

---

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО  
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

---



НАЦИОНАЛЬНЫЙ  
СТАНДАРТ  
РОССИЙСКОЙ  
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р  
ИСО 18129—  
2016

---

Контроль состояния и диагностика машин

**ПОДХОДЫ К КОНТРОЛЮ СОСТОЯНИЯ МАШИН  
ПО ПОКАЗАТЕЛЯМ ИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ**

(ISO 18129:2015, Condition monitoring and diagnostics of machines —  
Approaches for performance diagnosis,  
(IDT)

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2016

## Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом «Научно-исследовательский центр контроля и диагностики технических систем» (АО «НИЦ КД») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 183 «Вибрация, удар и контроль технического состояния»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 24 ноября 2016 г. № 1771-ст

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ИСО 18129:2015 «Контроль состояния и диагностика машин. Подходы к диагностированию по показателям производительности» (ISO 18129:2015 «Condition monitoring and diagnostics of machines — Approaches for performance diagnosis», IDT).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5—2012 (пункт 3.5)

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им национальные и межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

## 5 ВВЕДЕН В ПЕРВЫЕ

*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 ([www.gost.ru](http://www.gost.ru))*

© Стандартинформ, 2016

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

**Содержание**

1 Область применения . . . . .	1
2 Нормативные ссылки . . . . .	1
3 Термины и определения . . . . .	1
4 Виды контроля рабочих характеристик . . . . .	2
5 Руководство по установке системы контроля рабочих характеристик . . . . .	3
6 Методы и требования к проведению контроля рабочих характеристик оборудования . . . . .	6
7 Интерпретация данных и критерии оценки . . . . .	8
Приложение А (рекомендуемое) Входные параметры для описания условий работы оборудования . . . . .	9
Приложение В (рекомендуемое) Контролируемые параметры для контроля оборудования по рабочим характеристикам . . . . .	10
Приложение С (справочное) Пример контроля рабочих характеристик насоса . . . . .	11
Приложение D (справочное) Пример оптимизации радиального зазора в газовой турбине . . . . .	13
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов национальным стандартам . . . . .	14
Библиография . . . . .	15

## Введение

Владельцам машин и работникам, занятым их обслуживанием, все в большей степени приходится считаться с требованиями энергосбережения, снижения выбросов, операционной гибкости и максимальной производительности, т. е. строить стратегии управления производством на основе реальных рабочих характеристик применяемых машин.

Машины, машинные агрегаты и комплексы выполняют свои функции через процессы преобразования или передачи поступающей энергии. Показателями эффективности этих процессов являются рабочие характеристики машины. Высокие значения показателей указывают на эффективное выполнение процессов и низкие потери. Но в некоторых случаях контроль показателей работы машины не так прост, особенно в том случае, если ее функционирование связано с термодинамическими циклами.

В последнее время контроль рабочих характеристик машин занимает все большее место в программах повышения эффективности производства. С их помощью получают информацию (наблюдаемые и ожидаемые значения контролируемых параметров), отражающую текущее состояние оборудования. Правильное применение такой информации позволяет избежать неоптимальных рабочих ситуаций, процессов деградации оборудования и обеспечивает возможность своевременного обнаружения зарождающихся повреждений (например, процессов эрозии или коррозии).

Контроль рабочих характеристик часто используют как дополнительный элемент в программах контроля состояния машин.

Целью контроля рабочих характеристик являются:

- повышение качества переработки энергии за счет обеспечения оптимальных условий работы машины;
- снижение выбросов в окружающую среду;
- количественное описание степени износа оборудования;
- обнаружение неисправного измерительного инструмента;
- обнаружение неисправного оборудования;
- повышение операционной готовности машин;
- повышение эффективности применяемых машин (за счет энергосбережения и уменьшения потерь на выбросы);
- улучшение информационного обмена между производственными службами через точное определение и контроль значимых показателей.

Результаты контроля рабочих характеристик могут быть использованы:

- операторами машин для выбора оптимальных режимов работы;
- службой технического сервиса при определении стратегии ремонта и замены оборудования.

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Контроль состояния и диагностика машин

ПОДХОДЫ К КОНТРОЛЮ СОСТОЯНИЯ МАШИН ПО ПОКАЗАТЕЛЯМ ИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Condition monitoring and diagnostics of machines. Approaches to condition monitoring of machines for performance diagnosis

Дата введения — 2017—12—01

## 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает общие принципы применения контроля рабочих характеристик машин, машинных агрегатов и комплексов (далее — оборудование) в течение всего срока их эксплуатации. В качестве рабочих характеристик рассматриваются те, которые определяют показатели производительности (эффективности работы) оборудования.

Настоящий стандарт:

- вводит терминологию в области контроля рабочих характеристик оборудования;
- определяет виды контроля и их сравнительные достоинства;
- предоставляет руководство по организации систем контроля;
- приводит общее описание методов контроля рабочих характеристик оборудования и требований к его проведению;
- предоставляет общие сведения о методах интерпретации данных, критериях оценки и представлению результатов контроля.

Настоящий стандарт устанавливает методы испытаний систем контроля рабочих характеристик оборудования с целью оценки точности системы и применяемых в ней процедур (включая предоставление данных для сопоставительного анализа рабочих характеристик оборудования).

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ISO 13372, Condition monitoring and diagnostics of machines — Vocabulary (Контроль состояния и диагностика машин. Словарь)

ISO 13379-1, Condition monitoring and diagnostics of machines — Data interpretation and diagnostics techniques — Part 1: General guidelines (Контроль состояния и диагностика машин. Методы интерпретации данных и диагностирования. Часть 1. Общее руководство)

ISO 17359, Condition monitoring and diagnostics of machines — General guidelines (Контроль состояния и диагностика машин. Общее руководство)

## 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ИСО 13372, ИСО 13379-1 и ИСО 17359, а также следующие термины с соответствующими определениями.

3.1 **рабочие характеристики (машины) (performance):** Полученные в результате измерений или расчетов один или несколько параметров, таких как мощность, расход, скорость или производитель-

# ГОСТ Р ИСО 18129—2016

ность, которые по отдельности или в совокупности характеризуют динамику, свойства и эффективность процессов, происходящих в работающей машине.

[ИСО 13372:2012, статья 2.3]

**П р и м е ч а н и е 1** — Рабочие характеристики определяют процессы (по большей части термодинамических) преобразования машиной поступающей энергии.

**П р и м е ч а н и е 2** — Согласно ИСО 13372 машины, машины агрегаты и комплексы объединяют термином «оборудование».

**3.2 термодинамический процесс (thermodynamic process):** Процесс преобразования энергии, в котором основной формой энергии является теплота.

**3.3 установившийся режим (steady state):** Режим работы машины, при котором описывающие его параметры не изменяются или изменяются незначительно со временем.

**П р и м е ч а н и е** — Процесс рассматривают как установившийся, когда описывающие его параметры приходят к установленному значению.

**3.4 контролируемый параметр (descriptor; feature):** Информационный элемент, совпадающий с каким-либо параметром или получаемый в результате преобразований параметров или формируемый по наблюдениям за системой.

[ИСО 13372:2012, статья 6.2]

**3.5 наблюдаемое значение (контролируемого параметра) (measured descriptor):** Значение контролируемого параметра, полученное непосредственно из данных (сигнала) от контролируемого оборудования или в результате преобразования этих данных и отражающее текущее состояние оборудования.

**3.6 ожидаемое значение (контролируемого параметра) (measured descriptor):** Значение контролируемого параметра, соответствующее наблюдаемому значению, но полученное из модели, предсказывающей ожидаемые рабочие характеристики оборудования.

**3.7 показатель эффективности (performance factor):** Отношение наблюдаемого значения рабочей характеристики к ее ожидаемому значению.

**П р и м е ч а н и е 1** — Данную величину обычно выражают в процентах.

**П р и м е ч а н и е 2** — Полученное значение показателя эффективности выше 100 % свидетельствует о том, что результат работы оборудования лучше планируемого, меньше 100 % — о том, что имеет место снижение качества его работы.

## 4 Виды контроля рабочих характеристик

### 4.1 Основные концепции

Контроль рабочих характеристик обычно включает в себя сравнение наблюдаемых и ожидаемых значений контролируемых параметров, описывающих работу машины (таких как мощность, подача, производительность). Оценка качества работы машины по контролируемым параметрам требует, чтобы наблюдаемое и ожидаемое значения были получены для одинаковых условий работы оборудования (скорости, нагрузки, температуры и др.). С этой целью вводят понятие нормальных условий работы оборудования. При этом возможны две разные концепции контроля:

а) в реальных условиях измерений. В этом случае условия работы оборудования, при которых были выполнены измерения, рассматриваются как нормальные, а ожидаемые значения преобразуют в соответствующие этим условиям. Применение данной концепции предпочтительно, если, например, необходимо получить информацию о реальных потерях вследствие ухудшения качества работы оборудования в конкретных условиях;

б) в нормальных условиях. В этом случае наблюдаемые значения, полученные в реальных условиях работы оборудования, преобразуют в соответствующие нормальным условиям. Применение данной концепции предпочтительно при построении трендов, чтобы очистить изменения контролируемого параметра от влияния рабочих условий.

**П р и м е ч а н и е** — Рекомендации по приведению к нормальным условиям содержатся в соответствующих стандартах на приемочные испытания (см. библиографию к ИСО 17359).

### 4.2 Контроль рабочих характеристик в реальном масштабе времени

Основой контроля рабочих характеристик в реальном масштабе времени является модель процесса, происходящего в машине (например, цикл Ренкина-Клаузиса или цикл Брайтона/Джоуля).

Результаты расчета по модели процесса дают ожидаемые значения контролируемого параметра и соответствуют нормальному состоянию оборудования в данных условиях его работы (т. е. без учета ухудшения качества его работы вследствие износа, внутренних отложений или неисправностей). В данном случае рабочие условия характеризуются небольшим числом входных параметров модели, получаемых из измерений (условий окружающей среды, показателей топлива, скорости, нагрузки и т. п.).

Сравнение наблюдаемых и ожидаемых значений позволяет контролировать и анализировать работу узлов оборудования и возможных отклонений в рабочих характеристиках.

#### **4.3 Контроль рабочих характеристик не в реальном масштабе времени**

Данный способ контроля основан на тех же или схожих моделях, что применяют при контроле в реальном масштабе времени, но позволяет учитывать вариацию входных параметров или характеристик модели. Это расширяет сценарии расчета и позволяет объяснить полученные в ходе контроля в реальном масштабе времени отклонения между наблюдаемыми и ожидаемыми значениями.

#### **4.4 Контроль рабочих характеристик в реальном масштабе времени с процедурой проверки данных**

Чтобы улучшить качество данных, используемых в ходе контроля, рекомендуется проверять их в соответствии с рекомендациями [1]. Процедура согласования данных, изложенная в [1], позволяет исключить ненадежные результаты измерений и в конечном счете повысить точность контроля.

Надежность расчетов с использованием модели процесса зависит от точности измерений контролируемых параметров и может быть повышена за счет избыточных (физически связанных) данных.

Применяемая в методе согласования данных замкнутая система уравнений баланса энергии и массы позволяет рассчитывать значения дополнительных параметров (которые не измеряются и не могут быть измерены), таких как свойства поверхности нагрева.

### **5 Руководство по установке системы контроля рабочих характеристик**

#### **5.1 Предварительные условия**

Исходным условием для внедрения системы контроля рабочих характеристик оборудования является соответствие контролируемого оборудования его функциональному назначению.

**П р и м е ч а н и е** — Контроль рабочих характеристик не может рассматриваться в качестве средства устранения ошибок в работе машины, обусловленных ее неправильной конструкцией.

Перед созданием системы контроля рекомендуется проверить выполнение следующих требований:

- условия работы (мощность, температура, давление, подача и пр.) для машин, которые должны стать объектом контроля, соответствуют установленным изготовителем;
- если машина работает в условиях частичной нагрузки или перегрузки, то эти условия должны входить в число нетипичных режимов, допускаемых изготовителем.

**П р и м е ч а н и е** — Высокая производительность машины может сопровождаться невысокой производительностью комплекса, в состав которого она входит. Например в том случае, если машина все время работает с неполной нагрузкой.

#### **5.2 Планирование**

Начальная стадия внедрения системы контроля рабочих характеристик оборудования включает в себя следующие шаги:

- анализ работы машин и определение контролируемых рабочих характеристик (для которых впоследствии будут получены наблюдаемые и ожидаемые значения);
- выбор входных параметров (см. приложение А);
- определение рабочих режимов, в которых будут проводиться измерения контролируемых параметров;
- настройка модели процесса под конкретное контролируемое оборудование;
- проверка правильности функционирования системы контроля.

#### **5.3 Анализ работы оборудования и определение контролируемых параметров**

Целью анализа работы оборудования является выбор контролируемых параметров, характеризующих качество работы машины и ее узлов. При проведении анализа следует:

- определить функции, выполняемые оборудованием;

- определить, какие характеристики оборудования наиболее полно отражают качество выполнения этих функций;
- сопоставить функциональные возможности оборудования с поставленными задачами и определить способность оборудования выполнить эти задачи;
- определить номинальные рабочие параметры оборудования;
- рассмотреть процедуры и ограничения, влияющие на функционирование оборудования;
- определить параметры, характеризующие качество работы оборудования (см. приложение В);
- разбить оборудование на основные элементы, представительные с точки зрения основных функций, выполняемых оборудованием;
- рассмотреть взаимодействие выделенных элементов оборудования.

Результатом проведенного анализа должен стать перечень контролируемых параметров, значения которых необходимо будет получать в процессе измерений, а также на выходе модели рабочих процессов оборудования.

## 5.4 Определение рабочих режимов для контроля

### 5.4.1 Общие положения

Контроль рабочих характеристик рекомендуется проводить в стандартных режимах работы оборудования, которые обладают следующими свойствами:

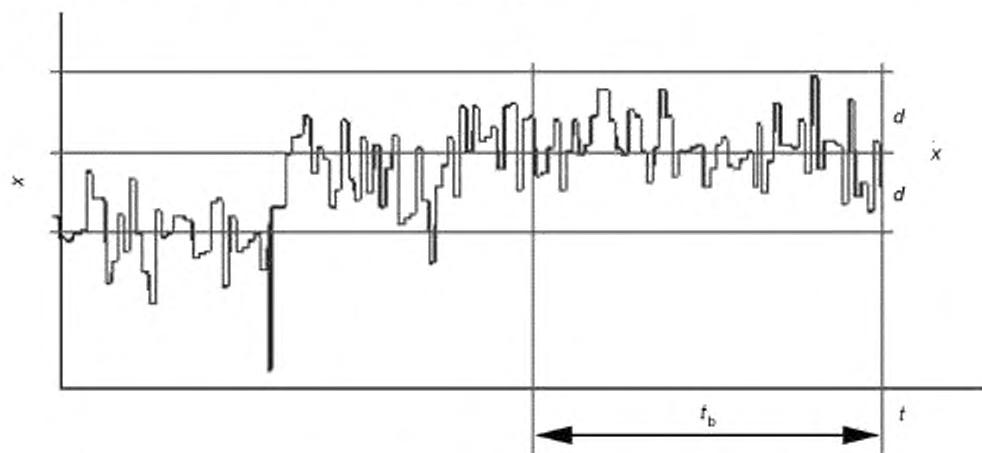
- режим должен быть установившимся;
- оборудование работает с нагрузкой (мощностью) выше установленного минимума;
- основные рабочие параметры (скорость, расположение клапанов, перетекающий поток и т. п.) находятся в заданных пределах.

Результатом данного этапа анализа должен стать перечень рабочих режимов для контроля с их подробным описанием.

### 5.4.2 Установившийся режим

Используемые для контроля рабочих характеристик модели основаны на допущениях в отношении рабочих режимов машины. Обычно в целях контроля используют установившиеся режимы, когда контролируемые параметры стабилизировались на своих уровнях.

Для надежного определения, является ли текущее состояние установившимся, рекомендуется следующая последовательность шагов (см. рисунок 1):



$x$  — значение сигнала;  $t$  — текущее время;  $t_b$  — длина перемещающегося временного окна,  $\bar{x}$  — среднее значение  $x$  на интервале  $t_b$ ;  $d$  — допустимое отклонение  $x$  от  $\bar{x}$  (в положительном и отрицательном направлении) на интервале  $t_b$

Рисунок 1 — Оценка стационарности условий для сигнала  $x$

- выбирают контролируемые параметры, пригодные для описания режима работы машины и доступные для измерений;
- определяют допустимый диапазон колебаний  $2d$  значений параметра в установившемся режиме;

- определяют временное окно достаточной длины  $t_b$ , чтобы состояние машины при условии нахождения контролируемого параметра в пределах диапазона  $2d$  на всей длине окна можно было считать установившимся;
  - рассчитывают среднее значение  $\bar{x}$  контролируемого параметра  $x$  на интервале временного окна, т. е. от текущего значения времени  $t$  до  $(t - t_b)$ ;
  - проверяют, во все ли моменты времени на данном интервале значения контролируемого параметра находились в диапазоне от  $\bar{x} - d$  до  $\bar{x} + d$ . Если ответ положителен, то режим к моменту времени  $t$  считают установившимся.

Диапазон колебаний  $2d$  и длину временного окна  $t_b$  выбирают исходя из требований применяемой модели и особенностей контролируемого оборудования.

**Пример — В паровой турбине установленное состояние определяют по получаемой мощности и расходу свежего пара. Для установленного состояния типичными считаются колебания в пределах диапазона  $2d$ , равного 5 % контролируемого параметра, на интервале  $t_b$ , равном 10 мин.**

#### 5.4.3 Номинальный режим

Номинальным считают тот режим работы оборудования, для которого оно спроектировано. Обычно номинальный режим — это режим полной нагрузки.

Во время приемочных испытаний оборудование работает в номинальном режиме.

#### 5.4.4 Режим частичной нагрузки

Следует определить все режимы, когда оборудование работает не с полной нагрузкой. Если полученные значения контролируемых параметров существенно отличаются от полученных как в номинальном режиме, так и в известных режимах частичной нагрузки, то следует рассмотреть возможность отнесения нового режима к существующему перечню режимов частичной нагрузки и соответствующим образом описать его.

Модель должна давать ожидаемые значения контролируемых параметров для всех описанных режимов частичной нагрузки.

#### 5.5 Настройка модели

Модель оборудования составляют из моделей его элементов. Типичными элементами являются:

- газовые турбины;
- паровые турбины;
- генераторы;
- двигатели;
- теплообменники;
- парогенераторы;
- конденсаторы;
- насосы;
- трубопроводы;
- трубопроводная арматура.

Рабочие характеристики для каждого элемента оборудования рассчитывают по входным сигналам (результатам измерений). Модель при этом может иметь вид:

- явной зависимости рабочей характеристики от входных сигналов;
- системы уравнений, требующей решения;
- набора характеристических кривых, описывающих происходящий в данном элементе оборудования процесс.

Для настроенной модели отклонение ожидаемого значения от наблюдаемого не должно превосходить заявленной погрешности модели. Это достигается подбором параметров в уравнениях модели или подгонкой характеристических кривых. Настройку модели осуществляют для всех рабочих режимов, в которых предполагается осуществлять контроль.

#### 5.6 Проверка системы контроля рабочих характеристик

Проверка системы контроля включает в себя проверки:

- наличия модели для каждого элемента оборудования;
- включения всех моделей элементов в общую модель оборудования;
- наличия входных параметров для моделей;
- наличия выходных параметров модели для данного оборудования;
- правильности расчета условий установленного режима;
- достоверности результатов измерений;

- правильности работы модели на тестовых входных данных (тестовые входные данные должны быть определены, как минимум, для всех номинальных режимов работы оборудования);
- наличия записей настройки модели и ее испытаний для всех заданных режимов частичной нагрузки;
- правильности определения периодичности контроля;
- способности системы контроля определять действительное состояние оборудования (номинальный режим, режим частичной нагрузки) и сопровождать это соответствующей информацией;
- полноты и доступности документации, связанной с работой системы контроля.

## 6 Методы и требования к проведению контроля рабочих характеристик оборудования

### 6.1 Методология

Контроль рабочих характеристик оборудования можно осуществлять непрерывно либо периодически (например, один раз в неделю). Входными данными для контроля, получаемыми по результатам измерений, обычно служат стандартные рабочие параметры (условия окружающей среды, показатели топлива, скорость, нагрузка и т. п.). Контроль желательно проводить в установленвшемся режиме работы оборудования по данным, усредненным на заданном интервале времени, что позволит уменьшить влияние шумовой составляющей.

Наблюдаемые значения контролируемых параметров, получаемые в ходе измерений, сравнивают с ожидаемыми значениями, получаемыми с помощью модели. Обнаруженное расхождение между этими значениями свидетельствует об отклонении в работе оборудования и является отправной точкой для анализа причин этого отклонения.

Точность сравнения наблюдаемых и ожидаемых значений зависит от качества измерений и качества модели. Для получения надежных результатов на выходе модели та должна быть настроена на реальные данные для конкретного контролируемого оборудования (см. 5.5.).

### 6.2 Проверка достоверности

Прежде чем входные данные будут введены в модель, рекомендуется выполнить контроль их достоверности. Такой контроль заключается в проверке, попали ли значения входных данных в предварительно установленный для них интервал. Если данные выходят за пределы интервала, то их не используют в расчетах. Вместо них могут быть использованы параметры, заданные, например, «по умолчанию» (если эти параметры важны для описания происходящих в машине процессов).

### 6.3 Межконтрольный интервал и усреднение по времени

Межконтрольный интервал определяет, с какой частотой выполнен расчет рабочих характеристик оборудования. Рассматриваемый метод контроля не используют в целях оперативного реагирования на критические изменения в состоянии оборудования, поэтому запрос входных данных достаточно вести с интервалом от 1 до 15 мин и более при условии сохранения на нем заданного установленвшегося режима. На каждом таком интервале входные данные, получаемые в результате измерений системой контроля, подлежат усреднению по времени.

### 6.4 Применение входных и расчетных параметров

Последовательность шагов, составляющих процедуру контроля рабочих характеристик оборудования, схематически изображена на рисунке 2.

Входные параметры получают в результате непосредственных измерений на контролируемом оборудовании с заданной периодичностью. После чего их подвергают предварительной обработке, включающей в себя:

- проверку достоверности данных;
- определение установленвшегося режима работы оборудования;
- оценку, работает ли оборудование в одном из заданных режимов (включая режимы неполной нагрузки).

После предварительной обработки (при условии работы оборудования в заданном режиме) входные данные подвергают преобразованию двумя способами (две ветви на схеме рисунка 2):

а) непосредственно из входных параметров простыми преобразованиями (при необходимости) получают наблюдаемые значения контролируемых параметров (см. 5.3.);

б) с помощью модели рассчитывают ожидаемые значения для сравнения с параметрами, полученными согласно перечислению а).



Рисунок 2 — Схема выполнения расчетов в процедуре контроля по рабочим характеристикам

**П р и м е ч а н и е** — Для расчета ожидаемых значений используют не все входные параметры, а только те, которые характеризуют условия работы машины, такие как мощность или нагрузка, параметры окружающей среды, коэффициент полезного действия (КПД).

Наблюдаемые и ожидаемые значения контролируемых параметров при необходимости приводят к нормальным рабочим условиям. Как вариант, допускается вносить корректировку на реальные рабочие условия после расчета показателя эффективности.

Заключительный шаг представляет собой сравнение наблюдаемых и ожидаемых значений. Для этого рекомендуется использовать показатель эффективности, например в виде отношения между действительной и ожидаемой производительностью оборудования.

## 6.5 Проверка данных

Для того чтобы повысить качество данных и исключить недостоверные результаты измерений, рекомендуется выполнять проверку данных в соответствии с рекомендациями [1].

Основой проверки служат процедуры согласования данных. Эти процедуры в значительной степени зависят от возможности проводить избыточные измерения с помощью дополнительных датчиков, снимающих коррелированные сигналы, а также от точности считываемых показаний. В случае уже установленной системы контроля оборудования проверку данных проводят с использованием существующих датчиков, т. е. без дополнительных датчиков для повышения избыточности информации.

## **ГОСТ Р ИСО 18129—2016**

**П р и м е ч а н и е 1** — Сравнение данных, полученных непосредственно в результате измерений, с данными, полученными после их «очистки», дает информацию о качестве измерений, особенно важную в том случае, когда один или несколько датчиков повреждены.

**П р и м е ч а н и е 2** — В случае надлежащего качества измерений значительное расхождение в исходных и «очищенных» данных заставляет предположить отклонения в рабочем процессе внутри оборудования, например наличие утечки жидкости или неправильную работу клапанов.

### **7 Интерпретация данных и критерии оценки**

Для процедуры интерпретации данных в рамках контроля по рабочим характеристикам необходимо знать условия работы машины и преобразования полученных данных к нормальным условиям работы (см. 4.1).

В общем случае при выполнении указанной процедуры осуществляют движение от общего (всего оборудования в целом) к частному (отдельным его элементам). Ухудшение качества работы оборудования (снижение показателей, описывающих это качество) свидетельствует о неправильной работе или деградации состояния одного или нескольких элементов. В этом случае детальный анализ (сравнение наблюдаемого и ожидаемого значений) должен быть выполнен для каждого из элементов.

**П р и м е ч а н и е** — Полезным может быть составление перечня, в котором расхождениям между наблюдаемыми и ожидаемыми значениями поставлены в соответствие количественные значения потерь мощности и эффективности. Данный перечень (его часто называют «перечень контролируемых потерь») целесообразно разбить на разделы по каждому из основных элементов оборудования.

Выбор нормальных условий позволяет провести следующий анализ:

- а) если за нормальные приняты реальные условия работы оборудования:
  - определить имеющиеся резервы в текущих условиях работы оборудования,
  - оценить, позволяют ли рабочие характеристики оборудования выполнять возложенные на него функции,
  - определить элементы, ухудшающие работу оборудования;
- б) если за нормальные приняты заданные условия работы оборудования:
  - оценить тренд измеряемых контролируемых параметров для оценки процессов ухудшения качества работы,
  - выявить внезапные изменения в рабочих процессах оборудования,
  - обнаружить причины отклонений рабочих характеристик.

В приложении С приведен пример контроля рабочих характеристик насоса, в котором за нормальные приняты реальные условия работы машины.

В приложении D приведен пример оптимизации радиального зазора в газовой турбине, в котором метод интерпретации данных основан на принятии заданных условий работы в качестве нормальных.

**Приложение А**  
**(рекомендуемое)**

**Входные параметры для описания условий работы оборудования**

Входной параметр	Элемент оборудования								Машина в целом		
	общего назначения	Газовая турбина	Паровая турбина	Теплообменник	Парогенератор	Конденсатор	Задвижка/Клапан	Трубопровод	Генератор	Двигатель	Насос
Температура воздуха		*									
Давление воздуха		*									
Влажность воздуха		*									
Температура охладителя			*			*					
Температура рабочей среды							*	*			*
Входное давление				*	*		*	*			*
Выходное давление				*	*		*	*			*
Частота вращения		*	*						*	*	*
Нагрузка			*						*	*	*
Коэффициент полезного действия		*									
Массовый расход				*	*	*					
Температура на входе				*	*	*					

**Приложение В**  
**(рекомендуемое)**

**Контролируемые параметры для контроля оборудования по рабочим характеристикам**

Контролируемый параметр	Элемент оборудования								Машина в целом		
	общего назначения	Газовая турбина	Паровая турбина	Теплообменник	Парогенератор	Конденсатор	Задвижка/клапан	Трубопровод	Генератор	Двигатель	Насос
Полная мощность	*	*	*	*					*	*	*
Полезная мощность	*										
КПД брутто	*	*	*		*				*	*	*
КПД нетто	*										
Изозентропический КПД		*	*								
Предельная разность температур				*		*					

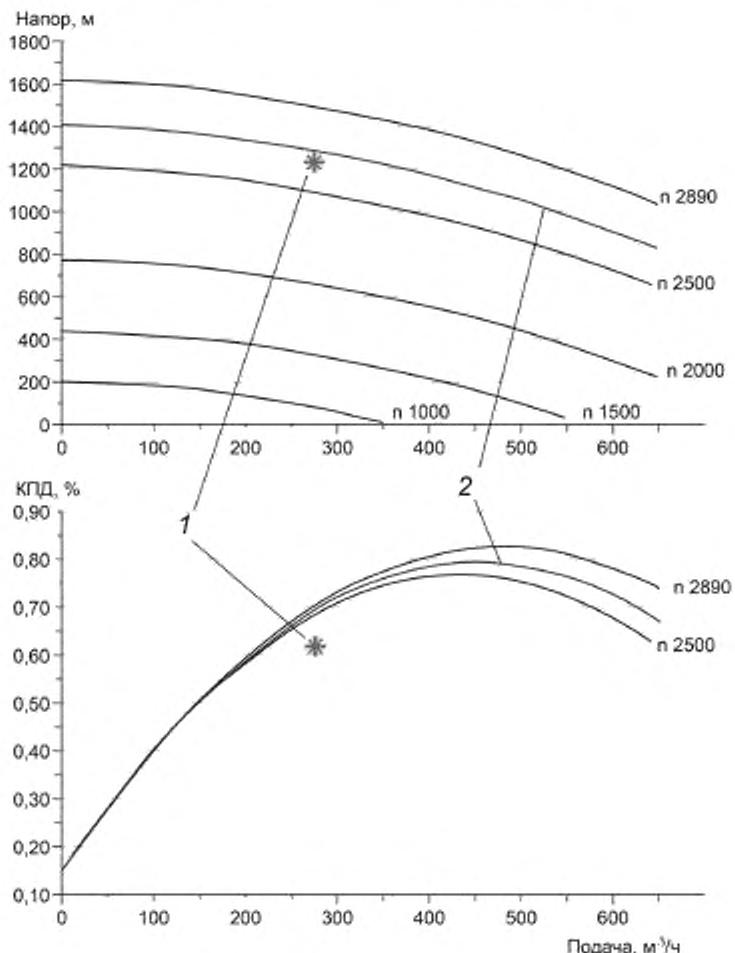
**Приложение С**  
**(справочное)**

**Пример контроля рабочих характеристик насоса**

Целью контроля рабочих характеристик насоса является оценка качества его работы. Для этого в качестве контролируемых параметров используют напор, КПД и допускаемый кавитационный запас.

Наблюдаемые значения контролируемых параметров сравнивают с их ожидаемыми значениями, рассчитанными из характеристических кривых насоса, которые, в свою очередь, получают в ходе приемочных испытаний.

Результаты контроля рабочих характеристик насоса показаны на рисунке С.1.



1 — рабочая точка насоса; 2 — кривые, соответствующие действительной скорости вращения ( $n_i = \text{мин}^{-1}$ );  
 $n$  — скорость вращения, мин<sup>-1</sup>.

Рисунок С.1 — Характеристические кривые насоса, используемые при его контроле по рабочим характеристикам

Модель, служащая для получения ожидаемых значений контролируемых параметров, состоит из набора характеристических кривых насоса (зависимостей напора и КПД от объемной подачи) для разных значений скорости вращения  $n$ , которая в данном случае выступает в качестве входного параметра. В рассматриваемом примере

## ГОСТ Р ИСО 18129—2016

скорость вращения составляла  $2680 \text{ мин}^{-1}$ . Соответствующие ей кривые на рисунке С.1 выделены более темным цветом. В ходе измерений были получены следующие значения параметров:

- напор  $H$ : 1228 м;
- объемная подача  $Q$ :  $277 \text{ м}^3/\text{ч}$ ;
- электрическая мощность  $P_{el}$ : 1500 кВт;
- скорость вращения  $n_r$ :  $2680 \text{ мин}^{-1}$ ;
- КПД  $\eta_{measured}$ : 62 %.

При этом значение КПД  $\eta_{measured}$  было рассчитано по формуле

$$\eta_{measured} = \frac{P_h}{P_{el}} = \frac{QH\rho g}{P_{el}}, \quad (\text{C.1})$$

где  $P_h$  — выходная гидравлическая мощность насоса, кВт;

$P_{el}$  — входная электрическая мощность насоса, кВт;

$Q$  — объемная подача насоса,  $\text{м}^3/\text{ч}$ ;

$H$  — напор, м;

$\rho$  — плотность перекачиваемой жидкости,  $\text{кг}/\text{м}^3$ ;

$g$  — ускорение свободного падения, равное  $9,81 \text{ м}/\text{с}^2$ .

Согласно приведенным на рисунке С.1 характеристическим кривым ожидаемый КПД  $\eta_{measured}$  в данном примере при рабочей скорости вращения  $2680 \text{ мин}^{-1}$  будет составлять 70 %. Реальные условия измерений приняты за нормальные.

Для контроля состояния насоса по рабочим характеристикам целесообразно ввести показатель эффективности  $\eta_p$ , %, определяемый по формуле

$$\eta_p = \frac{\eta_{measured}}{\eta_{expected}}. \quad (\text{C.2})$$

В рассматриваемом примере значение этого показателя будет равно 89 %.

**Приложение D**  
**(справочное)**

**Пример оптимизации радиального зазора в газовой турбине**

Для повышения эффективности и безопасности работы газовые турбины содержат устройство оптимизации радиального зазора. Это устройство позволяет поддерживать минимально допустимый зазор между лопatkами турбины и ее корпусом после прогрева турбины в установленном режиме ее работы. Рассматриваемый пример показывает, как искусственное отключение устройства влияет на рабочие характеристики турбины.

Рисунок D.1 показывает график изменения со временем полной электрической мощности парогазовой электростанции на интервале 4 ч. Контролируемый параметр приведен к нормальным условиям для исключения влияния изменяющихся характеристик окружающей среды. Преобразованный параметр допускает его сравнение с ожидаемым значением в нормальных условиях. При нормальной работе машины этот параметр должен оставаться приблизительно постоянным (горизонтальная линия на графике).

В 23:30 произошло снижение мощности с 424,8 до 424 МВт. На интервале с 23:30 до 00:00 расчет контролируемого параметра не осуществлялся, поскольку станция работала не в установленном режиме. Анализ причин такого поведения контролируемого показателя показал, что снижение мощности явилось следствием ручного отключения устройства оптимизации радиального зазора.

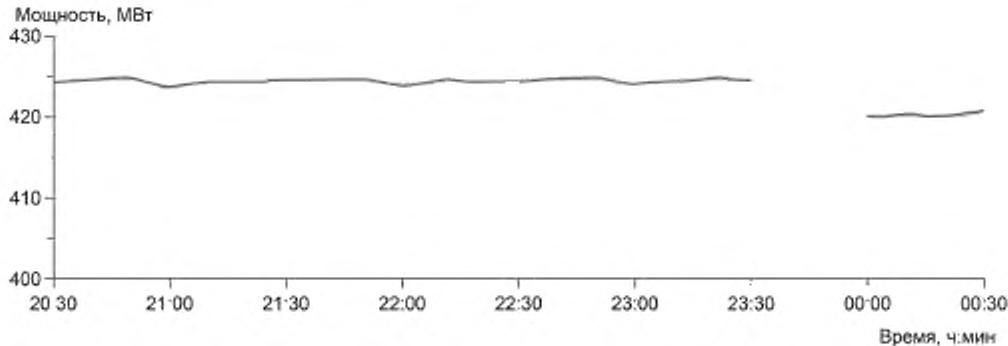


Рисунок D.1 — Полная электрическая мощность, преобразованная к нормальным условиям работы станции

Приложение ДА  
(справочное)

**Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов национальным стандартам**

Таблица ДА.1

Обозначение ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего национального стандарта
ISO 13372	IDT	ГОСТ Р ИСО 13372—2013 «Контроль состояния и диагностика машин. Термины и определения»
ISO 13379-1	IDT	ГОСТ Р ИСО 13379-1—2015 «Контроль состояния и диагностика машин. Методы интерпретации данных и диагностирования. Часть 1. Общее руководство»
ISO 17359	IDT	ГОСТ Р ИСО 17359—2015 «Контроль состояния и диагностика машин. Общее руководство»

**Примечание** — В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандартов:

- IDT — идентичные стандарты.

**Библиография**

- [1] VDI 2048-1 Uncertainties of measurement during acceptance tests on energy-conversion and power plants — Fundamentals

**ГОСТ Р ИСО 18129—2016**

УДК 534.322.3.08:006.354

ОКС 17.160

Т34

**Ключевые слова:** машины, контроль состояния, показатели производительности, контролируемые параметры, рабочие характеристики

Редактор *М.И. Мазалова*

Технический редактор *В.Ю. Фотиева*

Корректор *М.И. Першина*

Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 01.12.2016. Подписано в печать 29.12.2016. Формат 60 × 84 ½. Гарнитура Ариал.  
Усл. печ. л. 2.32. Уч.-изд. л. 2,10. Тираж 25 экз. Зак. 3336.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва. Гранатный пер., 4.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)