. На остальных документах эти графы не заполняются.~~

5.2. При согласовании сборочных чертежей изделий со специализированными подразделениями согласующие подписи помещать в специальном штампе, расположенном на поле подшивки чертежа по форме:

	17	23	15	15
4 4 4 7	Отдел	Фамилия	Подпись	Дата

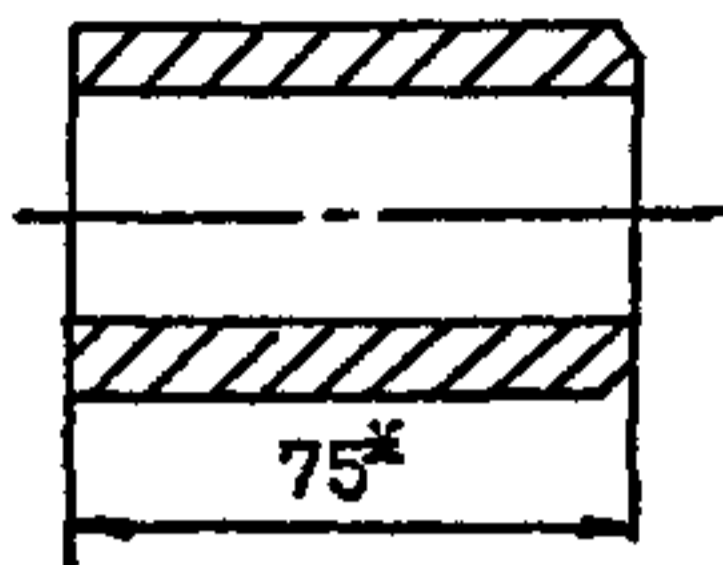
5.3. Над основной надписью чертежа детали или сборки указывать величину пробного давления (Рпр.), если эти детали или сборка подлежат самостоятельным гидравлическим испытаниям.

5.4. В текстовых документах лист "Содержание" оформляется, если документ содержит более 20 листов.

5.5. В развитие ГОСТ 2.109-73 п. I. I. 8 размер детали, который на сборочном чертеже проверке не подлежит, но является габаритным размером для этой детали, следует проставлять со<sup>\*</sup> (звездочкой), как показано на рисунке.

Мин. № подл.	1-83
Подпись и дата	Мин.
Взамен инв. №	
Инд. № дубл.	
Подпись и дата	

Например, приварной патрубком:



\* Размер дан без припусков на обработку

5.6. Групповые чертежи допускается разрабатывать на любой стадии проектирования изделий, обладающих общими конструктивными признаками и одинаковыми основными параметрами.

5.7. При эскизном или техническом проектировании допускается объединение в один групповой конструкторский документ нескольких условных проходов, при этом расшифровку условных проходов, указанных в обозначения группового документа, следует производить в таблице исполнений на чертеже согласно табл. 4

Таблица 4

Изм. № 1-83  
 Подпись и дата  
 5.01.85

Обозначение	Рис.	Исполнение
EA 21107-040	1	С маховиком
-01	2	С шарнирной муфтой
-02	3	С электроприводом
EA 21107-050	1	С маховиком
-01	2	С шарнирной муфтой
-02	3	С электроприводом
EA 21107-100	1	С маховиком
-01	2	С шарнирной муфтой
-02	3	С электроприводом

5.8. При разработке конструкторской документации на фланцевую арматуру общепромышленного назначения следует предусматривать исполнение с ответными фланцами, прокладками, крепежом и без них. Исполнение без ответных фланцев должно быть основным.

5.9. Внесение изменений в техническое описание и инструкцию по эксплуатации (ТО) или паспорт (ПС) производить только заменой листов. Как исключение допускается изменять подчисткой на листе 1-2 буквы или цифры. После внесения изменений буквы (цифры) должны быть четкими.

5.10. На чертежах, выполненных на нескольких листах, на втором и последующих листах, основную надпись выполнять по форме 2<sup>а</sup> ГОСТ 2.104-68.

5.11. Во всех текстовых документах, состоящих из 3-х и более листов, следует предусматривать лист регистрации изменений по ② форме, согласно ГОСТ 2.503-<sup>90</sup>74.

5.12. На сборочных чертежах изделия рекомендуется указывать следующие технические требования текстом или в таблице:

- изготовление и поставка по ТУ;
- исполнение изделия;
- материал основных деталей;
- характеристику электропривода (при наличии);
- ход золотника (плунжера и т.п.);
- покрытие изделия;
- смазка составных частей изделия;
- пломбирование изделия;
- присоединительные размеры.

Технические требования могут быть дополнены (изменены) необходимыми данными (например "Условия поставки" и др.).

№ п/п	Подпись и дата	Взам. шта. №	Инв. №	Подпись и дата
1-88	5.01.87			



## 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ СОГЛАСНО ТРЕБОВАНИЯМ ЕСКД

6.1. При переиздании конструкторской документации по ЕСКД с полным сохранением конструкции изделия или с введением новых исполнений сохраняется обозначение изделия, если оно состоит из пяти знаков, при этом в конце пятизначного обозначения указывается диаметр условного прохода, а после него — номер исполнения, как это предусмотрено ГОСТ 2.113-75.

Если до переиздания обозначение изделия состояло из трех или четырех знаков и если изменилась конструкция изделия или добавляемое новое исполнение принято за основное исполнение изделия, то при переиздании ему присваивается новое обозначение.

- 6.2. Переиздание чертежей по ЕСКД оформляется извещением по  
 ② ГОСТ 2.503-<sup>90</sup>74. В конце извещения следует указать: "Копия аннули-  
 руемого комплекта чертежей... оставить в действии на срок, уста-  
 новленный предприятием-изготовителем, но не более, чем 2 года"  
 (конкретная дата - по согласованию с представителем заказчика).

Руководитель предприятия  
 п/я Г-4745



С.И.Косых

Главный инженер  
 предприятия п/я Г-4745



М.Г.Сарайлов

Главный инженер  
 предприятия п/я А-7899



О.Н.Шпаков

Заведующий отделом № 161



М.И.Власов

Руководитель темы



Н.А.Леонова

Исполнитель  
 Заведующий группой



Б.К.Аунапу

СОГЛАСОВАНО

Руководитель организации  
 п/я А-7826



А.М.Васильев

" 28 " 05 " 1982 г.

Зам.руководителя  
 организации п/я А-3398

А.А.Зак

" 25.5 " 1982 г.

Приложение 2  
Обязательное

КЛАССИФИКАТОР

обозначений чертежей на изделия трубопроводной арматуры  
основного производства

Тип арматуры	Обозначение типа арматуры	Конструктивная разновидность типа арматуры			Обозначение конструктивной разновидности	
Задвижки	I	Клино-вые	С пельным или упругим клином	С выдвижным шпинделем	1	
			С неподвижным шпинделем	2		
		⊙	Двухдисковые	С выдвижным и неподвижным шпинделем		3
		Параллельные	Самоуплотняющиеся	С выдвижным шпинделем		4
			С неподвижным шпинделем		5	
			Распорные	С выдвижным шпинделем		6
				С неподвижным шпинделем		7
		С винтовым или рычажным приводом	С выдвижным шпинделем		8	
		Шиберные			9	
		Клапаны запорные (Вентили) <sup>x</sup>	2	Сальниковые и бессальниковые	Проходные	С резьбой шпинделя вне среды
С резьбой шпинделя в среде	2					
Угловые	С резьбой шпинделя вне среды				3	
	С резьбой шпинделя в среде				4	
Трехходовые	С резьбой шпинделя в среде и вне среды				5	
Бессальниковые	Проходные, сальфонные, мембранные, диафрагмовые и др.				6	
Регулирующие и дросселирующие	Проходные				7	
	Угловые				8	
Бессальниковые	Угловые, сальфонные и трехходовые, мембранные, балонные				9	

x) Наименование, указанное в скобках, при новом проектировании не применять

Изм. № подл. 1-82  
Изм. № дубл.  
Взят из шиф. №  
Подпись и дата 5.07.82  
Подпись и дата

Тип арматуры	Обозначение типа арматуры	Конструктивная разновидность типа арматуры			Обозначение конструктивной разновидности	
Краны	3	Натяжные	Неомазываемые и со смазкой	Проходные	1	
				Трехходовые	2	
		Сальниковые	Несмазываемые	Проходные	3	
				Трехходовые	4	
		Смазываемые	Смазываемые	Проходные	5	
				Трехходовые	6	
		Пробно-спускные				7
		Для указателей уровня				8
		Четырехходовые, шаровые и др.				9
						0
Клапаны обратные *	4	Подъемные	Проходные		1	
			Угловые		2	
			Вертикальные		3	
		Поворотные	Однодисковые		4	
			Многодисковые		5	
		Приемные с сеткой				6
		Поворотные грейферные				7
						8
						9
						0

\* При новом проектировании наименование "Клапан обратный поворотный" заменять на "Затвор обратный".

Ил. № 1021  
1-83  
Иогл. 2 222  
5.07.87

Тип арматуры	Обозначение типа арматуры	Конструктивная разновидность типа арматуры			Обозначение конструктивной разновидности	
Клапаны предохранительные, перепускные, предохранительные устройства, разрывные мембраны	5	Малого подъема	Рычажные	Однорные	1	
				Двойные	2	
			Пружинные		3	
		Предохранительные устройства				4
		Высокого и полного подъема	Пружинные		5	
						Импульсные (для главных)
		Главные предохранительные клапаны со встроенными импульсным				7
		Вакуумные (вдыхательные) клапаны, разрывные мембраны				8
		Главные предохранительные клапаны и перепускные				9
		Резерв				0

Име. № полн. 1-83	Полл. и дата 5.07.87	Взам. инв. №	Ил.в. № дубл.	Полл. и дата
----------------------	-------------------------	--------------	---------------	--------------

Тип арматуры	Обозначение типа арматуры	Конструктивная разновидность типа арматуры		Обозначение конструктивной разновидности	
Клапаны регулирующие и регуляторы	6	Регуляторы	С грузовой нагрузкой привода	1	
			С нагрузкой привода давлением	2	
			С пружинной нагрузкой привода	3	
			С другими видами нагрузки привода	4	
		Регулирующий элемент совершает возвратно-поступательное движение	Плунжерные (золотниковые) <del>золотниковые</del> , диафрагмовые, шланговые одно и более седельные	Пневматический (гидравлический) исполнительный механизм, в том числе под дистанционное управление	5
		Регулирующий элемент совершает поворотное движение	Дисковые, сферические (шаровые), цилиндрические		6
		С другими видами движения регулирующего элемента	С иной формой регулирующего элемента	под дистанционное управление	7
		Регулирующий элемент совершает возвратно-поступательное движение	Плунжерные (золотниковые) <del>золотниковые</del> , диафрагмовые, шланговые одно и более седельные	Электрический исполнительный механизм, в том числе под дистанционное управление	8
		Регулирующий элемент совершает поворотное движение	Дисковые, сферические (шаровые), цилиндрические		9
		С другими видами движения регулирующего элемента	С иной формой регулирующего элемента		0

Изм. № подл. 1-83	Подпись и дата 5.01.87	Изм. № доп.	Подпись и дата
----------------------	---------------------------	-------------	----------------

Тип арматуры	Обозначение типа арматуры	Конструктивная разновидность типа арматуры		Обозначение конструктивной разновидности	
Конденсато- отводчики	7	Сопловые		1	
		Поплавковые		2	
		Термостатические		3	
				4	
				5	
		Термодинамические		6	
				7	
				8	
				9	
				0	
Указатели уровня	8	С круглым или с плоским стеклом	С запорным устройством кранового типа		1
			С запорным устройством вентильного типа	С шаровым ава- рийным затвором	2
				Без шарового аварийного затвора	3
				4	
				5	
				6	
				7	
		Рамки для указателей уровня		8	
				9	
				0	

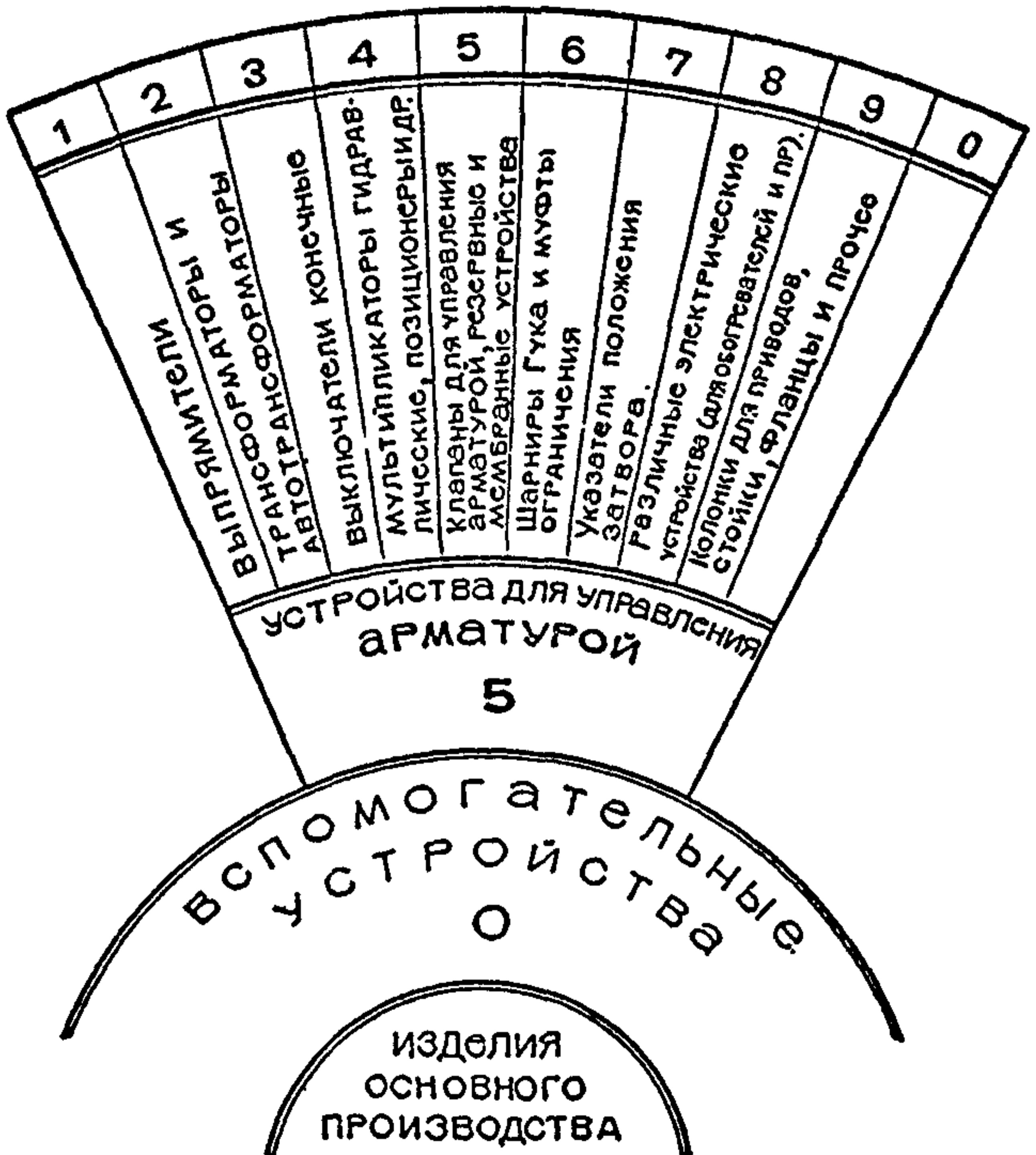
№ по пол.	Год. к дате	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Год. и дате
-83	5.07.82			

Тип арматуры	Обозначение типа арматуры	Конструктивная разновидность типа арматуры.	Обозначение конструктивной разновидности
Затворы и разная арматура	9	Затворы шиберные, кольцевые и др.	1
		Инжекторы	2
		Вантузы, водоотделители, фильтры	3
		Маслоотделители	4
		Затворы конусные	5
		Клапаны невозвратно-запорные и др.	6
		Элеваторы и эжекторы	7
		Нагреватели пароструйные, затворы шланговые регулирующие	8
		Затворы дисковые, затворы дисковые регулирующие	9
		Блоки арматурные (разные виды арматуры)	0
Вспомога- тельные устройства	0	Вентиляционные заслонки	1
		Дубликаторы	2
		Компенсаторы	3
		Клапаны дренажные	4
		Устройства для управления арматурой (см. прилож. 3)	5
		Соединения nipple и др.	6
		Струйные и другие реле	7
		Прочие вспомогательные устройства	8
		Механические, электрические и др. виды приводов (см. приложение 4)	9
			0

Изм. № подл. 1-83  
 Подпись и дата 5.01.87  
 Взам. инв. №  
 Инв. № дубл.  
 Подпись и дата

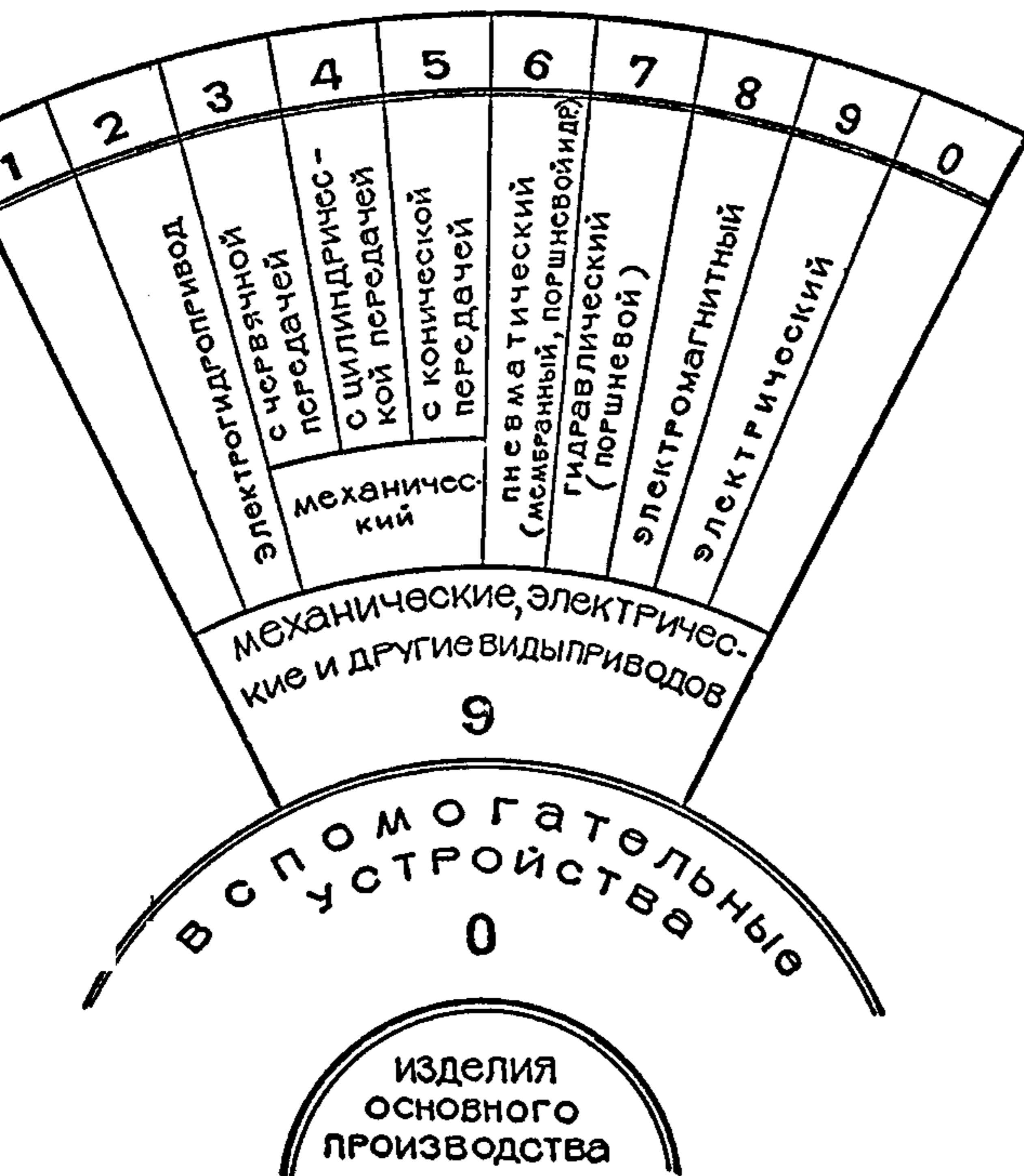


# КЛАССИФИКАТОР ОБОЗНАЧЕНИЙ ЧЕРТЕЖЕЙ УСТРОЙСТВ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРОЙ



Ш.н.б. и подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № инв.	Подп. и дата
1-8 Э	5.07.82			

# КЛАССИФИКАТОР ОБОЗНАЧЕНИЙ ЧЕРТЕЖЕЙ ПРИВОДОВ



Приложение 5  
ОбязательноеБУКВЕННЫЕ УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ПОДОТРАСЛИ И  
КОНСТРУКТОРСКИХ ОТДЕЛОВ БАЗОВОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

Наименование предприятия	Условное буквенное обозначение
Алексинский завод "Тяжпромарматура"	МА
Благовещенский арматурный завод	БА
Верхне-Днепровский чугуно-литейный завод	ВД
Георгиевский арматурный завод им.Ленина	ГЛ
Гусь-Хрустальный арматурный завод "Красный Профинтерн"	КП
Днепропетровский ремонтный завод	ДР
② <del>Дунаевский</del> арматурный завод	ДА
Душанбинский арматурный завод	ДЗ
Елабужский арматурный завод	ЕЗ
Ереванский арматурный завод	ЕА
Запорожский арматурный завод	ЗА
Закарпатский арматурный завод	АЗ
Ивано-Франковский арматурный завод	ИА
Конотопский арматурный завод	АК
Котельниковский арматурный завод	КТ
② ПО <del>"Крелевецки арматурный завод"</del> <i>Крелевецки арматурный завод</i>	КА
ПО "Курганармхиммаш"	КЗ
ПО "Прикарпатпромарматура" г.Львов	ПА
Львовский арматурный завод	ЛЗ
Наманганский машиностроительный завод им.ХХУ съезда КПСС	НА
СКТБ "Спецпромарматура" г.Новгород	НГ
Миргородский арматурный завод	МЗ
Рижский завод химического машиностроения	РХ

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Возврат или №

Подпись и дата

Имя, № подл.

5.07.87  
1-83

ОСТ 26-07-2046-82

Стр. 30

Наименование предприятия	Условное буквенное обозначение
Завод „Павлоградхиммаш“	ЭП
② <del>Московский филиал МосЦКБА</del>	МФ
Салаватский машиностроительный завод	СМ
Семеновский арматурный завод	СЗ
Семпалатинский арматурный завод	АС
Славгородский арматурный завод	СА
ПО „Тулаэлектропривод“	ТЭ
Уральский арматурный завод им.В.И.Ленина	УЛ
ПО „Казтяжпромарматура“ г.Усть-Каменогорск	УК
② <del>ПО „Киевпромарматура“ НПО „Арма“</del>	СК
ПО „Пензтяжпромарматура“	ПТ
② <del>Пензенский филиал ПКТБА, г. Пенза</del>	ПФ
② <del>Украинский филиал КЦКБА, г. Киев</del>	УФ
Конструкторские отделы:	
№ 130	Р
№ 131	Л
② <del>№ 132</del>	<del>И</del>
№ 133	М
№ 134	П
№ 135	К
№ 136	С
№ 137	У
№ 138	Т
№ 139	Б
② Чугаровский арматурный завод	ЧА

Подпись и дата

Исп. № дубл

Взамен инв. №

Подпись и дата

Исп. № посл.

1-83 5.07.87

## ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 2.102-68	п.1.1, 3.10
ГОСТ 2.103-68	п.2.2
ГОСТ 2.104-68	п.5.10
ГОСТ 2.109-73	табл.1, п.5.5
ГОСТ 2.113-75	п.3.7, 6.1
ГОСТ 2.116-84	п.4.1
ГОСТ 2.118-73	п.4.3
ГОСТ 2.119-73	п.4.4
ГОСТ 2.120-73	п.4.4
ГОСТ 2.503-90	п.5.11, 6.2
ГОСТ 2.601-68	п.1.1, табл.1
ГОСТ 2.901-70	табл.1
ГОСТ 2.902-68	п.4.2
ГОСТ 15.011-82	стр.6
ГОСТ В15.201-83	п.4.2
ГОСТ В15.204-89	п.4.2
ГОСТ 18 477-79	п.3.5
ГОСТ 2.201-80	п.3.4