

Тема 16. ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА

16.2. Приемка и ревизия арматуры

Арматуру, поступающую на сборку узлов трубопроводов следует предварительно осмотреть. При этом необходимо установить: соответствие арматуры требованиям проекта, наличие технической документации завода-изготовителя; отсутствие трещин, раковин и других дефектов; состояние уплотнительных поверхностей — отсутствие на них коррозии, раковин, рисок; возможность свободного и плавного движения шпинделя; комплектность поставки. Неисправная и некомплектная арматура в сборку и монтаж не принимается и должна быть исправлена и доукомплектована.

Часть трубопроводной арматуры перед монтажом подвергают ревизии, при которой выполняют следующие операции:

- разборку арматуры без снятия запорных и регулирующих органов со штоков;
- очистку, расконсервацию и смазывание ходовой части;
- проверку уплотнительных поверхностей на плите по краске;
- сборку арматуры с установкой всех прокладок, набивкой сальника и проверку движения ходовой части;
- гидравлические испытания на прочность и плотность.

Доводка уплотнительной поверхности арматуры до нормы герметичности в состав ревизии не входит, однако следует выполнять шлифование и притирку уплотнительных поверхностей.

Обязательной ревизии перед монтажом, независимо от наличия паспорта и срока хранения, подлежит арматура трубопроводов теплоснабжения I категории, технологических трубопроводов 1 категории и газопроводов высокого давления. Всю арматуру, подлежащую монтажу после истечения гарантийного срока, подвергают

гидравлическому испытанию на прочность и плотность. Чугунная арматура и арматура из неметаллических материалов подвергается выборочному испытанию (20 % каждой партии) на прочность и плотность независимо от наличия паспорта и срока хранения. Остальная арматура до истечения гарантийного срока хранения ревизии и испытанию перед монтажом не подлежит.

После сверления отверстий во фланцах арматуру подвергают ревизии и испытанию на плотность из-за возможности попадания стружки в запорные органы. При испытании арматуры на прочность водой пробное давление выдерживают до 10 мин, после чего его снижают до рабочего. Затем тщательно осматривают корпус арматуры и проверяют герметичность запорного устройства, причем время выдержки должно быть около 30 мин для арматуры диаметром 100 мм и выше, 15 мин для арматуры меньших диаметров. При испытании арматуры на плотность нужно удалить воздух, оставшийся между уплотнительными поверхностями затвора при его закрытии. Для этого при закрытом затворе давление воды повышают до рабочего, затем затвор несколько раз приоткрывают на 0,5—1 см и снова закрывают. После этого продолжают испытания. Арматура считается выдержавшей испытание, если при осмотре ее не

обнаружена течь или потение. После освобождения от воды арматуру продувают воздухом.

Арматуру, прошедшую ревизию и выдержавшую гидравлические испытания, регистрируют в специальном журнале.