ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 72600— 2026

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ

Порядок восстановления паспортов

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2026

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения» (АО «НПФ «ЦКБА»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 259 «Трубопроводная арматура и сильфоны»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 24 марта 2026 г. № 266-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2026

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ

Порядок восстановления паспортов

Pipeline valves. Passports reconditioning procedure

Дата введения — 2026—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает порядок восстановления паспорта и оформления дубликата паспорта на все виды и типы трубопроводной арматуры (далее — арматуры), эксплуатируемой на различных объектах или находящейся на хранении.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие документы:

ГОСТ 9.014 Единая защита от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 24856 Арматура трубопроводная. Термины и определения

ГОСТ 33257 Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний

ГОСТ 34612 Арматура трубопроводная. Паспорт. Правила разработки и оформления

ОК 034—2014 (КПЕС 2008) Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности (ОКПД2)

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов (классификаторов) в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный документ, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого документа с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого документа с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины, определения, обозначения и сокращения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 24856.

3.2 В настоящем стандарте применены следующие обозначения и сокращения:

DN — номинальный диаметр;

PN — номинальное давление;

P_p — рабочее давление;

P — расчетное давление;

t — температура рабочей среды или расчетная температура;

Издание официальное

ЗЭл — запирающий элемент;
КД — конструкторская документация;
НД — нормативный документ;
ПС — паспорт;
ПСВ — паспорт восстановленный;
РЭл — регулирующий элемент.

4 Общие требования

4.1 Восстановление или оформление дубликата ПС на арматуру выполняют при его отсутствии по различным причинам (непоставка изготовителем, утеря, невозможность дальнейшего использования по причине износа и др.).

4.2 Эксплуатирующая организация обращается по оформлению дубликата ПС к изготовителю/поставщику арматуры и только в случае невозможности получения дубликата ПС у изготовителя/поставщика осуществляет восстановление ПС через специализированную организацию. Обращение (запрос) эксплуатирующей организации о представлении (оформлении) дубликата или восстановлении ПС должно содержать причины, повлекшие такую необходимость.

4.3 При отсутствии возможности получения дубликата ПС восстановление ПС осуществляет организация, имеющая право на выполнение технического диагностирования арматуры, в т. ч. в рамках экспертизы промышленной безопасности объекта (технического устройства, сооружения), в составе которого эксплуатируется арматура, или арматуры, предназначенной для применения на опасном производственном объекте (далее — специализированная организация).

Техническое диагностирование арматуры может также выполняться работниками специализированного подразделения (лаборатории) эксплуатирующей организации (при наличии).

К числу специализированных относятся организации, имеющие в своем составе лабораторию неразрушающего контроля, аттестованную по методам, указанным в 5.1.2.

Эксплуатирующая организация должна представить специализированной организации все имеющиеся у нее в наличии документы и сведения, необходимые для восстановления ПС.

4.4 Восстановленный ПС является информационным техническим документом, содержащим основные технические данные и характеристики, необходимые для безопасной эксплуатации арматуры, а также предназначенным для записи сведений о хранении и эксплуатации.

5 Порядок восстановления паспорта

5.1 Общие требования

5.1.1 Восстановление ПС предусматривает установление специализированной организацией основных (идентификационных) сведений, технических данных, параметров и характеристик арматуры, внесение в ПС необходимой информации, оформление и регистрацию ПС в реестре (журнале и т. п.) специализированной организации.

5.1.2 В рамках проведения технического диагностирования для оформления ПС арматуры, в общем случае, должны быть выполнены:

- визуальный контроль;
- измерительный контроль;
- исследования (контроль) материалов (при возможности и необходимости выполнения);
- проверка функционирования.

5.1.3 Конкретный объем, вид (сплошной или выборочный) и методику контроля, измерений, обследований, испытаний устанавливает специализированная организация по согласованию с эксплуатирующей организацией или собственником арматуры.

5.1.4 Оформление дубликата ПС силами изготовителя арматуры проводится на основании хранящегося у него комплекта технической (конструкторской, технологической, эксплуатационной, ремонтной) документации на арматуру с указанием на титульном листе ПС слова «Дубликат», причин (оснований) его составления и сведений об организации, выполнившей его оформление.

5.2 Визуальный контроль

5.2.1 При визуальном контроле проверяют:

а) маркировку (в т. ч. записи на технологических бирках) корпуса, фланцев, комплектующих изделий с целью определения:

1) наименования и обозначения арматуры и ее комплектующих изделий;

2) наименования изготовителя или поставщика арматуры и страны ее происхождения;

3) обозначения и наименования документа на изготовление арматуры;

4) основных технических характеристик арматуры [*DN*, *PN* (или *P*р и *t*, или *P* и *t*), материала корпуса и др.];

5) года изготовления или поставки арматуры;

6) года установки (монтажа) арматуры на трубопровод (оборудование);

7) заводского номера арматуры. При его отсутствии номер присваивает и наносит эксплуатирующая организация на корпус (фланец) арматуры ударным способом с соблюдением требований безопасности или на бирку, надежно прикрепленную к арматуре (например, к маховику) и исключающую ее повреждение от воздействия окружающей среды и высокой температуры стенки арматуры;

б) состояние корпусных деталей и сварных швов — внешним осмотром.

5.2.2 При невозможности определить перечисленные в 5.2.1 сведения по маркировке проводят идентификацию арматуры по каталогам, справочникам и другим источникам информации, а также по технической документации на объект. Допускается получение сведений от персонала, эксплуатирующего арматуру.

5.3 Измерительный контроль

При измерительном контроле арматуры:

- определяют габаритные и присоединительные размеры;
- измеряют толщину стенок корпусных деталей в контрольных точках, указанных специализированной организацией, и толщину присоединительных патрубков не менее чем в четырех равномерно расположенных по окружности точках.

5.4 Исследования (контроль) материалов

Исследования (контроль) материалов должны проводиться без повреждения функциональных поверхностей арматуры и нарушения ее прочности.

При исследованиях (контроле) материалов определяют:

- химический состав материала корпуса и крышки арматуры, марку материала;
- механические характеристики материала корпуса и крышки арматуры путем замера твердости.

5.5 Проверка функционирования

Проверку функционирования проводят в соответствии с ГОСТ 33257, при этом проверяют плавность перемещения ЗЭл (РЭл), фактический ход ЗЭл (РЭл).

5.6 Оформление паспорта

5.6.1 По результатам проведенных работ по 5.1 — 5.5 оформляют ПС.

5.6.2 Восстановленный ПС должен подписываться специалистом, выполняющим техническое диагностирование, с приложением к нему чертежей и расчетов, выполненных специализированной организацией (при необходимости), руководства (инструкции) по эксплуатации и прочей технической документации организации-изготовителя, а также эксплуатационной документации арматуры, содержащей сведения о ранее проведенных диагностировании и ремонтах, при наличии их у эксплуатирующей организации. На титульном листе паспорта должна указываться информация о том, что паспорт не является подлинником, а восстановлен в процессе эксплуатации, с кратким указанием причин восстановления и сведений об организации, выполнившей указанные работы.

5.6.3 Рекомендуемая форма восстановленного ПС приведена в приложении А.

5.6.4 При оформлении ПС рекомендуется руководствоваться формами паспортов, принятыми в эксплуатирующей организации, или формами, приведенными в ГОСТ 34612.

5.6.5 Допускается не заполнять или не полностью заполнять разделы паспорта, для которых не представляется возможным получить информацию вследствие особенностей эксплуатации арматуры в технологическом процессе. Данные разделы заполняют по мере получения информации в ходе дальнейшей эксплуатации арматуры (технического обслуживания, ремонтов и обследований) и (или) по результатам последующих технических диагностирований.

Приложение А
(рекомендуемое)

Форма восстановленного паспорта арматуры

XX.XX.XX.XXX[1)]
код продукции

Товарный знак изготовителя
и его наименование[2)]

_____
наименование изделия

DN ___, *PN* ____ (или P_p и *t*, или *P* и *t*)

ПАСПОРТ

_____ПСВ
обозначение

Паспорт восстановлен по результатам технического диагностирования.

Всего _____ листов.

Причина (основание) восстановления _____

[1)] Код ОКПД2 от пяти до девяти знаков по ОКПД2 ОК 034.

[2)] Товарный знак приводят при его наличии; наименование изготовителя приводят, если оно известно.

Организация (заказчик)	Паспорт _____ ПСВ обозначение паспорта	Лист 2

1 Основные сведения об изделии

Наименование изделия	Полное наименование изделия по КД или НД
Обозначение изделия	
Документ на изготовление изделия (обозначение и наименование)	
Наименование изготовителя или поставщика и страны происхождения изделия	Изготовитель/Поставщик _____ (_____) ненужное исключить — наименование — страна происхождения
Заводской номер изделия	
Год изготовления или поставки	
Год установки (монтажа) на оборудование (трубопровод)	Заполняется для арматуры, которая на момент восстановления ПС установлена на оборудовании (трубопроводе)
Назначение изделия	

2 Основные технические данные

Наименование параметра		Значение
Номинальный диаметр *DN*		
Номинальное давление *PN* (или рабочее давление $P_р$, или расчетное давление *P*), МПа (кгс/см^2)		
Температура рабочей среды или расчетная температура *t*, °С		
Рабочая среда		
Класс герметичности затвора (утечка в затворе, см^3/мин)		
Тип присоединения к трубопроводу (оборудованию)		
Место установки (монтажа) изделия (наименование и, при наличии, обозначение, заводской и (или) учетный номер и иные идентификационные сведения об оборудовании (трубопроводе), в составе которого эксплуатируется изделие)		
Тип установки (подземный/надземный)		
Геометрические размеры (длина, ширина, высота)		
Масса, кг		
Другие технические данные в зависимости от вида и типа арматуры в соответствии с КД и НД		
Вид привода и его основные технические характеристики	Вид привода (ручной, гидравлический, пневматический, электрический, электромагнитный и др.)	
	Обозначение	

Организация (заказчик)	Паспорт _____ ПСВ обозначение паспорта	Лист 2

Наименование параметра		Значение
Вид привода и его основные технические характеристики	Дата изготовления	
	Напряжение электропитания, В	
	Мощность привода, Вт, не более	
	Настройка муфты крутящего момента, Н · м (кгс · м)	
	Масса, кг	
	Другие технические данные в зависимости от вида привода в соответствии с КД и НД	

3 Сведения о выполненных работах при восстановлении паспорта

3.1 Сведения о специализированной организации

Наименование специализированной организации	
Сведения о лицензии (при наличии)	Лицензия № _____ от _____ г. Срок действия до _____ г.
Сведения об аттестации лаборатории неразрушающего контроля (при наличии)	Свидетельство № _____ от _____ г. Срок действия до _____ г.

3.2 Результаты визуального контроля

Вид контроля	Результаты	Примечание
Анализ маркировки		
Внешний осмотр корпусных деталей и сварных швов		

Организация (заказчик)	Паспорт _____ ПСВ обозначение паспорта	Лист 2

3.3 Результаты измерительного контроля

Вид контроля	Результаты	Примечание
Основные габаритные и присоединительные размеры	*DN* _____	
	Строительная длина *L* _____, мм	
	…….	
Толщина стенок корпусных деталей, мм, в контрольных точках (перечислить наименования деталей и номера их контрольных точек)		
Размеры обнаруженных забоин, рисок, вмятин и др.		

3.4 Результаты исследований (контроля) материалов

Наименование детали	Материал основных деталей		Механические характеристики	Результаты неразрушающего контроля
	По проекту	Фактически		
Корпус				
Крышка				
…..				

3.5 Результаты испытания на работоспособность (функционирование)

Давление испытания, МПа (кгс/см^2)	Испытательная среда	Результат испытания	Дата испытания

Организация (заказчик)	Паспорт _____ ПСВ обозначение паспорта	Лист 2

4 Заключение о пригодности арматуры

Результаты работ по восстановлению паспорта

_____ _____ _____
наименование изделия обозначение заводской номер

на момент обследования признан(а) годным(ой)/негодным(ой) к эксплуатации.
ненужное исключить

Назначенный срок службы _____ лет.

Назначенный ресурс _____ циклов или _____ часов.

Паспорт изделия зарегистрирован в реестре специализированной организации за номером _____ от _____ 20___ г.

Обследование провел:

Специалист _____ № удостоверения _____
инициалы, фамилия

_____ _____
личная подпись число, месяц, год

5 Сведения о консервации, переконсервации и расконсервации

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись
	Консервация Вариант защиты _____ по ГОСТ 9.014		
	Расконсервация		
	Переконсервация		

6 Требования по техническому обслуживанию

Техническое обслуживание проводят в соответствии с руководством по эксплуатации по плану и регламенту технического обслуживания. Результаты осмотра и сведения о проведенных работах при техническом обслуживании записывают в журнал и таблицу 1.

Таблица 1 — Учет работы и технического обслуживания изделия

Дата	Вид работ	Содержание работ	Время		Вид технического обслуживания	Наработка		Должность, подпись выполнившего работу
			Начало работы	Окончание работы		С начала эксплуатации	После последнего ремонта	

УДК 001.4:621.643.4:006.354 ОКС 23.060

Ключевые слова: арматура трубопроводная, паспорт, восстановление паспорта, техническое диагностирование, экспертиза промышленной безопасности объекта

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *С.И. Фирсова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 26.03.2026. Подписано в печать 07.04.2026. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,12.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru