

жами, инструкциями предприятия-изготовителя, технологическими процессами.

1.5.2 Детали изделий должны быть приняты контролером отдела технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя. При поступлении на сборку все детали должны быть очищены от загрязнений, ржавчины, масла и консервирующих смазок.

1.5.3 Сборка изделий в соответствии с технологическим процессом должна производиться только при наличии на деталях (или на бирках) и сборочных единицах клейм ОТК.

1.5.4 После сборки клапанов в соответствии с требованиями конструкторской документации и технологическими процессами должны быть опломбированы фланцевые разъемы "корпус-крышка".

1.6 Требования к надежности

1.6.1 Клапаны должны обеспечивать следующие показатели надежности и безопасности:

а) долговечность:

1) назначенный срок службы (до списания):

- корпуса и крышки - 200 000 часов; для клапанов, применяемых для сооружения объектов атомной отрасли – 30 лет;

- выемных деталей - 75 000 часов;

2) назначенный срок службы до первого ремонта - 4 года;

3) назначенная наработка (ресурс) за период 4 года - 400 циклов;

б) безотказность:

- наработка до отказа - 200 циклов;

- вероятность безотказной работы – 0,95.

в) сохраняемость:

- назначенный срок хранения (до переконсервации) – 3 года.

Примечание - Критерии отказов:

а) заклинивание подвижных деталей – критический отказ;

б) негерметичность в затворе свыше допустимой величины, неустраняемая на месте установки без разборки – критический отказ;

в) негерметичность в сальниковых уплотнениях, неустраняемая на месте установки без разборки – критический отказ;

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата	Инв. N подл.	29	зам	N 29	Подп.	Дата	ТУ 37-028-05015348-98	Лист
												8