



中华人民共和国国家标准

GB/T 28777—2012

石化工业用阀门的评定

Process valve qualification procedure for the petrochemical industry

2012-11-05 发布

2013-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 双方责任	1
4 阀门评定	2
4.1 制造厂需要提供的资料	2
4.2 阀门试验条件	2
4.3 试验阀门的选择	2
4.4 检验和试验的要求	2
5 文件的处理	5
6 阀门的重新评定	5
附录 A (规范性附录) 阀门样机的抽样方案	6
附录 B (规范性附录) 阀杆-关闭件连接强度试验	10

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准修改采用 API 591:2008《阀门质量评定程序》。

本标准根据 API 591:2008 重新起草。本标准与 API 591:2008 相比,主要变化如下:

- 用我国标准代替 API 标准中规范性引用的文件;
- 删除了 API 591:2008 标准中的术语。如:验收标准、买方、质量保证等,这些术语不是本标准专用名词,在本标准中也无特殊含义;
- 未采用 API 591:2008 第 5 章“制造厂质量保证程序”的内容,按我国法规、技术规范的有关要求;
- 未采用 API 591:2008 6.4.12 螺栓硬度与材料拉伸强度关系的说明。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国阀门标准化技术委员会(SAC/TC 188)归口。

本标准主要起草单位:合肥通用机械研究院、合肥通用机电产品检测院、苏州纽威阀门有限公司、中国石化仪征化纤股份有限公司、安徽省屯溪高压阀门有限公司、保一集团有限公司、伯特利阀门集团有限公司。

本标准主要起草人:王晓钧、高开科、刘晓春、张瑞平、苏立功、张晓忠、金克雨。

石化工业用阀门的评定

1 范围

本标准规定了石化工业用闸阀、截止阀、球阀、止回阀、蝶阀、旋塞阀的双方责任、阀门评定、文件处理、阀门的重新评定等内容。

本标准作为评定阀门制造厂阀门结构和质量的评定程序,但不代替阀门产品出厂的验收标准。

本标准评定的阀门仅指被评定制造厂在其本地制造的阀门,不包括在其他地方的分厂制造的阀门。其他类似结构的阀门可参照本标准的要求评定。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 12224 钢制阀门 一般要求(GB/T 12224—2005, ASME B16.34a—1998, NEQ)

GB/T 12234 石油、天然气工业用螺柱连接阀盖的钢制闸阀(GB/T 12234—2007, ISO 10434:2004/API 600:2001, NEQ)

GB/T 12235 石油、石化及相关工业用的钢制截止阀和升降式止回阀

GB/T 12237 石油、石化及相关工业用的钢制球阀(GB/T 12237—2007, ISO 17292:2004/API 608—2002, NEQ)

GB/T 12238 法兰和对夹连接弹性密封蝶阀

GB/T 22130 钢制旋塞阀

GB/T 26480 阀门的检验和试验(GB/T 26480—2011, API 598:2009, MOD)

JB/T 4730.2 承压设备无损检测 第2部分:射线检测

JB/T 4730.4 承压设备无损检测 第4部分:磁粉检测

JB/T 4730.5 承压设备无损检测 第5部分:渗透检测

JB/T 6440 阀门受压铸钢件射线照相检验

JB/T 7746 紧凑型钢制阀门

JB/T 7927 阀门铸钢件外观质量要求

JB/T 8527 金属密封蝶阀

JB/T 8937 对夹式止回阀

3 双方责任

3.1 买方的责任

买方或其代表可以对阀门制造厂进行调查,并可对阀门制造厂的铸造、锻造等外协厂进行检查,确认所购阀门的制造厂是否具有阀门的生产资质和能力。

3.2 制造厂的责任

应根据双方协定向买方提供检查的样品和相关的文件。