УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя
организации п/я Г-4668



_____ Н.Г.Архипов

"29" марта 1984 г.

УДК 621.646

Группа Г-18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ ОБЩЕПРОМЫШЛЕННАЯ, ПОСТАВЛЯЕМАЯ ДЛЯ АЭС. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ОСТ 26-07-2063-84

Вводится впервые

ОКП 37 0000

Письмом организации от "29" марта 1984 г. № 11-10-5/335 срок действия установлен с "01" января 1985 г.

Настоящий стандарт устанавливает технические требования к изготовлению и поставке трубопроводной общепромышленной арматуры, запорной, регулирующей, предохранительной и приводных устройств к ней, предназначенной для установки на трубопроводах пара и горячей воды и во вспомогательных системах АЭС.

Стандарт распространяется на общепромышленную арматуру, поставляемую по нарядам непосредственно на АЭС.

Стандарт действует совместно со стандартами технических условий или техническими условиями на конкретные изделия.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

ГР 1832767 от 13.06.84

gost.e-ecolog.ru

Стандарт не распространяется на арматуру, изготавливаемую в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации оборудования атомных электростанций, опытных и исследовательских ядерных реакторов и установок". ① *)

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Общие требования к арматуре

I.I.I. Арматура, поставляемая для АЭС, должна соответствовать требованиям настоящего стандарта, стандартов или технических условий (ТУ) на конкретные изделия и конструкторской документации (КД), утвержденной в установленном порядке.

Арматура для трубопроводов пара и горячей воды должна соответствовать требованиям "Правил устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов" и "Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды" Госгортехнадзора СССР.

① Категория трубопровода должна быть указана в наряде.

I.I.2. В стандартах или технических условиях на конкретные изделия, в разделе "Технические требования" должно быть указано, что при поставке арматуры для АЭС необходимо дополнительно руководствоваться настоящим стандартом.

I.2. Требования к материалам

I.2.I. Материалы, применяемые для изготовления деталей арматуры, должны удовлетворять требованиям стандартов или технических условий на них.

① *) При наличии на предприятии-изготовителе инспекции Госатомэнергонадзора СССР для арматуры, поставляемой по настоящему стандарту, оформляется разрешение на право ее изготовления. При надзоре за изготовлением арматуры инспекция руководствуется действующей документацией без предъявления к ней требований НТД для арматуры АЭС, в том числе и ОТТ-87.

I.2.2. Предприятие-изготовитель арматуры в порядке выборочного контроля должно периодически производить определение марки материал независимо от наличия сертификатов по инструкции, действующей на предприятии-изготовителе.

I.3. Требования к сварным соединениям, наплавке, термообработке и покрытиям.

I.3.I. Сварка и контроль качества сварных швов, наплавка и контроль качества наплавки, термообработка и покрытия должны производиться в соответствии с требованиями стандартов или ТУ на конкретные изделия и конструкторской документации.

I.3.2. Все крепежные детали из углеродистой стали, в зависимости от назначения и условий эксплуатации, должны иметь противокоррозионное покрытие в соответствии с ОСТ 26-07-I203-75. При отсутствии указаний в конструкторской документации вид покрытия устанавливается предприятием-изготовителем.

I.3.3. Допускается не окрашивать наружные необработанные и обработанные поверхности арматуры, если она изготовлена из материала, устойчивого к коррозионному воздействию, а также поверхности арматуры из других материалов, имеющие металлические или неметаллические (неорганические) покрытия, гарантирующие их защиту от коррозии и обеспечивающие надлежащий внешний вид изделия.

I.4. Требования к сборке

I.4.I. Требования к сборке должны соответствовать указанным в стандартах или ТУ на конкретные изделия.

I.4.2. При смещении кромок наружных поверхностей фланцевых соединений выше допустимого допускается подгонка путем снятия соответствующих фасок, не ухудшающих внешнего вида соединения.

*) По согласованию с инспекцией Госатомэнергонадзора СССР на предприятии-изготовителе допускается замена радиографического или ультразвукового контроля сварных швов другими неразрушающими методами контроля.

I.4.3. Все изделия, в том числе имеющие демонтируемые перед упаковкой части, на предприятии-изготовителе подлежат обязательной полной сборке и проверке взаимодействия частей.

Электроприводные изделия (задвижки, клапаны и другая арматура) подлежат обязательной проверке на работоспособность с приводами, с которыми они будут комплектоваться и, в дальнейшем, эксплуатироваться.

Номер привода, с которым проверялось изделие, записывается в паспорт изделия и указывается в товаро-сопроводительной документации.

I.5. Требования к испытаниям

I.5.I. Объем и методы приемо-сдаточных испытаний должны соответствовать указанным в стандартах или ТУ на конкретные изделия и конструкторской документации.

I.5.2. Герметичность арматуры, поставляемой для АЭС, должна соответствовать требованиям стандартов или ТУ на конкретные изделия.

Герметичность запорной арматуры, поставляемой для АЭС, должна быть не ниже П класса ГОСТ 9544-75.

I.5.3. Гидравлические испытания арматуры должны производиться водой с ингибиторными добавками. Допускается производить испытания арматуры обычной водой, при этом по окончании испытаний сальниковые набивки (за исключением набивок из фторопласта, фума и асбеста марки АГИ с ингибитором коррозии) должны быть удалены из сальниковых камер.

После гидравлических испытаний изделие и набивка подлежат просушке.

При удалении набивки после испытаний необходимо вместе с изделием упаковать новую (не бывшую в употреблении) сальниковую набивку, о чем делается запись в товаро-сопроводительной документации.

В техническом описании (ТО) необходимо указать, что перед вводом в эксплуатацию в изделие следует установить сальниковую набивку, поставляемую вместе с изделием.

Допускается сильфонную арматуру испытывать без графитосодержащей сальниковой набивки. При этом вода должна быть удалена из внутренней полости сильфонной сборки.

Допускается производить гидравлические испытания арматуры с применением имитатора, заменяющего сальниковую набивку и удаляемого из изделия после испытания.

Допускается не удалять сальниковую набивку, если соприкасающиеся с ней детали изготовлены из цветных сплавов или при наличии на предприятии-изготовителе технологии испытания изделий, гарантирующей защиту соприкасающихся с набивкой деталей от коррозии в период транспортирования и хранения арматуры до ввода ее в эксплуатацию. Технология испытаний должна быть согласована с базовой (головной) организацией и указана в стандартах или ТУ на конкретные изделия.

I.6. Требования к приемке

I.6.I. Приемку деталей, узлов и собранного изделия проводит ОТК предприятия-изготовителя.

Приемке подлежит каждое изделие. На собранном изделии должно быть клеймо ОТК.

I.6.2. Изделия, выдержавшие приемо-сдаточные испытания и принятые ОТК предприятия-изготовителя, предъявляются для приемки комиссии, назначенной руководителем предприятия, которая разрешает их отгрузку для АЭС.

I.6.3. Комиссия, назначенная руководителем предприятия-изготовителя, принимает изделия в соответствии с требованиями настоящего стандарта в объеме, предусмотренном соответствующими предписывающими указаниями заказчика.

I.7. Требования к маркировке

I.7.I. Каждое изделие, кроме маркировки по ГОСТ 4666-75, должно иметь на лицевой стороне над основной маркировкой (Ду, Ру) дополнительную маркировку "АЭС", а на обратной стороне обозначение изделия и заводской номер изделия.

I.7.2. Маркировку "АЭС" выполнять клеймением на корпусных деталях или на фирменных табличках.

I.8. Требования к комплектности

I.8.I. Требования к комплектности должны соответствовать указанным в стандартах или ТУ на конкретные изделия.

I.8.2. По требованию заказчика арматура должна поставляться с ответными фланцами и крепежом.

I.9. Требования к эксплуатационной и ремонтной документации

I.9.I. Изделия должны сопровождаться эксплуатационной документацией: паспортом, техническим описанием и инструкцией по эксплуатации (ТО).

I.9.2. Паспорт поставляется с каждым изделием Ду > 32 мм. На арматуру Ду ≤ 32 мм допускается оформление одного паспорта на партию изделий (кроме предохранительной арматуры и изделий с приводными устройствами), отгружаемых по одному наряду с указанием заводских номеров всех изделий.

ТО поставляется по 2 комплекта на партию изделий, отгружаемых по одному наряду.

Под партией понимаются изделия одного типа в количестве до 200 штук одинакового Ду и Ру, поставляемые по одному наряду в один адрес.

I.9.3. В паспорте на изделие, в разделе "Общие сведения об изделии" указать, что изделие поставляется для установки во вспомогательные системы АЭС, а также на трубопроводы пара и горячей воды (в зависимости от конкретного назначения арматуры).

I.9.4. Сопроводительная документация упаковывается вместе с изделием в тару, обеспечивающую сохранность арматуры в процессе транспортирования и хранения.

Конкретный вид упаковки согласовывается с заказчиком.

I.9.5. Ремонт арматуры производится в соответствии с указаниями ТО. Отметка о выполненном ремонте производится в паспорте.

Руководитель предприятия п/я Г-4745 — С.И.Косых

Главный инженер — Б.М.Орехов

Главный инженер предприятия п/я А-7899 — М.И.Власов

Заместитель руководителя предприятия п/я А-7899 — В.А.Айриев

Заведующий отделом I6I — А.Е.Крючков

Заведующий отделом I30 — Н.И.Макаров

Руководитель темы заведующий сектором — М.Ф.Подлипский

Исполнитель инженер-конструктор I кат. — Ю.И.Зесенко

СОГЛАСОВАНО

Заместитель начальника ВПО "Союзатомэнерго"

_____ Е.И.Игнатенко

"5" 03 _____ 1984 г.

Заместитель руководителя организации п/я А-3398

_____ А.А.Зак

"27" марта 1984 г.

Руководитель организации п/я А-7326

_____ А.М.Васильев

"23" марта 1984 г.

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 4666-75	I.7.I
ГОСТ 9544-75	I.5.2
ОСТ 26-07-I203-85	I.3.2
ОТТ-87	Вводная часть

gost.e-ecolog.ru