Технический комитет по стандартизации «Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК259)

Закрытое акционерное общество «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения»



С Т А Н Д А Р Т Ц К Б А

СТ ЦКБА 032 – 2006

Арматура трубопроводная

ПЛОМБИРОВАНИЕ

НПФ «ЦКБА»
2006 г.

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Закрытым акционерным обществом «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения» (ЗАО «НПФ «ЦКБА») и Научно-Промышленной Ассоциацией Арматуростроения.

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом ЗАО «НПФ «ЦКБА» от 25.04.2006 № 21

3 СОГЛАСОВАН Техническим комитетом «Трубопроводная арматура и сильфоны (ТК 259).

4 ВЗАМЕН ОСТ 26-1479-76.

По вопросам заказа стандартов ЦКБА
обращаться в отдел стандартизации НПФ «ЦКБА»
по телефонам:(812) 331-27-43, 331-27-52, e-mali: gost.e-ecolog.ru
195027, Россия, С-Петербург, пр.Шаумяна,4, корп.1, лит.А.

© ЗАО «НПФ «ЦКБА»

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения ЗАО «НПФ «ЦКБА»

СТАНДАРТ ЦКБА

Арматура трубопроводная

ПЛОМБИРОВАНИЕ

Дата введения: 2007-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на трубопроводную арматуру и устанавливает способы и место пломбирования арматуры, а также дополнительные требования к арматуре, подвергаемой пломбированию.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ 18677-73 Пломбы. Конструкция и размеры

ГОСТ 18680-73 Детали пломбирования. Общие технические условия.

3 Требования к арматуре, подвергаемой пломбированию

3.1 С трубопроводной арматурой должна поставляться эксплуатационная документация (паспорт и руководство по эксплуатации (РЭ) в соответствии с требованиями стандартов или технических условий (ТУ) на конкретные изделия.

3.2 Каждому изделию изготовитель присваивает заводской номер, который следует нанести на изделия до испытаний и затем занести в паспорт.

3.3 В паспортах арматуры в разделе о гарантийных обязательствах следует указать, что изготовитель берет на себя гарантийные обязательства только при наличии гарантийных пломб.

4 Пломбирование

4.1 Арматура должна поставляться потребителю в собранном виде, т.е. ее монтаж должен производиться без разборки. Допускается поставка крупногабаритной арматуры со снятыми электро- или гидро- и пневмоприводами или другими невстроенными приводами.

4.2 Арматура должна подвергаться консервационному и гарантийному пломбированию. Пломбы могут быть установлены на проволоке или представлять собой пятна яркой, стойкой в окружающей среде краски, нанесенной на сопрягаемые детали.

Пломбирование приводов следует производить согласно указаниям технической документации на эти изделия.

4.3 Пломбирование является завершающей операцией перед отправкой арматуры потребителю, т.е. ему должно предшествовать испытание арматуры, окраска и консервация в порядке, установленном соответствующей документацией.

4.4 Места пломбирования и виды пломб должны быть указаны в сборочных чертежах, а также в РЭ арматуры. Рекомендации по выбору мест для установки пломб основных видов арматуры указаны в приложении А.

4.5 Консервационные пломбы устанавливаются на магистральных патрубках арматуры и совместно с заглушками защищают внутренние и привалочные поверхности от загрязнения и повреждения в процессе транспортирования, хранения и монтажа. Консервационные пломбы допускается снимать при монтаже арматуры непосредственно перед присоединением к трубопроводу без вызова представителя изготовителя арматуры на место монтажа.

Для консервационного пломбирования следует применять краску синего или зеленого цвета и наносить ее на резьбовые концы не менее двух болтов, крепящих заглушку или ответные фланцы. Консервационные пломбы могут быть выполнены висячими на проволоке. В этом случае консервационные пломбы должны быть окрашены синей или зеленой краской.

4.6 Гарантийные пломбы устанавливаются на ответственных разъемах арматуры, разборка которых невозможна без повреждения пломб. Наличие гарантийных пломб свидетельствует о том, что потребитель не вскрывал и не регулировал арматуру.

4.7 Устанавливаются следующие виды гарантийных пломб:

- пятно (клеймо) яркой красной или оранжевой краски, нанесенное одновременно на гайку и конец шпильки или болта, крепящих сопрягаемые детали (предпочтительный вид пломбирования; пломбы следует наносить на две противоположно расположенные шпильки (болты);
- пятно (клеймо) яркой красной или оранжевой краски, нанесенное

одновременно на торцовые поверхности сопрягаемых деталей;

- висячие на проволоке, окрашенные красной или оранжевой краской.

4.8 Консервационные и гарантийные пломбы, висячие на проволоке, должны быть выполнены по ГОСТ 18680-73 и ГОСТ 18677-73.

4.9 Гарантийные пломбы должны быть нанесены на чистую обезжиренную поверхность.

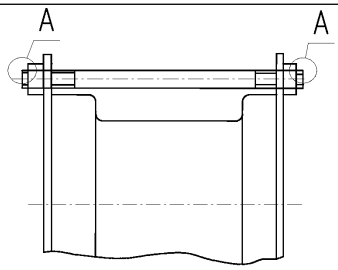
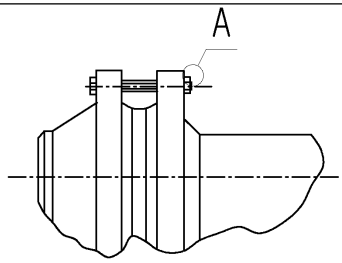
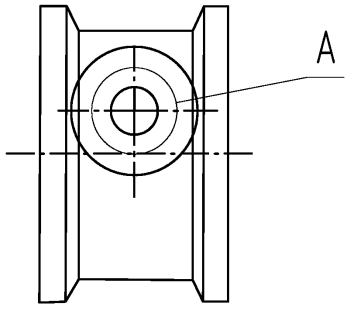
Краска для гарантийных пломб должна составляться из смеси двух красок, чтобы исключить возможность восстановления пломбы у потребителя. Эталон краски хранится у изготовителя.

4.10 Консервационное и гарантийное пломбирование арматуры производится в соответствии с принятой технологией у изготовителя.

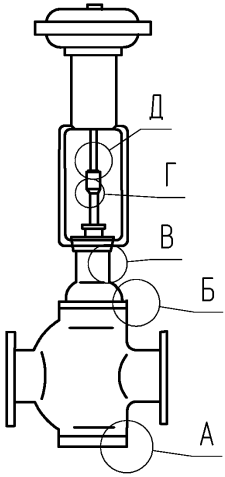
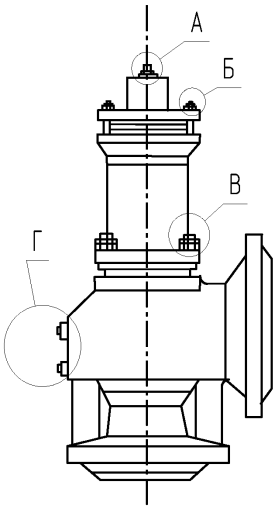
Приложение А

Примеры рекомендуемых мест для установки пломб

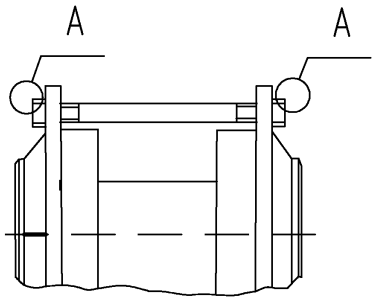
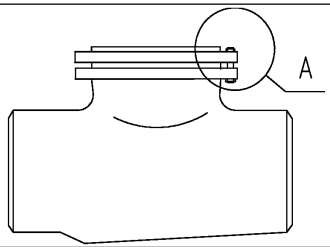
Таблица А1

№ п/п	Примеры мест пломбирования	Пояснения
1		Закрытие патрубков металлическими или деревянными дисками с установкой прокладок. Диски стянуты между собой шпильками. Консервационная пломба ставится краской на оба резьбовых конца не менее двух шпилек.
2		Закрытие патрубков ответными фланцами с установкой прокладки. Ответные фланцы стянуты с фланцем арматуры болтами. Консервационная пломба ставится краской на резьбовых концах не менее двух болтов.
3		Затвор обратный. Соединение (разборное) оси с корпусом. Гарантийное пломбирование.

Продолжение таблицы А1

№ п/п	Примеры мест пломбирования	Пояснения
4		Клапан регулирующий (смесительный). А – соединение корпуса с крышкой нижней; Б – соединение корпуса с крышкой верхней; В – соединение крышки с приводом; Г – соединение гайки со штоком плунжера; Д – соединение гайки со штоком привода. Гарантийное пломбирование.
5		Клапан предохранительный. А – соединение винтов стопорных с корпусом; Б – соединение корпуса с крышкой; В – соединение крышки с колпаком; Г – соединение пробки с колпаком. Гарантийное пломбирование.

Окончание таблицы А 1

№ п/п	Примеры мест пломбирования	Пояснения
6		Кран шаровой. Закрытие патрубков ответными фланцами с установкой прокладки. Ответные фланцы стянуты с фланцем арматуры болтами. Гарантийная пломба ставится краской на резьбовых концах не менее двух болтов.
7		. Затвор обратный. Соединение корпуса с крышкой. Гарантийное пломбирование.

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	№ документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннул.					

Генеральный директор

В.А. Айриев

Первый заместитель генерального директора — Ю.И.Тарасьев

Заместитель генерального директора - главный конструктор — В.В.Ширяев

Зам. гл. конструктора – начальник отдела стандартизации — С.Н. Дунаевский

Исполнители:

Инженер отдела стандартизации — В.С. Загарская

СОГЛАСОВАНО:

Председатель ТК 259 — М.И. Власов

gost.e-ecolog.ru