

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
АО «НПФ «ЦКБА»

[Подпись]
Гаврилова Т.Ю.
« 09 / 15.01.2019 » 2018 г.



Изменение № 4

СТ ЦКБА 028-2007 «Арматура трубопроводная. Периодические испытания. Общие требования»

Утверждено и введено в действие Приказом от « 09 » 15.01.2019 2018 г. № 104

Дата введения: 15.01.2019 г.

Лист 4 заменить листом 4 с изм. 4.

Приложение: лист 4

В каком месте	Имеется:	Должно быть:
Лист 5, пункт 3.1.1	...НП-071-06..	...НП-071-18
Лист 13, пункт 5.1	...ГОСТ Р 53672...	...ГОСТ 12.2.063...

Примечание – Раздел «Нормативные ссылки» и далее по тексту – актуализация нормативных документов.

Директор по научной и экспертной работе

[Подписи: Ю.И. Тарасьев, В.П. Лавреженкова, Т.Н. Венедиктова]

Ю.И. Тарасьев

Главный конструктор

В.П. Лавреженкова

Начальник технического отдела

Т.Н. Венедиктова

Инженер отд. 121

[Подписи: В.А. Стародубова, М.И. Власов]

В.А. Стародубова

СОГЛАСОВАНО

Председатель ТК 259

М.И. Власов

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 12.2.063-2015 Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности
ГОСТ РВ 15.307-2002 Система разработки и постановки продукции на производство. Военная техника. Испытания и приемка серийных изделий. Основные положения

ГОСТ 15.309-98 Система разработки и постановки 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

НП-071-18 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии “Правила оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения”

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

СТ ЦКБА 109-2013 Арматура трубопроводная. Сбор информации о надёжности при эксплуатации. Анализ дефектов и отказ изделий

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;

Ростехнадзор – Федеральная служба по экологическому, технологическому и атомному надзору;

РЭ – руководство по эксплуатации;

ТД – техническая документация;

ТП – технологический процесс;

ТУ – технические условия.

3 Периодические испытания арматур

3.1 Общие положения

3.1.1 Периодические испытания проводят с целью:

- периодического подтверждения качества продукции;
- подтверждения стабильности технологического процесса в установленный период для возможности продолжения изготовления продукции по действующей конструкторской и технологической документации и продолжения ее приемки;

Результаты периодических испытаний могут быть использованы при подтверждении соответствия (сертификации) арматуры, в том числе для поставок на объекты использования атомной энергии, в соответствии с НП-071-18.

(Измененная редакция, изм. № 4).

При проведении периодических испытаний следует также руководствоваться требованиями разделов 4 и 7 ГОСТ 15.309.

3.1.2 Если арматура выдержала ПИ, то считаются подтвержденными:

- стабильность качества арматуры, выпущенной за контролируемый период;
- стабильность технологии изготовления и эффективность приемочного контроля;
- возможность дальнейшего изготовления и приемки арматуры по той же документации, по которой изготовлена арматура, прошедшая ПИ, до получения результатов очередных ПИ согласно установленному сроку периодичности.

3.1.3 Испытания проводятся по ПМ. ПМ входит в комплект КД и составляется с учетом требований приложения А.

3.1.4 Срок действия результатов ПИ или количество партий арматуры, на которую распространяются результаты ПИ, указывают в акте (приложение Б).

3.1.5 Результаты ПИ отражают в паспорте.

3.1.6 Периодичность ПИ устанавливается:

- для арматуры, изготавливаемой по документации с литерой «О₁» - не реже одного раза в год;
- для арматуры, изготавливаемой по документации с литерой «А» или «Б»:
 - а) через 3 года со времени предыдущих периодических (приемочных) испытаний, в случае среднегодового количества изготовленной продукции типоразмерной группы более 300 шт.;
 - б) через 6 лет или по достижению количества изготовленной продукции 900 шт. при среднегодовом выпуске за трехлетний период менее 300 шт. с момента предыдущих ПИ.

Объем партии для отбора изделий, подвергаемых ПИ – в соответствии с таблицей 1.

3.1.7 По решению комиссии, согласованному с надзорным органом или представителем заказчика, при наличии документов по 3.1.8, вместо ПИ допускается проводить ПКП.

3.1.8 Замена ПИ на ПКП допускается при наличии следующих документов, подтверждающих стабильность ТП и представляемых ОТК изготовителя:

- справка ОТК об отсутствии рекламаций и возвратов;
- акт проверки КД и ТД, подтверждающий отсутствие извещений об изменениях документации, влияющих на характеристики изделия;

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 (ПКП)

5.1 При ПИ необходимо руководствоваться требованиями ГОСТ 12.2.063, РЭ стендов и действующими на предприятии инструкциями по охране труда.
(Измененная редакция, Изм. № 4)

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.