Приложение 8 к Нормам и правилам в области промышленной безопасности «Порядок осмотра, обследования, оценки и паспортизации технического состояния, осуществления предупредительных мер для безаварийной эксплуатации систем газоснабжения» (пункт 6.5.2 раздела VI)

**Требования к методам технического обследования арматуры объектов системы газоснабжения и порядок испытания арматуры на работоспособность**

1. Визуальный контроль.

1.1. Визуальный контроль следует осуществлять в соответствии с требованиями инструкций, действующих в СПГХ.

1.2. При проведении визуального контроля необходимо обратить внимание на:

места, имеющие повреждения или дефекты;

следы пропусков рабочей среды на основном металле, сварных швах и в соединениях уплотнителей;

наличие трещин, отслоений, видимых нарушений геометрической формы, следов коррозии;

наличие коррозионного растрескивания в местах концентрации напряжений и в околошовных зонах.

1.3. Особое внимание во время визуального контроля следует уделять местам возможного попадания на поверхность арматуры влаги и возможного образования в этих местах коррозионных повреждений.

1.4. В случае необходимости для повышения достоверности при проведении визуального контроля арматуры проводят зачистку отдельных участков ее поверхности инструментом, обеспечивающим сохранение дефекта (разрушения), для дальнейшего его исследования.

2. Порядок испытания арматуры на работоспособность.

2.1. Испытанием на работоспособность подлежат все обследуемые изделия.

Испытания на работоспособность состоят из:

испытания изделия на утечки газа;

проверки работоспособности привода (штурвала, редуктора и штока)

проверки целостности штока (геометрическая форма, целостность резьбы)

проверки отсутствия механических повреждений (трещин, сколов и т.п.) и геометрической формы грандбуксы;

проверки исправности деталей крепления грандбуксы и правильности установки болтов;

проверки деталей крепления и материала уплотнений фланцевых соединений и крепления крышки.

2.2. Испытания проводят, как правило, без демонтажа арматуры, непосредственно на месте ее установки.

Продолжение приложения 8

2.3. Испытания проводят в порядке и в соответствии с параметрами, указанными в технических условиях и техническом описании арматуры, которая испытывается.

2.4. Арматура считается работоспособной, если:

обеспечивается прочность материалов деталей и сварных швов, работающих под давлением;

не наблюдается пропусков среды;

обеспечивается герметичность сальных уплотнений и фланцевых соединений арматуры по отношению к внешней среде;

обеспечивается герметичность затвора арматуры в соответствии с паспортом на запорную арматуру;

обеспечивается плавное перемещение всех подвижных частей арматуры без рывков и заеданий;

электропривод обеспечивает плавное перемещение затвора, открытие и закрытие в течение времени, указанного в паспорте; обеспечивается отключение электропривода при достижении затвором крайних положений и при превышении крутящего момента допустимого значения на бугельном узле.

При невыполнении любого из этих условий арматура считается неработоспособной и выводится из эксплуатации.