

УТВЕРЖДЕНО

Указанием Минэнергомаша

от 28.03.83 № 87-002/2429

1984 г.

ОТРАСЛЕВАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ
ПРОДУКЦИИ В ЭНЕРГЕТИЧЕСКОМ МАШИНОСТРОЕНИИ.
ОЦЕНКА УРОВНЯ КАЧЕСТВА ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ
АРМАТУРЫ, ПОДВЕДОМСТВЕННОЙ ПРАВИЛАМ ДЛЯ
ОБОРУДОВАНИЯ АЭС

OCT 108.005.22 - 83

Техническое управление Министерства
энергетического машиностроения

/Начальник управления

В. П. Головинин

Начальник отдела опытно-конструкторских и научно-исследовательских работ и стандартизации

А. В. Штапук

Управление атомного машиностроения

Начальник управления

В.Г.Соценко

Все союзный научно-исследовательский и проектно-конструкторский институт атомного энергетического машиностроения (ВНИИАМ)

Директор.

Г. А. Филиппов

/Руководитель комплексной темы,
заведующий отделом № 22

Д.И.Шамис

Заведующий отделом № 7

Е.Г.Васильченко

Руководитель темы, с.н.с.
отдела № 7

И.Г.Филатов

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Старший инженер отдела № 7

Т.А.Рябых

Инженер отдела № 7

В.П.Семенов

Ведущий инженер отдела № 22
(по комплексной теме)

Ю.П.Тущин

Старший инженер отдела № 22
(по комплексной теме)

Г.И.Ивченко

СОГЛАСОВАНО

с научно-производственным объединением "Энергия",
Всесоюзным научно-исследовательским институтом
по эксплуатации атомных электрических станций

10.01.83.
Генеральный директор

Б.Б.Батуров

с научно-производственным объединением по исследова-
ниям и проектированию энергетического оборудо-
вания им. И.И.Ползунова

/ Генеральный директор

Н.М.Марков

с Чеховским заводом энергетического машиностроения

/ Главный инженер

Г.А.Чистяков

Подп. и дата
Подпись и дата
Подпись и дата
Подпись и дата

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ОТРАСЛЕВАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ
ПРОДУКЦИИ В ЭНЕРГЕТИЧЕСКОМ МАШИНОСТРОЕНИИ.
ОЦЕНКА УРОВНЯ КАЧЕСТВА ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ
АРМАТУРЫ АЭС, ПОДВЕДОМСТВЕННОЙ ПРАВИЛАМ
ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ АЭС

ОСТ
108.005.22-83

Введен впервые

Указанием Министерства энергетического машиностроения
от 28.03.83 №П-002/2429 срок действия установлен

с 01.07.83
до 01.07.88

Настоящий стандарт распространяется на:

арматуру с расчетным (максимальным рабочим) давлением $P_r \geq 6,4$ МПа для АЭС, изготавливаемую с учетом требований "Правил устройства и безопасной эксплуатации оборудования атомных электростанций, опытных и исследовательских ядерных реакторов и установок", далее по тексту "Правилам для оборудования АЭС";

арматуру с давлением $P_r < 6,4$ МПа, выпускаемую предприятиями отрасли с учетом требований "Правил для оборудования АЭС" и предназначенную для комплектования оборудования энергоблоков АЭС с реакторами В-440, В-1000 и РБМК-1000, поставляемого Минэнергомашем.

Стандарт устанавливает номенклатуру показателей качества и методы оценки уровня качества энергетической арматуры (ЭА) сальникового или бессальникового типов всех назначений для воды и пара производства предприятий Министерства энергетического машиностроения, а также предприятий других министерств (ведомств), выпускающих ЭА по документации, согласованной с Минэнергомашем.

Издание официальное



РЕГИСТРАЦИЯ И ИНВЕСТИЦИИ
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
02.02.83 02.02.83

Перепечатка воспрещена

I. НОМЕНКЛАТУРА И ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ
КАЧЕСТВА

I.I. Номенклатура и применяемость показателей качества приведены в табл.I.

Таблица I

Наименование показателя	Код		Применяемость показателя				Метод определения значения показателя для аттестации продукции	Документ, определяющий значение показателя для аттестации продукции
	показателя	единицы измерения	техническое задание	технические условия	карта технического уровня и качества продукции	технический проект или рабочая документация		

I. ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

I.1. Классификационные

показатели

I.1.1. Расчетное давление P_p , МПа:

рабочая среда - вода	065	44	(+)	(+)	(+)	(+)	Измерительный (расчетный)	Техническая документация (ТД)
рабочая среда - пар	067	44	(+)	(+)	(+)	(+)	То же	То же

I.1.2. Расчетная температура T_p , °C

	08I	26	(+)	(+)	(+)	(+)	Измерительный	"
--	-----	----	-----	-----	-----	-----	---------------	---

I.1.3. Максимальный расход рабочей среды D , т/ч

(кроме ОК и ЗА)	090	II	(±)	(±)	(+)	(+)	Расчетный или измерительный	"
-----------------	-----	----	-----	-----	-----	-----	-----------------------------	---

I.1.4. Пропускная способность K_{V100} , т/ч (кроме ПК)

	24I	II	(-)	(±)	(±)	(+)	То же	"
--	-----	----	-----	-----	-----	-----	-------	---

Наименование показателя	Код		Применяемость показателя			Метод определения значения показателя для аттестации продукции	Документ, определяющий значение показателя для аттестации продукции
	показателя	единицы измерения	техническое задание	технические условия	карта технического уровня и качества продукции		
					технический проект или рабочая документация	аттестация продукции	аттестация продукции

I.2. Конструктивные показатели

I.2.1. Диаметр условного прохода Ду, мм 050 01 (+) (+) (+) (+) Измерительный ТД

I.2.2. Строительная длина L стр, мм 047 01 (-) (+) (+) (+) " "

I.2.3. Масса изделия без электропривода Ми, кг 055 - (-) (+) (+) (+) Расчетный или измерительный "

I.2.4. Масса электропривода Мэ, кг 055 - (-) (+) (+) (+) То же "

I.3. Показатели технической эффективности

I.3.1. Мощность электропривода N э, кВт 033 35 (-) (+) (+) (+) Измерительный "

Наименование показателя	Код		Применяемость показателя				Метод определения значения показателя для аттестации продукции	Документ, определяющий значение показателя для аттестации продукции
	показателя	единицы измерения	техническое задание	технические условия	карта технического уровня и качества продукции	технический проект или рабочая документация	аттестация продукции	

I.3.2. Расчетный перепад давлений на рабочем органе $\Delta P_{расч}$, МПа 239 44 (+) (+) (+) (+) Расчетный ТД

I.3.3. Коэффициент гидравлического сопротивления ξ (для ЗА, ОК) 009 - (+) (+) (+) (+) Расчетный или измерительный "

I.3.4. Коэффициент расхода μ (кроме ЗА, ОК) 240 - (-) (+) (+) (+) Измерительный "

I.3.5. Допустимые протечки среды при полностью закрытом рабочем органе q , (кроме РК) см³/мин - 19 (+) (+) (+) (+) " "

I.3.6. Нерегулируемый пропуск среды K_{V0} в % от K_{100} при полностью закрытом органе (кроме ЗА, ПК, ОК) 230 25 (+) (+) (+) (+) Расчетный или измерительный "

Наименование показателя	Код		Применяемость показателя				Метод определения значения показателя для аттестации продукции	Документ, определяющий значение показателя для аттестации продукции
	показателя	единицы измерения	техническое задание	технические условия	карта технического уровня и качества продукции	технический проект или рабочая документация	аттестация продукции	
1.3.7. Диапазон регулирования R (кроме ЗА, ПК, ОК) ОЮО	-		(±)	(+)	(±)	(+)	Расчетный или измерительный	ТД
2. ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ								
2.1. Показатели безотказности								
2.1.1. Вероятность безотказной работы до первого капитального ремонта P (τ)	I52	-	(+)	(+)	(±)	(+)	Расчетный или регистрационный	"
2.2. Показатели долговечности								
2.2.1. Средний срок службы до первого капитального ремонта A _{ср} , мес.	II4	29	(±)	(+)	(±)	(+)	Измерительный или регистрационный	"

Наименование показателя	Код		Применяемость показателя				Метод определения значения показателя для аттестации продукции	Документ, определяющий значение показателя для аттестации продукции
	показателя	единицы измерения	техническое задание	технические условия	карта технического уровня и качества продукции			
					технический проект или рабочая документация	аттестация продукции		
2.2.2.Средний ресурс до первого капремонта A_k (кроме РК), циклов	I05	-	(+)	(+)	(+)	(+)	Измерительный или регистрационный	ТД
2.2.3.Средний срок службы до списания $A_{сп}$, лет	II4	9I	(+)	(+)	(+)	(+)	Регистрационный или расчетный	"
3. ПОКАЗАТЕЛИ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ								
3.1.Удельная металлоемкость изделия без электропривода q_{μ} , кг/(т.ч)	0I7	II3	(-)	(-)	(-)	(+)	Расчетный	"
3.2.Трудоемкость изготовления изделия без электропривода $A_{изг}$, н.ч	I44	59	(-)	(-)	(-)	(+)	Расчетный или регистрационный	"
3.3.Удельная энергоемкость	255	-	(-)	(-)	(-)	(+)	То же	"

Наименование показателя	Код		Применяемость показателя			Метод определения значения показателя для аттестации продукции	Документ, определяющий значение показателя для аттестации продукции
	показателя	единицы измерения	техническое задание	технические условия	карта технического уровня и качества продукции		
					технический проект или рабочая документация		

4. ПОКАЗАТЕЛИ

СТАНДАРТИЗАЦИИ И УНИФИКАЦИИ

4.1. Коэффициент применимости стандартных и унифицированных деталей и сборочных единиц $K_{пр.с.у.}, \%$

003 25 (-) (-) (+) (+) Расчетный ТД

5. ПАТЕНТНО-ПРАВОВЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

5.1. Показатель патентной чистоты Пп.ч

- - (-) (-) (+) (+) " "

6. ЭРГОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

6.1. Уровень силы звука на расстоянии 1 м от изделия (кроме ЗА, РК, ЗРК, ОК)

Рзв, дБ I32 49 (-) (+) (+) (+) Расчетный или измерительный "

Наименование показателя	Код		Применяемость показателя				Метод определения значения показателя для аттестации продукции	Документ, определяющий значение показателя для аттестации продукции
	показателя	единицы измерения	техническое задание	технические условия	карта технического уровня и качества продукции	технический проект или рабочая документация	аттестация продукции	

7. ПРОЧИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

7.1. Гарантийный срок эксплуатации $A_{\text{гар}}$, мес	II3	29	(-)	(+)	(+)	(+)	Регистрационный	ТД
7.2. Оптовая цена Цопт, руб	I54	50	(-)	(-)	(+)	(+)	Расчетный	Прейскурант

Примечания: 1. Показатели качества, не имеющие указаний, к какой арматуре они относятся, приведены для арматуры всех назначений и типов; остальные показатели приведены только для указанной арматуры.

2. Приняты следующие сокращенные обозначения арматуры:

запорная арматура (ЗА) – вентили, клапаны, задвижки;
 защитно-предохранительная арматура (ЗПА) – обратные (ОК) и предохранительные (ПК) клапаны и импульсно-предохранительные устройства (ИПУ);
 дроссельно-регулирующая арматура (ДРА) – регулирующие (РК), запорно-регулирующие (ЗРК), дроссельные (ДК) и запорно-дроссельные (ЗДК) клапаны, в т.ч. редукционные (РУ), быстродействующие редукционные (БРУ), редукционно-охладительные (РОУ) и быстродействующие редукционно-охладительные (БРОУ) установки.

3. Максимальный расход Δ , пропускная способность K_{V100} и удельная металлоемкость q_u принимаются в соответствии с указаниями справочного приложения I.

4. Допустимые протечки среды (нормы плотности) при прямо-сдаточных испытаниях - по обязательному приложению 2.

5. Для предохранительной, дроссельной и запорно-дроссельной арматуры при наличии звукоизоляции на изделии уровень силы звука не должен превышать 85 дБ.

6. Применяемость показателя на разных стадиях создания изделия в таблице отмечена знаком (+), неприменяемость - знаком (-), ограниченная применяемость - знаком (\pm).

7. Показатель энергоемкости применяется после разработки ВНИИНМАШ методики его определения.

2. ОЦЕНКА ТЕХНИЧЕСКОГО УРОВНЯ И КАЧЕСТВА ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ АРМАТУРЫ

2.1. При оценке технического уровня и качества энергетической арматуры применяется комплексный метод оценки по ГОСТ 15467-79.

2.2. Оценка уровня качества комплексным методом производится путем сравнения величин обобщенных показателей качества оцениваемых и базовых изделий.

2.3. Базовые значения показателей качества арматуры, на основе которых определяется обобщенный показатель качества оцениваемых изделий, приведены в обязательных приложениях 3,4.

2.4. Обобщенный показатель качества K_o определяется по формуле

$$K_o = \sum_{i=1}^n K_{Ti} \quad (I)$$

где i - порядковый номер показателя качества изделия;

n - количество показателей качества изделия;

K_{Ti} - коэффициент влияния технических решений на качество.

Коэффициент влияния технических решений на качество определяется по формуле

$$K_{Ti} = Q_i \cdot m_i, \quad (2)$$

где Q_i - относительный показатель качества оцениваемого изделия для тех показателей качества, которые включены в группу базовых показателей;

m_i - коэффициент весомости i -го показателя качества.

Относительный показатель качества определяется по формуле

$$Q_i = \frac{K_i}{K_{\delta i}} \quad (3)$$

или

$$Q_i = \frac{K_{\delta_i}}{K_i}, \quad (4)$$

где K_i - значение i -го показателя качества изделия;

K_{δ_i} - значение i -го базового показателя качества изделия.

Из уравнений (3) и (4) выбирается то значение Q_i , при котором увеличению Q_i соответствует улучшение качества изделий.

Величины Q_i и K_0 определяются с точностью до тысячных долей.

2.5. Определение удельной металлоемкости арматуры производится в соответствии со справочным приложением I.

2.6. Коэффициенты весомости m_i , установленные в соответствии с ГОСТ 22732-77 экспертным путем, приведены в табл.2.

2.7. Значения коэффициентов влияния технических решений K_{Ti} на качество для оцениваемой (аттестуемой) арматуры принимаются равными:

вычисленным по формуле (2) в случае, если полученные величины меньше предельных значений $K_{Ti \text{ пред}}$, приведенных в табл.3;

предельным значениям $K_{Ti \text{ пред}}$ (см.табл.3) в случае, если вычисленные величины K_{Ti} превышают предельные значения $K_{Ti} (Q_i \cdot m_i \leq K_{Ti \text{ пред}})$. Предельные значения K_{Ti} принимаются по табл.3 и для случаев, если нерегулируемый пропуск среды или протечки среды через затвор равны нулю.

2.8. Оценка уровня качества ведется путем сравнения обобщенного показателя оцениваемого изделия (K_0) с обобщенным показателем изделия с базовыми показателями ($K_{0б}$).

2.9. Обобщенный показатель качества энергетической арматуры всех назначений и типов для изделий высшей категории качества должен быть $K_0 \geq 1,0$.

Таблица 2

Вид (наименование) арматуры	Коэффициент весомости m_i						
	удель- ной ме- талло- емкости и тру- доем- кости, q_u	нерегулируе- мого пропус- ка среды или допустимых протечек при закрытом ра- бочем органе, K_{vo} или g	диапа- зона регули- рования, R	вероятности безотказной работы до первого ка- питального ремонта, $P_{(k)}$	среднего срока служ- бы до пер- вого капи- тального ремонта, A_{τ}	среднего ресурса до первого капиталь- ного ре- монта, A_n	среднего срока служ- бы до спи- сания, A_{cn}
Запорная:							
завдвижки	0,30	0,15	-	0,20	0,15	0,15	0,05
завдвижки быстродействую- щие ≤ 300 мм	0,25	0,10	-	0,25	0,20	0,15	0,05
завдвижки быстродействую- щие > 300 мм	0,25	0,10	-	0,25	0,20	0,15	0,05
вентили	0,25	0,15	-	0,20	0,20	0,15	0,05
Защитно-предохранительная:							
обратные клапаны	0,30	0,10	-	0,20	0,20	0,15	0,05
предохранительные клапаны	0,25	0,15	-	0,25	0,15	0,15	0,05
Дроссельно-регулирующая	0,25	0,10	0,15	0,25	0,20	-	0,05
Запорно-дроссельно- регулирующая	0,25	0,10	0,10	0,25	0,15	0,10	0,05

Таблица 3

Вид (наименование) арматуры	Предельное значение коэффициента влияния технических решений на качество изделия K_{ti} пред = $Q_i \cdot m_i$						
	Удельная емкость и тр-доемкость, $q_{и}$	Нерегулируемый пропуск среды или допустимые протечки при закрытом рабочем органе, $K_{во}$ или q	Диапазон регулирования, R	Вероятность безотказной работы до первого капитального ремонта, $P_{(ст)}$	Средний срок службы до первого капитального ремонта, A_{τ}	Средний ресурс до первого капитального ремонта, A_n	Средний срок службы до списания, $A_{сп}$

Запорная:

затвора	0,40	0,23	-	0,2I	0,20	0,20	0,05
затвора быстродействующие ≤ 300 мм	0,35	0,15	-	0,28	0,25	0,20	0,05
затвора быстродействующие > 300 мм	0,35	0,15	-	0,28	0,25	0,20	0,05
клапаны	0,35	0,23	-	0,2I	0,25	0,20	0,05
Защитно-предохранительная:							
обратные клапаны	0,40	0,15	-	0,2I	0,25	0,20	0,05
предохранительные клапаны	0,35	0,23	-	0,25	0,23	0,23	0,05
Дроссельно-регулирующая	0,35	0,15	0,23	0,28	0,25	-	0,05
Запорно-дроссельно-регулирующая	0,35	0,15	0,15	0,28	0,20	0,15	0,05

2.10. Обобщенный показатель качества изделия, обладающего базовыми показателями качества, равен $K_{об} = 1,0$

$$K_{об} = \sum_{i=1}^n K_{T\delta_i} = \sum_{i=1}^n Q_{\delta_i} \cdot m_i = \sum_{i=1}^n 1 \cdot m_i = 1,0 \quad , \text{ так как}$$

$$Q_{\delta_i} = \frac{K_{\delta_i}}{K_{\delta_i}} = 1$$

2.11. Обобщенный показатель качества энергетической арматуры всех назначений и типов для изделий первой категории качества, имеющий величину $K_o < 1,0$, не должен быть ниже предельных значений K_o мин, приведенных в табл.4.

2.12. Оценка уровня качества нескольких изделий одного параметрического ряда производится по типовому представителю, характеризующему уровень качества этих изделий, при условии изготовления изделий по одному стандарту или техническим условиям.

2.13. Предложение об отнесении оцениваемой арматуры к соответствующей категории качества производится по типовому представителю и распространяется на весь типоразмерный ряд изделий, указанных в карте технического уровня и качества продукции.

2.14. Оценку уровня качества изделий, для которых базовые показатели не приведены в обязательных приложениях 3 и 4, допускается проводить по данному отраслевому стандарту с применением базовых показателей, разработанных для этих изделий на стадии их аттестации и согласованных с заказчиком.

Таблица 4

Минимальное значение обобщенного показателя
качества K_0 мин арматуры первой категории
качества

Вид арматуры для АЭС с реакторами типа ВВЭР и РБМК	Обобщенный пока- затель качества K_0 мин
Запорная арматура:	
вентили (пар и вода);	0,9
задвижки (пар и вода);	0,92
задвижки быстродействующие (пар и вода)	0,94
Защитно-предохранительная арматура:	
обратные клапаны (пар и вода);	0,92
импульсно-предохранительное устройство с электромагнитным импульсным клапаном (пар);	0,92
импульсно-предохранительное устройство с рычаж- но-грузовым импульсным клапаном (пар);	0,9
предохранительные клапаны прямого действия пружинные (пар)	0,9
Дроссельно-регулирующая арматура:	
шибирного типа $Ду \leq 65$ мм (пар и вода);	0,87
шибирного типа $Ду > 65$ мм (пар и вода);	0,87
поворотного типа $Ду > 100$ мм (пар и вода);	0,92
игольчатого типа $Ду \leq 65$ мм (пар и вода);	0,9
Запорно-дроссельно-регулирующая арматура $Ду \geq 65$ мм (пар и вода)	0,92

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Справочное

ОПРЕДЕЛЕНИЕ УДЕЛЬНОЙ МЕТАЛЛОЕМКОСТИ

Удельная металлоемкость характеризуется массой изделия, приходящейся на единицу расхода (I т/ч) среды, достигаемого при полностью открытой арматуре, и определяется по формулам:

$$q_u = \frac{M_u}{\Delta} \quad (1)$$

или

$$q_u = \frac{M_u}{K_{V100}} \quad (2)$$

где q_u - удельная металлоемкость изделия без электропривода, кг/(т.ч);

M_u - масса изделия без электропривода, кг;

Δ - максимальный расход рабочей среды через арматуру при рабочих параметрах при полностью открытом рабочем органе, т/ч;

K_{V100} - пропускная способность арматуры при полностью открытом рабочем органе, т/ч.

При оценке уровня качества изделия относительный показатель качества по удельной металлоемкости должен определяться по соотношению соответствующих q_u оцениваемого и базового изделий, определенных по одной и той же формуле.

Значения q_u в таблицах базовых показателей (обязательные приложения 3,4) приведены по отношению к K_{V100} , за исключением показателей для предохранительных клапанов и регулирующих клапанов для воды, определенных по Δ .

Пропускная способность арматуры определяется по формуле

$$K_{V100} = 5,04 (\mu \cdot F_T), \quad (3)$$

где K_{v100} - пропускная способность арматуры, т/ч;

μ - коэффициент расхода арматуры (измерительный или расчетный);

F_T - площадь проходного сечения трубопровода (патрубка арматуры), определенная по внутреннему номинальному (чертежному, расчетному) диаметру трубопровода или патрубка арматуры D , см²

Для запорной арматуры этот показатель рассчитывается по формуле

$$K_{v100} = \frac{5,04 \cdot F_T}{\sqrt{\xi}}, \quad (4)$$

где ξ - коэффициент гидравлического сопротивления арматуры (измерительный или расчетный);

Коэффициент гидравлического сопротивления задвижек ξ с симметрично выполненными конфузorno-диффузoрными участками (патрубками) с углом раскрытия не более 16° и механически обработанными внутренними поверхностями в зависимости от других особенностей исполнения проточной части принимается:

для задвижек с длиной прямого участка суженной части A менее или равной двум диаметрам седла ($A \leq 2d_c$)

$$\xi = \xi_0 \quad (5)$$

где A - расстояние между конфузором и диффузором, мм;

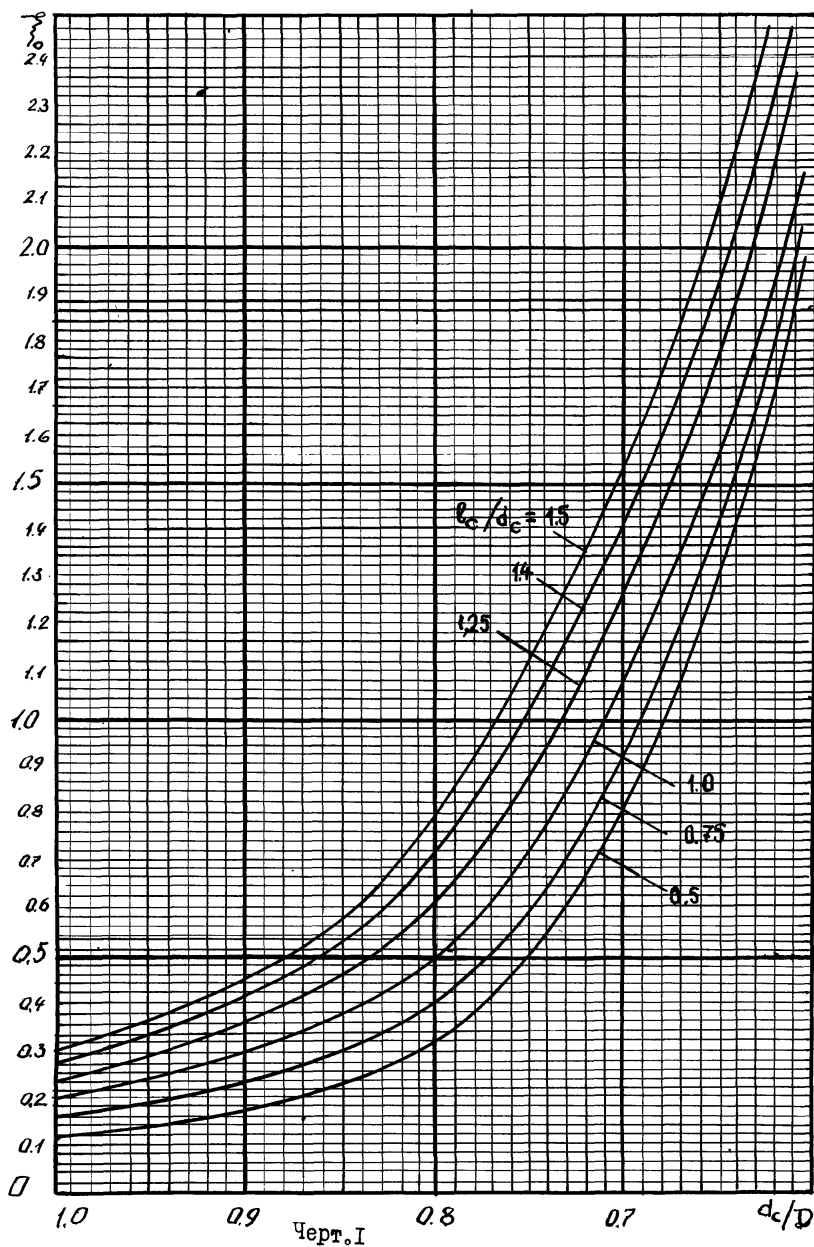
d_c - диаметр седла;

ξ_0 - исходное значение коэффициента гидравлического сопротивления по графикам черт. I.

для задвижек при $A > 2d_c$

$$\xi = \xi_0 \frac{A}{2d_c} \quad (6)$$

График зависимости коэффициента гидравлического сопротивления ξ_0 задвижек от степени сужения d_c/D в зоне седла и относительного расстояния между седлами l_c/d_c



Для задвижек с седлами, приваренными к патрубкам угловыми швами (с выступами), при относительном расстоянии между седлами

l_c/d_c от 0,5 до 1,5:

$$\xi = \xi_0 + 0,1 - \text{для сужений от 1 до 0,85}$$

$$\xi = \xi_0 + 0,17 - \text{для сужений от 0,85 до 0,76}$$

$$\xi = \xi_0 + 0,32 - \text{для сужений от 0,75 до 0,62}$$

где l_c - расстояние между седлами, мм

ДОПУСТИМЫЕ ПРОТЕЧКИ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ СРЕДЫ
 $T = (20 \pm 10)^\circ\text{C}$ ДЛЯ ВОДЫ q , (см³/мин) ИЛИ ДЛЯ ВОЗДУХА
 q (н·см³/мин)

Испы- татель- ная среда	Диаметр условного прохода Ду, мм																			
	10	20	40	50	65	100	125	150	175	200	225	250	300	325	350	400	450	500	600	850
Вода	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,16	0,22	0,30	0,38	0,45	0,55	0,65	0,80	3,0	3,50	4,0	4,50	5,0	7,0	12,0
Воздух	0,2	0,5	1,2	2,0	3,0	20	26	40	48	55	68	80	110	375	400	450	550	650	800	1500

Примечания:

1. Допустимые протечки принимаются по данным таблицы с поправочными коэффициентами:

1,0 - запорная арматура;

1,0 - предохранительная;

1,2 - запорно-регулирующая и
запорно-дрессельная;

1,5 - обратные клапаны.

2. Герметичность затворов арматуры, предназначенной для работы на воде или паре, проверяется при испытаниях водой; по усмотрению предприятия-изготовителя контроль плотности затворов может производиться при испытаниях воздухом давлением $P \geq 0,6$ МПа.

БАЗОВЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ЗАПОРНОЙ И ЗАЩИТНО-ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ
АРМАТУРЫ ДЛЯ АЭС С РЕАКТОРАМИ ТИПОВ ВВЭР и РБМК

Наименование показателя и обозначение	Величина базовых показателей						
	запорная арматура:		предохранительные клапаны (пар)		быстродействующие задвижки		обратные клапаны
	задвижки:	вентили	ИПУ		прямого действия	Ду<300 мм	Ду>300мм
	пар-вода:	пар-вода	с элек. магнит- ным И К	с рычаж- но-гру- зовым ИК	пружинные		пар и вода

ПОКАЗАТЕЛИ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ

Удельная металлоемкость q_u , кг/(т·ч)	0,3	0,8	$\frac{2}{3}$	$\frac{2}{3}$	1,8	0,25	0,18	0,35
---	-----	-----	---------------	---------------	-----	------	------	------

ПОКАЗАТЕЛИ ТЕХНИЧЕСКОЙ
ЭФФЕКТИВНОСТИ

Допустимые протечки при конт- рольных испытаниях q , см ³ /мин	Прил.2	Прил.2	Прил.2	Прил.2	Прил.2	Прил.2	Прил.2	Прил.2
--	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------

ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Вероятность безотказной рабо- ты до первого капитального ре- монта $P(\tau)$	$\frac{0,95}{0,95}$	$\frac{0,95}{0,95}$	$\frac{0,95}{0,995}$	$\frac{0,95}{0,995}$	$\frac{0,95}{0,95}$	$\frac{0,95}{0,995}$	$\frac{0,95}{0,995}$	$\frac{0,95}{0,995}$
--	---------------------	---------------------	----------------------	----------------------	---------------------	----------------------	----------------------	----------------------

Средний срок службы до пер- вого капитального ремонта A_{τ} , лет	$\frac{6}{5}$	$\frac{6}{5}$	$\frac{6}{5}$	$\frac{6}{5}$	$\frac{6}{5}$	$\frac{6}{5}$	$\frac{6}{5}$	$\frac{6}{5}$
--	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------

Наименование показателя и обозначение	Величина базовых показателей							
	запорная арматура:		предохранительные клапаны (пар)		быстродействующие задвижки		обратные клапаны	
	задвижки	вентили	ИПУ		прямого действия	Ду ≤ 300мм; Ду > 300мм		
	пар-вода	пар-вода	с элек. магнит-ным И.К.	с рычаж-но грузо-вым И.К.	пружинные			пар и вода
Средний ресурс до первого капитального ремонта A_n , циклов	$\frac{1250}{750}$	$\frac{1250}{750}$	$\frac{1250}{750}$	$\frac{1250}{750}$	$\frac{1250}{750}$	$\frac{1000}{1000}$	$\frac{500}{500}$	$\frac{1250}{1250}$
Средний срок службы до списания $A_{сп}$, лет	$\frac{30}{30}$	$\frac{30}{30}$	$\frac{30}{30}$	$\frac{30}{30}$	$\frac{30}{30}$	$\frac{30}{30}$	$\frac{30}{30}$	$\frac{30}{30}$

Примечания: 1. Значение q_H для пружинных клапанов и главных клапанов ИПУ определено по отношению к максимальному расходу рабочей среды при рабочих параметрах; здесь и далее в числителе приведены показатели для арматуры установок с ВВЭР, а в знаменателе – с РБМК.

2. Для быстродействующих задвижек Ду 300 мм $q_H = 0,25$ кг/(т·ч).

3. Приведенная величина $P_{(т)}$ для всей защитно-предохранительной арматуры (ЗПА) должна быть обеспечена при срабатывании не менее 25 циклов за 4 года.
В случае установки ЗПА в системах безопасности вероятность безотказной работы её должна быть $P_{(т)} = 0,995$.

БАЗОВЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ДРОССЕЛЬНО-РЕГУЛИРУЮЩЕЙ И ЗАПОРНО-ДРОССЕЛЬНО-РЕГУЛИРУЮЩЕЙ АРМАТУРЫ ДЛЯ АЭС С РЕАКТОРАМИ ТИПОВ ВВЭР И РБМК

Наименование показателя	! Величина базовых показателей								
	! Дроссельно-регулирующая арматура						! запорно-дроссельно-регулирующая		
	! шиберного типа			! поворотного типа					
	! Ду ≤ 100 мм			! Ду > 100 мм			! Ду > 100 мм		
	! РБМК	! ВВЭР	! РБМК	! ВВЭР	! РБМК	! ВВЭР	! РБМК	! ВВЭР	
	! вода	! пар-вода	! вода	! вода	! пар	! пар-вода			
ПОКАЗАТЕЛИ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ									
Удельная металлоемкость q_u , кг/(т·ч)	1,2	1,1	2,5	0,2	2,0	1,2	1,2	1,7	
ПОКАЗАТЕЛИ ТЕХНИЧЕСКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ									
Нерегулируемый пропуск среды K_{V0} в % от K_{V100}	2	2	2	4	4	—	—	—	
или допустимые протечки при закрытом рабочем органе q , см ³ /мин	—	—	—	—	—	Прил.2	Прил.2	Прил.2	
Диапазон регулирования R	25	25	25	10	10	30	30	30	
ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ									
Вероятность безотказной работы до первого капитального ремонта $P(\tau)$	0,92	0,90	0,90	0,92	0,9	0,92	0,90	0,90	
Средний срок службы до I-го капитального ремонта A_τ , лет	5,0	6,0	6,0	5,0	5,0	5,0	6,0	6,0	
Средний ресурс до I-го капитального ремонта A_n , циклов	—	—	—	—	—	750	1250	1250	
Средний срок службы до списания $A_{сп}$, лет	30	30	30	30	30	30	30	30	

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ КАРТЫ ТЕХНИЧЕСКОГО
УРОВНЯ И КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Справочное

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

ОКП

код ОКП

СОГЛАСОВАНО

Начальник ВПО "Союзатомэнерго"
Минэнерго СССР

УТВЕРЖДАЮ

Директор Всесоюзного научно-исследовательского и проектно-конструкторского института атомного энергетического машиностроения (ВНИИАМ)

(подпись) Г.А.Веретенников

24.12.82

(подпись) Г.А.Филиппов

02.01.83

ЗАДВИЖКА Ду 300 мм

наименование изделия

КАРТА ТЕХНИЧЕСКОГО УРОВНЯ И КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

933-300-КЗ КУ

обозначение

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер института
"Гидропроект" им.С.Я.Жука

(подпись) В.В.Скорняков

14.12.82

Зав.отделом энергетической
арматуры ВНИИАМ

(подпись) Е.Г.Васильченко

14.12.82

Главный инженер Чеховского
завода энергетического
машиностроения

(подпись) Г.А.Чистяков

12.12.82

Главный конструктор
Чеховского завода энергетиче-
ского машиностроения

(подпись) Е.С.Морозов

12.12.82

1. ОБЩИЕ ДАННЫЕ

1. Назначение и область применения изделия	Задвижка предназначена для установки в качестве запорного органа на трубопроводах воды и пара атомных электростанций с реактором РБМК-1000		
2. Обозначение документа, по которому поставляют изделие	Обозначение ТУ 108-797-78	Срок действия с 01.01.79 до 01.01.84	Регистрационный номер I909414
3. Разработчик документации	Чеховский завод энергетического машиностроения		
4. Предприятие-изготовитель	Чеховский завод энергетического машиностроения, 142500, г.Чехов-4, Московской области		
5. Дата постановки на промышленное производство	1975 Модернизирована в 1978 г.		
6. Данные об аттестации качества изделия	Категория качества	Срок действия категории	и номер Дата решения комиссии регистрации
	высшая	три года	26.12.75 №
	высшая	пять лет	25.12.81 №141015344
	высшая	три года	21.12.78 №
7. Прочие данные			
933-300-КЗ КУ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп. Дата
Разраб.	Иванов		
Пров.	Петров		
Н. контр.	Сидорова		
Утв.			
Задвижка Ду 300 Карта технического уровня и качества продукции		Лит.	Лист
		А	2
		Чеховский завод энергетического машиностроения	

Копировал

Формат А4

2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ УРОВНЯ КАЧЕСТВА ИЗДЕЛИЯ

Показатель качества изделия		Базовый показатель качества					Относительный показатель качества			
Наименование	Величина	По стандарту [3]	Перспективного образца	Аналога			К перспективному образцу		К аналогу	
				по[6]			Д	К (С)	Д	К (С)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
I. ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ										
I.1.Классификационные показатели										
I.1.1.Расчетное давление P _p , МПа	9,8 [3]	9,8	I440							по графе 5
I.1.2.Расчетная температура T _p , °C	320 [3]	320								
I.1.4.Пропускная способность K _{V100} , т/ч	5440[9]									
I.2.Конструктивные показатели										
I.2.1. Диаметр условного прохода Ду, мм	300 [3]	300								
I.2.2.Строительная длина L стр, мм	700 [3]	700								
I.2.3.Масса изделия без электропривода Ми, кг	1465[3]	1465								
I.3.Показатели технической эффективности										
I.3.2.Расчетный перепад давлений на рабочем органе Δ P _{расч} , МПа	9,8[3]	9,8								
I.3.3.Коэффициент гидравлического сопротивления ξ	0,4[10]	0,42								
I.3.5.Допустимые протечки среды при полностью закрытом рабочем органе q ,см³/мин	0,8 [3]	2,5		0,8						0,085
2. ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ										
2.1. Показатели безотказности										
2.1.1.Вероятность безотказной работы до первого капитального ремонта Р (τ)	0,95 [3]	0,95		0,95						I,0

Изм. № подл.	Подп. и дата
Изм. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Изм. № подл.	

Изм.	Стр.	№ докум.	Подп.	Дата

Показатель качества изделия		Базовый показатель качества					Относительный показатель качества			
Наименование	Величина	по стандарту [3]	перспективного образца	аналога			к перспективному образцу		к аналогу	
				по [6]			Д	К (С)	Д	К (С)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
2.2. Показатели долговечности										по графе 5
2.2.1.Средний срок службы до первого капитального ремонта A_T , мес	60 [3]	60		60						I,0
2.2.2.Средний ресурс до первого капитального ремонта A_n , циклов	750 [3]	750	I000	750				I,33		I,0
2.2.3.Средний срок службы до списания $A_{сп}$, лет	30 [3]	30		30						I,0
3.ПОКАЗАТЕЛИ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ										
3.1.Удельная металлоемкость изделия без электропривода q_u , кг/(т·ч)	0,269 [I0]		0,255	0,3				I, I7		I, II
3.2.Трудоемкость изготовления изделия без электропривода $A_{изг}$, н·ч	649 [I0]									
4. ПОКАЗАТЕЛИ СТАНДАРТИЗАЦИИ И УНИФИКАЦИИ										
4.1.Коэффициент применяемости стандартных и унифицированных деталей и сборочных единиц $K_{пр.с.у}$, %	8I,5 [3]	8I,5								
5. ПАТЕНТНО-ПРАВОВЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ										
5.1.Показатель патентной чистоты, Пп.ч	I [8]									
7. ПРОЧИЕ ПОКАЗАТЕЛИ										
7.1.Гарантийный срок эксплуатации $A_{гар}$, мес	24 [3]	24								
7.2.Оптовая цена $C_{опт}$, руб	I9400 [I1]							$K_0 = I,085$		$K_0 = I,007$

3. ПАТЕНТНАЯ ЧИСТОТА ИЗДЕЛИЯ

Страна	Ведущая страна-изготовитель	Страна — потребитель изделия	Патентная чистота изделия
1	2	3	4
СССР	+	+	да
Англия	+		да
США	+		да
Франция	+		да
ФРГ	+		да
Япония	+		да
Венгрия			да
Голландия			да
ГДР			да
Польша			да
Финляндия			да
Швеция			да
ЧССР	+		да
Югославия	+		да
Болгария			да
Румыния			да

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

933-300-КЗ КУ

Лист

5

4. ПЛАНИРУЕМОЕ ИЗМЕНЕНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ИЗДЕЛИЯ

Наименование показателя	Величина показателя		Год достижения планируемого показателя
	имеющаяся	планируемая	
1	2	3	4
Масса М, кг	1465	1440	1984
Удельная материалоемкость q_u , кг/(т·ч)	0,269	0,255	1984
Средний ресурс до первого капитального ремонта A_n , циклов	750	1000	1984
Лист			
933-300-КЗ КУ			
6			
Изм.			
Стр.			
№ докум.			
Подп.			
Дата			

5. ИСТОЧНИКИ ИНФОРМАЦИИ

1. ГОСТ 2.116-74. Карта технического уровня и качества продукции .

2. ОСТ 108.001.10-81. Отраслевая система управления качеством продукции в энергетическом машиностроении. Порядок проведения аттестации по трем категориям качества в Минэнергомаше .

3. ОСТ 108.005.22-83. Отраслевая система управления качеством продукции в энергетическом машиностроении. Оценка уровня качества энергетической арматуры АЭС, подведомственной правилам для оборудования АЭС.

4. ТУ 108-797-78. Арматура энергетическая для АЭС с установками РЕМК. Технические условия .

5. РТМ 108.002.104-76. Система управления качеством продукции в энергетическом машиностроении. Основные положения .

6. Временная инструкция по разработке карты технического уровня и качества продукции в Минэнергомаше.

7. Фонд отдела промышленных каталогов ГП НТБ.

8. Патентный формуляр № 170 от 07.10.75 г.

9. Отраслевой каталог. Арматура энергетическая для ТЭС и АЭС', 1981 г.

10. Техническая документация ЧЗЭМ.

11. Прейскурант № 23-07.

Ивл. № подл.	Подл. и дата	Ивл. № дубл.	Подл. и дата
Взам. инв. №			
Подл. и дата			
Ивл. № подл.			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

933-300-КЗ КУ

Лист
7

Копировал

Формат А4

6. ВЫВОДЫ И ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Задвижка 933-300-КЗ отвечает требованиям, предъявляемым к изделиям высшей категории, т.к. по показателям технического уровня и качества соответствует лучшим отечественным и зарубежным образцам.

Задвижка 933-300-КЗ конкурентноспособна, т.к. обладает патентной чистотой по основным странам изготовителям.

Предусматривается повышение качества задвижки путем проведения мероприятий, направленных на повышение надежности работы и улучшение массогабаритных показателей.

Задвижка 933-300-КЗ рекомендуется к аттестации на высшую категорию качества.

Лист

8

Изм.	Стр.	№ докум.	Подп.	Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ к 933-300-КЗ КУ
обозначение

МЕРОПРИЯТИЯ

по совершенствованию или снятию изделия с производства

Наименование мероприятия	Ответственный исполнитель и соисполнители	Срок выполнения мероприятия
Разработка и внедрение программ контроля качества по операциям	ЧЗЭМ	1984
Провести работы со странами СЭВ по унификации строительных длин задвижек	ЧЗЭМ	1984

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взм. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	933-300-КЗ КУ
Разраб.	Иванов				Задвижка Ду 300 Карта технического уровня и качества продукции Чеховский завод энергетического машиностроения
Пров.	Петров				
Н. контр.	Сидорова				
Утв.					
Лит.	Лист	Листов			
	9	9			

Копировал

Формат А4

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНЫ ССЫЛКИ В
ТЕКСТЕ ОСТ 108.005.22-83

Обозначение документа	Наименование документа	Номер пункта стандарта
ГОСТ 2.116-74	Карта технического уровня и качества продукции	Прил.5
ГОСТ 9701-79	Клапаны регулирующие. Основные параметры	2.6;2.7; Прил.1,3,4.
ГОСТ 13377-75	Надежность в технике. Термины и определения	1.1;2.6;2.7; Прил.3,4
ГОСТ 15467-79	Управление качеством продукции. Основные понятия, термины и определения	1.1;2.1;2.4; 2.6;2.7.
ГОСТ 22732-77	Методы оценки уровня качества промышленной продукции. Основные положения	2.6
ГОСТ 23866-79	Клапаны регулирующие одностебельные и двухстебельные. Основные параметры	1.1. Прил.1.
ОСТ 108.001.10-81	Отраслевая система управления качеством продукции в энергетическом машиностроении. Порядок проведения аттестации по трем категориям качества в Минэнергомаше	Прил.5
ОСТ 108.001.113-79	Система управления качеством продукции в энергетическом машиностроении. Общая методика оценки уровня качества энергетического оборудования	1.1.
ОСТ 108.711.101-79	Арматура энергетическая дроссельно-регулирующая (вентили, клапаны). Технические условия	Прил.2,3,4

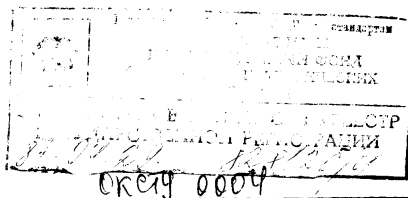
Обозначение документа	Наименование документа	Номер пункта стандарта
ОСТ I08.712.I01-79	Арматура энергетическая предохранительная. Клапаны и устройства. Технические условия	Прил.2,3.4
ТУ I08.797-78	Арматура энергетическая для АЭС с установками РБМК. Технические условия	Прил.5
РТМ I08.002.I04-76	Система управления каче- ством продукции в энергети- ческом машиностроении. Ос- новные положения	Прил.5

СОДЕРЖАНИЕ

1. Номенклатура и применяемость показателей качества	I
2. Оценка технического уровня и качества энергетической арматуры	10
Приложение 1. Определение удельной металлоемкости	16
Приложение 2. Допустимые протечки при температуре испытательной среды $T = (20 \pm 10)^\circ\text{C}$ для воды q , ($\text{см}^3/\text{мин}$) или для воздуха q , ($\text{н} \cdot \text{см}^3/\text{мин}$)	20
Приложение 3. Базовые показатели запорной и защитно-предохранительной арматуры для АЭС с реакторами типов ВВЭР и РБМК	21
Приложение 4. Базовые показатели дроссельно-регулирующей и запорно-дроссельно-регулирующей арматуры для АЭС с реакторами типов ВВЭР и РБМК	23
Приложение 5. Пример заполнения карты технического уровня и качества продукции	24

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ОСТ I08.005.22-83

Изм.	Номера листов (страниц)				Номер доку-мента	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	замененных	новых	аннулированных				



ОСТ 108.005.22-83 "ОТРАСЛЕВАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ В ЭНЕРГЕТИЧЕСКОМ МАШИНОСТРОЕНИИ. ОЦЕНКА УРОВНЯ КАЧЕСТВА ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ АРМАТУРЫ АЭС, ПОДВЕДОМСТВЕННОЙ ПРАВИЛАМ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ АЭС"

Утверждено и введено в действие

Указанием Министерства энергетического машиностроения
от 24.01. 1987 г. № 64-002/559 Дата введения: 01.03.87

Таблица I. Пункт I.I.4. Размерность "т/ч" заменить на "м³/ч".
Слова "(Кроме ПК)" исключить.

Таблица I. Примечания. Пункт 4. Заменить слова "по обязательному приложению 2" на "по ГОСТ 9544-75".

Приложение 2 исключить.

Приложение 3. Показатель "Допустимые протечки при контрольных испытаниях, см³/мин".

Слова "Прил.2" заменить для запорной арматуры и предохранительной на "по ГОСТ 9544-75 класс I"; для обратных клапанов на "по ГОСТ 9544-75 класс 2".

Приложение 3. Примечания. Пункт 2 исключить.

Приложение 4. Показатель "Нерегулируемый пропуск среды...".
Раздел "Запорно-дрессельно-регулирующая арматура". Изменить слова "Прил.2" на "по ГОСТ 9544-75 класс I".

Приложение 5 аннулировать и заменить на Приложение 5 "Нов".
Стр.33. "Перечень документов, на которые даны ссылки в тексте...".
Заменить ГОСТ 13377-75 на ГОСТ 27.002-83. Исключить
ОСТ 108.001.10-81, ОСТ 108.711.101.79, ОСТ 108.712.101-79.

Заменить ТУ 108-797-80 "Арматура энергетическая для АЭС..."
на ГОСТ 2.116-84 Карта технического уровня и качества продукции".

Стр.35 "Содержание. Исключить "Приложение 2".

Главное техническое управления Министерства энергетического машиностроения

/ Начальник Главного

технического управления

 В.П.Головизнин

Начальник отдела сводного

планирования НИР и ОКР,

стандартизации и аттестации

 А.Н.Полтарецкий

Всесоюзный научно-исследовательский и проектно-конструкторский институт атомного энергетического машиностроения

/ Директор

 Г.А.Филиппов

Заведующий отделом № 22

 Д.И.Шамис

Заведующий отделом № 7

 Е.Г.Васильченко

Руководитель темы, с.н.с.

 Г.А.Чистяков

ИСПОЛНИТЕЛИ:

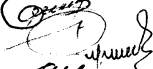
Старший инженер отдела № 7

 Т.А.Рябых

Старший инженер отдела № 7

 В.П.Семенов

И.о.с.н.с. отдела № 22

 Д.П.Гушин

Старший инженер отдела № 22

 Г.И.Ивченко

СОГЛАСОВАНО

с Научно-производственным объединением "Энергия"

Генеральный директор

 А.А.Абагян


с Чеховским заводом энергетического машиностроения

Главный инженер

 А.П.Андреев

СОГЛАСОВАНО с Министерством атомной энергетики

6.0. Начальник Главного управления научно-технических и проектно-конструкторских работ

 Б.Я.Прушинский

 13.12.83