

Испытательная лаборатория «ОНИКС»
Общества с ограниченной ответственностью «Открытый Сертификат»
(ИЛ «ОНИКС»)

Россия, 119311 г. Москва, проспект Вернадского, дом 15, комната 1
Телефон: +7 (499) 709 89 27
Email: *ilns@ocert.ru*

Свидетельство (Аттестат аккредитации) № ОНПС RU.04ОПС0.ИЛ02 от 3.06.2019,
выдан СДС «ОНПС» (зарегистрирована в едином реестре СДС за № РОСС
RU.32069.04ОПС0 от 29.03.2019 года)



УТВЕРЖДАЮ
Начальник ИЛ «ОНИКС»
Раздельнов В.А.
09.02.2024

ПРОТОКОЛ КОНТРОЛЬНЫХ ИСПЫТАНИЙ
№ 99380.090224

<i>Объект испытаний:</i>	Арматура промышленная трубопроводная: Резервуары вертикальные калибровочные марка РВК
<i>Изготовитель:</i>	Общество с ограниченной ответственностью "АСД Технология"
<i>Адрес:</i>	Российская Федерация, Саратовская область, 410036, город Саратов, шоссе Ново- Астраханское, дом 73
<i>Заказчик:</i>	Совпадает с изготовителем

Перепечатка или размножение протокола без письменного разрешения
испытательной лаборатории не допускается.
Протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые
испытаниям.

Цель испытаний: подтверждение на соответствие требованиям: ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" (в том числе ГОСТ 12.2.063-2015)

Сведения об акте отбора образцов (проб): № 9938 от 26 января 2024 года

Условия окружающей среды: температура (20...22)°С, влажность (46...48)%, давление (744-746) мм. рт. ст.

Условные обозначения в протоколе:

НС – не соответствует

С – соответствует

НП – требования не применяются к испытываемому объекту

Результаты испытаний:

ГОСТ 12.2.063-2015

Наименование	НД на метод испытаний	Значение характеристики по НД	Результат испытаний
1. Требования безопасности при проектировании			
	ГОСТ 4666-75	1.1. Арматура должна иметь четкую маркировку и отличительную окраску по ГОСТ 4666.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	1.2. На маховиках управления арматурой диаметром 65 мм и более должны быть стрелки, указывающие направление вращения, и буквы "О" и "З" или слова "откр.", "закр.". Арматура с маховиком или рукояткой, кроме электромагнитной арматуры, должна открываться вращением маховика или рукоятки против часовой стрелки, закрываться - по часовой стрелке.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	1.3. Усилия на маховиках и рукоятках управления не должны превышать значений, установленных в стандартах или нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке, и обеспечивать заданную герметичность.	С
	ГОСТ 9544-15	1.4. Нормы герметичности затвора запорной арматуры должны соответствовать ГОСТ 9544.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	1.5. Пропуск среды в соединениях не допускается.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	1.6. Для арматуры, имеющей пневмо-, гидро- и электроприводы, значения шумовых характеристик в уровнях звуковой мощности в октавных полосах частот и методы их определения должны указываться в стандартах или технических условиях на конкретную арматуру по мере получения и накопления статистических или экспериментальных данных.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	1.7. Органы управления арматуры и ручные дублиры приводных устройств должны исключать возможность их самопроизвольного включения. При необходимости органы управления должны иметь фиксаторы.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	1.8. Соударяющиеся в процессе работы детали арматуры и приводных устройств, предназначенных для работы во взрывоопасных и пожароопасных помещениях, должны изготавливаться из материалов, не допускающих образования искр при ударе.	С
	ГОСТ 12.2.007.0-75	1.9. В конструкции электроприводов, электромагнитной арматуры, электромагнитных приводов должно быть предусмотрено устройство для подключения заземления в соответствии с "Правилами устройства электроустановок" и ГОСТ 12.2.007.0.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	1.10. Для обеспечения безопасной эксплуатации различных технологических линий приводные устройства по требованию заказчика должны иметь конечные выключатели для сигнализации и отключения привода в конечных положениях затвора арматуры.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	1.11. Электроприводы для управления арматурой должны иметь ручной дублир.	С

	ГОСТ 12.2.101-84, ГОСТ 12.2.040-79	1.12. Конструкция пневмо- и гидроприводов должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.101 и ГОСТ 12.2.040.	С
2. Требования безопасности при изготовлении и испытании			
	ГОСТ 12.2.063-2015	2.1. Заглушки, применяемые при гидравлических и пневматических испытаниях, должны обеспечивать прочность и плотность и быть рассчитаны на давление при испытании.	
	ГОСТ 12.2.063-2015	2.2. Предохранительные клапаны должны быть настроены на заданное давление и опломбированы. При испытаниях предохранительных клапанов следует руководствоваться "Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением" и "Правилами устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов" Госгортехнадзора СССР.	
	ГОСТ 12.2.063-2015	2.3. При испытаниях не допускается ударять по арматуре, находящейся под давлением. Испытания арматуры воздухом должны проводиться по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.	
3. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации			
	ГОСТ 13252-91, ГОСТ 5761-74, ГОСТ 5762-2002, ГОСТ 11823-91, ГОСТ 21345-78, ГОСТ 13547-79, ГОСТ 15150-69	3.1. Транспортирование и хранение арматуры - по ГОСТ 13252, ГОСТ 5761, ГОСТ 5762, ГОСТ 11823, ГОСТ 21345, ГОСТ 13547, ГОСТ 15150 и другой нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке. Транспортирование груза морским транспортом должно производиться в соответствии с "Правилами безопасности морской перевозки генеральных грузов".	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.2. Арматура и приводные устройства должны применяться в строгом соответствии с их назначением в части рабочих параметров, сред, условий эксплуатации, характеристик надежности.	НП
	ГОСТ 9.908-85	3.3. Выбор арматуры должен производиться, исходя из стойкости материала в применяемых средах с учетом вида коррозии в соответствии с требованиями ГОСТ 9.908.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.4. Арматуру из серого и ковкого чугуна, независимо от среды, рабочего давления и температуры, не допускается применять на трубопроводах, подверженных вибрации.	НП
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.5. Арматура должна быть укомплектована эксплуатационной документацией и ЗИП в соответствии с требованиями стандартов и технических условий.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.6. Монтаж и эксплуатацию арматуры следует проводить по техническому описанию и инструкции по эксплуатации.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.7. Установочное положение арматуры должно соответствовать требованиям стандартов и технических условий на конкретную арматуру.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.8. Устанавливать арматуру следует так, чтобы направление движения среды совпадало с направлением стрелки на корпусе.	С
	ГОСТ 2.601-95, ГОСТ 12.3.009-76	3.9. Стропка арматуры должна осуществляться за специально сделанные проушины, рым-болты, элементы конструкции или места крепления, указанные в эксплуатационной документации по ГОСТ 2.601 или конструкторской документации. Погрузочно-разгрузочные работы следует производить в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.009.	С
	ГОСТ 12.1.012-90	3.10. Арматура не должна испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрация, несоосность патрубков, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снижающие нагрузку на арматуру от трубопровода. Требования безопасности в части вибрации - по ГОСТ 12.1.012.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.11. Чистота рабочих сред должна соответствовать требованиям нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.12. Предохранительные клапаны до установки в систему должны быть проверены и при необходимости отрегулированы на требуемое давление настройки. После проверки или регулировки предохранительные клапаны должны быть опломбированы. При эксплуатации предохранительных клапанов следует руководствоваться "Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением" и "Правилами устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов" Госгортехнадзора СССР.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.13. Арматура, подлежащая обслуживанию, должна устанавливаться на трубопроводах в местах, доступных для проведения работ обслуживающим персоналом, на высоте не более 1,6 м от уровня пола. При расположении арматуры на высоте более 1,6 м следует предусматривать специальные площадки и лестницы для проведения ее осмотра при эксплуатации. В местах установки арматуры массой более 50 кг должны быть предусмотрены стационарные или переносные подъемные приспособления.	С

	ГОСТ 12.2.063-2015	3.14. Органы управления (рукоятки, маховики, кроме выносных пультов дистанционного управления) должны быть размещены относительно площадки, с которой производят управление, на высоте, обеспечивающей безопасность и удобство эксплуатации и определяемой в зависимости от условий эксплуатации.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.15. При наклонном расположении арматуры с электроприводом под электропривод следует установить опоры.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.16. При установке на открытом воздухе электроприводы и электромагнитная арматура должны быть защищены от прямого воздействия атмосферных осадков.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.17. Элементы конструкций электрических устройств, входящих в состав электропривода или электромагнитного привода, находящиеся под напряжением и доступные для прикосновения, должны быть ограждены или изолированы.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.18. Электроприводы, установленные на арматуре, должны быть отрегулированы, а муфты крутящего момента или осевого усилия настроены на значение крутящего момента или осевого усилия, указанного в эксплуатационной документации.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.19. Клеммники для подключения электрических цепей питания и сигнализации должны быть защищены от прикосновения обслуживающего персонала (закрыты крышкой).	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.20. Арматура, имеющая устройства для заземления, должна быть надежно заземлена.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.21. При сварке арматуры с трубопроводом следует обеспечить защиту внутренних полостей арматуры и трубопровода от попадания сварного графа и окалины.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.22. Пробное давление при опрессовке системы не должно превышать пробное давление, установленное для арматуры. Опрессовка системы с установленной сильфонной арматурой допускается давлением, не превышающим указанное в эксплуатационной документации на сильфонную арматуру. Опрессовку системы следует производить при нормальной температуре, при этом арматура должна быть в открытом положении.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.23. При эксплуатации арматуры должны проводиться регламентные работы в соответствии с эксплуатационной документацией.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.24. Конструкция сильфонной арматуры должна исключать механические повреждения сильфонов.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.25. Перекрытие трубопровода запорной арматурой, во избежание гидравлических ударов, должно производиться со скоростями, исключающими возможность образования гидроударов.	С
	ГОСТ 12.2.063-2015	3.26. Запорная арматура должна открываться на полный ход. Дросселирование среды при частично открытом затворе запорной арматуры не допускается.	С
	ГОСТ Р 51330.2-99, ГОСТ Р 51330.5-99, ГОСТ Р 51330.11-99, ГОСТ Р 51330.14-99, ГОСТ Р 51330.0-99	3.27. Устройство и эксплуатация электрооборудования должны соответствовать ГОСТ 12.1.019, ГОСТ 12.3.019 с учетом "Правил устройства электроустановок", "Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей" и "Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок". Электрооборудование, предназначенное для применения в подземных выработках шахт, а также во взрывоопасных зонах, в которых могут образовываться взрывоопасные смеси по ГОСТ 12.1.011, должно соответствовать ГОСТ 12.2.020 с учетом "Правил изготовления взрывозащищенного и рудничного оборудования".	С
	ГОСТ 12.2.101-84	3.28. Система управления пневмогидроприводом арматуры должна быть снабжена устройствами для полного снятия давления в системе по ГОСТ 12.2.101.	С
	ГОСТ Р 51330.2-99, ГОСТ Р 51330.5-99, ГОСТ Р 51330.11-99, ГОСТ Р 51330.14-99, ГОСТ Р 51330.0-99	3.29. Для обеспечения безопасной работы арматур с электроприводом и электромагнитным приводом: а) запрещается производить работы всех видов по устранению дефектов, не отключив привод от сети; б) приступая к работе по разборке привода, следует убедиться, что привод отключен от сети, и на пульте управления установить табличку "не включать, работают люди".	С
	ГОСТ 12.0.004-90	3.30. Персонал, обслуживающий арматуру, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с инструкцией по ее эксплуатации и обслуживанию, иметь индивидуальные средства защиты, соблюдать требования пожарной безопасности. Организация обучения персонала правилам безопасности труда - по ГОСТ 12.0.004.	НП
3.31. При эксплуатации арматуры запрещается:	ГОСТ 12.2.063-2015	3.31.1. Эксплуатировать арматуру при отсутствии эксплуатационной документации.	С
		3.31.2. Производить работы по демонтажу и ремонту при наличии давления среды в полости арматуры или приводе.	С
		3.31.3. Производить замену сальниковой набивки, донабивку или подтяжку сальника, подтяжку фланцевых и муфтовых соединений при наличии давления в системе, применять набивки большего или меньшего сечения. Допускается донабивка сальника при наличии в конструкции дублирующего (верхнего)	С

	уплотнения.	
	3.31.4. Снимать арматуру с трубопровода при наличии в ней рабочей среды и разбирать арматуру, не обезвредив все поверхности, соприкасающиеся с агрессивной средой.	С
	3.31.5. Использовать арматуру в качестве опоры для трубопровода.	С
	3.31.6. Использовать запорную арматуру в качестве регулирующей.	С
	3.31.7. Применять для пластмассовой арматуры жесткие прокладки.	С
	3.31.8. Класть на арматуру и приводные устройства при монтаже отдельные детали или монтажный инструмент.	С
	3.31.9. Применять для управления арматурой рычаги, удлиняющие плечо рукоятки или маховика, не предусмотренные инструкцией по эксплуатации.	С
	3.31.10. Применять удлинители к ключам для крепежных деталей.	С
	3.31.11. Эксплуатировать арматуру при поврежденных гарантийных пломбах (для опломбированной арматуры).	С
	Применять арматуру вместо заглушек при испытаниях на монтаже.	

Заключение:

По результатам проведенных испытаний объект испытаний: Арматура промышленная трубопроводная: Резервуары вертикальные калибровочные марка РВК, изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью "АСД Технология", соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" (в том числе ГОСТ 12.2.063-2015) по проверенным показателям.

Испытатель



Романов М.С.

Конец протокола испытаний