



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СИСТЕМА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ
**ОБОРУДОВАНИЕ ВОДОПОДГОТОВКИ
ДЛЯ ЭНЕРГЕТИЧЕСКИХ КОТЛОВ
И КОТЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ**

НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

ГОСТ 4.472—87

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Система показателей качества продукции
**ОБОРУДОВАНИЕ ВОДОПОДГОТОВКИ
 ДЛЯ ЭНЕРГЕТИЧЕСКИХ КОТЛОВ И КОТЛОВ
 ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ**

Номенклатура показателей

Product-quality index system. Equipment of
 energetic boilers for preparing water on enterprises.
 Index nomenclature

**ГОСТ
 4.472—87**

ОКП 31 1321, 31 1322, 31 1327

Дата введения 01.01.88

Настоящий стандарт устанавливает номенклатуру основных показателей качества оборудования водоподготовки для энергетических котлов и котлов промышленных предприятий (далее — оборудование водоподготовки), включаемых в технические задания на научно-исследовательские работы по определению перспектив развития этой группы (ТЗ на НИР), государственный стандарт с перспективными требованиями (ГОСТ ОТТ), а также номенклатуру показателей качества, включаемых в разрабатываемые и пересматриваемые стандарты на продукцию, технические задания на опытно-конструкторские работы (ТЗ на ОКР), технические условия (ТУ), карты технического уровня и качества продукции (КУ).

Оборудование водоподготовки относится ко второму классу промышленной продукции, расходующей свой ресурс, и к пятой группе — ремонтируемым изделиям.

Стандарт не распространяется на оборудование водоподготовки для АЭС.

**1. НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ
 ВОДОПОДГОТОВКИ ДЛЯ ЭНЕРГЕТИЧЕСКИХ КОТЛОВ И
 КОТЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ**

1.1. Номенклатура показателей качества и характеризующие ими свойства оборудования водоподготовки приведены в табл. 1.

АЛФАВИТНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ ВОДОПОДГОТОВКИ

Время восстановления работоспособного состояния среднее	2.4
Выход фильтрата	3.2
Горизонтальность поверхности фильтрующего слоя	1.1.13
Давление рабочее	1.1.3
Диаметр аппарата условный	1.2.4
Коэффициент применяемости	5.1
Коэффициент технического использования	2.5
Масса конструкции	1.2.3
Металлоемкость удельная	4.2
Наработка безотказная установленная	2.1
Объем номинальный	1.2.1
Объем очищенного конденсата за фильтроцикл удельный	1.1.9
Показатель патентной защиты	6.1
Показатель патентной чистоты	6.2
Полнота выгрузки сорбента при гидроперегрузке	1.1.12
Продолжительность перемешивания	1.1.10
Производительность номинальная	1.1.1
Производительность удельная	1.1.2
Равномерность работы сборно-распределительного устройства при пропускании регенерационного раствора	1.1.8
Равномерность работы сборно-распределительного устройства при фильтровании обрабатываемой воды	1.1.5
Размеры габаритные: длина, ширина, высота	1.2.5
Размер задерживаемых частиц минимальный	1.2.2
Ресурс до капитального ремонта установленный	2.2
Содержание железа в очищенной воде	1.1.7
Солезадержание	1.1.6
Сопротивление без фильтрующей загрузки (фильтрующих элементов) при номинальной производительности гидравлическое	3.1
Сопротивление с фильтрующей загрузкой (фильтрующими элементами) при номинальной производительности гидравлическое максимально допустимое	1.1.11
Срок службы установленный	2.3
Степень заводской готовности	8.1
Степень повышения соледержания сбросной воды по сравнению с исходной водой	7.1
Температура рабочей среды максимальная	1.1.4
Трудоемкость изготовления удельная	4.1
Энергоемкость изготовления удельная	4.3

ТЕРМИНЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В СТАНДАРТЕ,
И ПОЯСНЕНИЯ К НИМ

Наименование показателя качества	Номер показателя по табл. 1	Пояснение
Выход фильтрата	3.2	Отношение расхода фильтрата к расходу исходной воды
Солезадержание	1.1.6	Отношение содержания соли в фильтрате к содержанию соли в исходной воде
Степень заводской готовности	8.1	Отношение цены оборудования к его общей стоимости, включающей дополнительно затраты у заказчика на все операции вплоть до окончательной сборки в пределах объема поставки
Степень повышения соледержания сбросной воды по сравнению с исходной водой	7.1	Отношение суммарного количества солей, сбрасываемых из аппарата, к суммарному количеству поступающих солей

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством энергетического машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Ю. П. Гуцин (руководитель темы); Л. В. Матковский; С. С. Шапошникова;
Н. Ю. Рогова

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.02.87 № 607
- 3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ.**

Срок первой проверки 1992 год; периодичность проверки 5 лет.

- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 14.205—83	1.1
ГОСТ 27.002—83	1.1
ГОСТ 27.003—83	1.1

Редактор *О. К. Абашкова*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *В. И. Какуркина*

Сдано в наб. 02.04.87 Подп. и печ. 11.05.87 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,09 уч.-изд. л.
Тир. 8000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Дялинь пер., 6. Зак. 533

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сиemens	S	См	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$

Таблица 1

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Наименование характеризующего свойства
I. ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ		
1.1. Показатели функциональные и технической эффективности		
1.1.1. Номинальная производительность, м ³ /ч, т/ч	$Q_{ном}$	Пропускная способность
1.1.2. Удельная производительность, м/ч, т/(ч · м ²)	$q_{ном}$	Интенсивность фильтрования
1.1.3. Рабочее давление, МПа	P_p	Прочность конструкции
1.1.4. Максимальная температура рабочей среды, °С	t_{max}	Термостойкость конструкции
1.1.5. Равномерность работы сборно-распределительного устройства при фильтровании обрабатываемой воды, %	m_0	Эффективность распределения обрабатываемой воды по сечению фильтра
1.1.6. Солезадержание, %	R	Степень очистки
1.1.7. Содержание железа в очищенной воде, мкг/кг	G_{Fe}	Качество очистки
1.1.8. Равномерность работы сборно-распределительного устройства при пропускании регенерационного раствора, %	m_p	Эффективность распределения регенерационного раствора по сечению фильтра
1.1.9. Удельный объем очищенного конденсата за фильтроцикл, м ³ /м ²	V_{Σ}	Эффективность использования фильтрующей загрузки
1.1.10. Продолжительность перемешивания, ч	τ	Эффективность перемешивания
1.1.11. Максимально допустимое гидравлическое сопротивление с фильтрующей загрузкой (фильтрующими элементами) при номинальной производительности, МПа	ΔP_p	Прочность внутрикорпусных устройств
1.1.12. Полнота выгрузки сорбента при гидроперегрузке, %	—	Эффективность выгрузки сорбентов
1.1.13. Горизонтальность поверхности фильтрующего слоя, %	—	Эффективность использования фильтрующей загрузки
1.2. Показатели конструктивные		
1.2.1. Номинальный объем, м ³	$V_{ном}$	Расчетная емкость сосуда
1.2.2. Минимальный размер задерживаемых частиц, мм	d	Тонкость очистки
1.2.3. Масса конструкции, кг	M	Материалоемкость
1.2.4. Условный диаметр аппарата, мм	D	—
1.2.5. Габаритные размеры, мм:		Транспортабельность
длина	L	
ширина	B	
высота	H	

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Наименование характеризующего свойства
2. ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ		
2.1. Установленная безотказная наработка (ГОСТ 27.003—83), ч	T_r	Безотказность
2.2. Установленный ресурс до капитального ремонта (ГОСТ 27.002—83), ч	T_p	Долговечность
2.3. Установленный срок службы (ГОСТ 27.002—83), лет	$T_{сл}$	То же
2.4. Среднее время восстановления работоспособного состояния (ГОСТ 27.002—83), ч	T_v	Ремонтопригодность
2.5. Коэффициент технического использования (ГОСТ 27.002—83), %	$K_{т.и}$	Надежность в целом
3. ПОКАЗАТЕЛИ ЭКОНОМНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МАТЕРИАЛОВ, СЫРЬЯ, ТОПЛИВА, ЭНЕРГИИ И ТРУДОВЫХ РЕСУРСОВ		
3.1. Гидравлическое сопротивление без фильтрующей загрузки (фильтрующих элементов) при номинальной производительности, МПа	Δp	Экономичность использования
3.2. Выход фильтрата, %	Δ	Экономичность
4. ПОКАЗАТЕЛИ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ		
4.1. Удельная трудоемкость изготовления (ГОСТ 14.205—83), нормо-ч/(м ³ ·ч ⁻¹); нормо-ч/м ³	S_x	Трудоемкость
4.2. Удельная металлоемкость (ГОСТ 14.205—83), кг/(м ³ ·ч ⁻¹), кг/м ³	$m_{уд}$	Экономичность по расходу металла на изготовление
4.3. Удельная энергоемкость изготовления (ГОСТ 14.205—83), кВт·ч/(м ³ ·ч ⁻¹), кВт·ч/м ³	\mathcal{E}	Экономичность по расходу энергии
5. ПОКАЗАТЕЛИ СТАНДАРТИЗАЦИИ И УНИФИКАЦИИ		
5.1. Коэффициент применяемости, %	$K_{пр}$	Унификация
6. ПОКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТНО-ПРАВОВЫЕ		
6.1. Показатель патентной защиты	$P_{п.з}$	—
6.2. Показатель патентной чистоты	$P_{п.ч}$	—
7. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ		
7.1. Степень повышения содержания сбросной воды по сравнению с исходной водой, %	ΔC	—

Продолжение табл. 1

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Наименование характеризуемого свойства
8. ПОКАЗАТЕЛЬ ЗАВОДСКОЙ ГОТОВНОСТИ		
8.1. Степень заводской готовности*, %	Г	Продолжительность и экономичность подготовки к эксплуатации

* Установлен с 01.01.90.

Примечания:

1. Основные показатели выделены полужирным шрифтом.
2. Допускается применять дополнительные показатели, не установленные настоящим стандартом, характеризующие конкретные типы оборудования водоподготовки.

1.2. Алфавитный перечень показателей качества оборудования водоподготовки приведен в справочном приложении 1; термины, применяемые в стандарте, и пояснения к ним приведены в справочном приложении 2.

2. ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ ВОДОПОДГОТОВКИ

2.1. Перечень основных показателей качества:

- номинальная производительность;
- равномерность работы сборно-распределительного устройства при фильтровании обрабатываемой воды;
- солезадержание;
- содержание железа в очищенной воде;
- продолжительность перемешивания;
- полнота выгрузки сорбента при гидрорегрузке;
- горизонтальность поверхности фильтрующего слоя;
- минимальный размер задерживаемых частиц;
- масса конструкции;
- установленная безотказная наработка;
- гидравлическое сопротивление без фильтрующей загрузки (фильтрующих элементов) при номинальной производительности.

2.2. Применяемость показателей качества оборудования водоподготовки по однородным внутривидовым группам продукции приведена в табл. 2.

Наименование показателя по табл. 1	Фильтры					
	Фильтры осветлительные вертикальные	Фильтры сорбционные угловые	Фильтры попутные сферического действия с наружной регенерацией	Фильтры попутные сферического действия с внутренней регенерацией	Фильтры попутные параллельно-точные I ступени	Фильтры попутные параллельно-точные II ступени
1.1.1. Номинальная производительность, м ³ /ч, т/ч	+	+	+	+	+	+
1.1.2. Удельная производительность, м ³ /ч, т/(ч · м ²)	+	+	+	+	+	+
1.1.3. Рабочее давление, МПа	+	+	+	+	+	+
1.1.4. Максимальная температура рабочей среды, °С	+	+	+	+	+	+
1.1.5. Равномерность работы сборно-распределительного устройства при фильтровании обрабатываемой воды, %	+	+	+	+	+	+
1.1.6. Солезадержание, %	—	—	—	—	—	—
1.1.7. Содержание железа в очищенной воде, мкг/кг	—	—	—	—	—	—
1.1.8. Равномерность работы сборно-распределительного устройства при пропуске регенерационного раствора, %	—	—	—	+	+	+
1.1.9. Удельный объем очищенного конденсата за фильтроцикл, м ³ /м ³	—	—	—	+	—	—
1.1.10. Продолжительность перемешивания, ч	—	—	—	—	—	—
1.1.11. Максимально допустимое гидравлическое сопротивление с фильтрующей загрузкой (фильтрующими элементами) при номинальной производительности, МПа	+	+	+	+	+	+
1.1.12. Полнота выгрузки сорбента при гидрорегенерации, %	—	—	+	+	+	+
1.1.13. Горизонтальность поверхности фильтрующего слоя, %	+	+	+	+	+	+
1.2.1. Номинальный объем, м ³	+	+	+	+	+	+
1.2.2. Минимальный размер задерживаемых частиц, мм	—	—	—	—	—	—
1.2.3. Масса конструкции, кг	+	+	+	+	+	+
1.2.4. Условный диаметр аппарата, мм	+	+	+	+	+	+
1.2.5. Габаритные размеры, мм:						
а) длина	+	+	+	+	+	+
б) ширина	+	+	+	+	+	+
в) высота	+	+	+	+	+	+

Наименование показателя по табл. 1	Фильтры					
	Фильтры осветительные вертикальные	Фильтры сорбционные угольные	Фильтры ковшные смешанного действия с на-ружной регенерацией	Фильтры ковшные смешанного действия с внутренней регенерацией	Фильтры ковшные параллельно-токовые I ступени	Фильтры ковшные параллельно-токовые II ступени
2.1. Установленная безотказная работа, ч	+	+	+	+	+	+
2.2. Установленный ресурс до капитального ремонта, ч	+	+	+	+	+	+
2.3. Установленный срок службы, лет	+	+	+	+	+	+
2.4. Среднее время восстановления работоспособного состояния, ч	+	+	+	+	+	+
2.5. Коэффициент технического использования, %	+	+	+	+	+	+
3.1. Гидравлическое сопротивление без фильтрующей загрузки (фильтрующих элементов) при номинальной производительности, МПа	+	+	+	+	+	+
3.2. Выход фильтра, %	—	—	—	—	—	—
4.1. Удельная трудоемкость изготовления, нормо-ч/(м ² ·ч ⁻¹); нормо-ч/м ³	+	+	+	+	+	+
4.2. Удельная металлоемкость, кг/(м ² ·ч ⁻¹), кг/м ³	+	+	+	+	+	+
4.3. Удельная энергоемкость изготовления, кг/м ² ·ч ⁻¹ , кг/м ³	+	+	+	+	+	+
5.1. Коэффициент применяемости, %	+	+	+	+	+	+
6.1. Показатель патентной защиты	+	+	+	+	+	+
6.2. Показатель патентной чистоты	+	+	+	+	+	+
7.1. Степень повышения солесодержания сбросной воды по сравнению с исходной водой, %	—	—	—	+	+	+
8.1. Степень заводской готовности, %	+	+	+	+	+	+

* Перспективное оборудование.

Примечание. Знак «+» означает применяемость, знак «—» — непри-

Продолжение табл. 2

Воды					Солеустойчивости	Оборудование для подготовки и контроля водного режима				
Фильтры картонные проточные*	Фильтры электромагнитные	Фильтры-регенераторы	Фильтры тонкой очистки*	Фильтры полиэфирные*		Установка водоподготовки вальцовые типа ВПУ	Баки напорные для реагентов	Мешалки гидравлические кислотных реагентов (типа МКК) и известкового молока (типа МКИ)	Фильтры-ловушки	Установка обратного осмоса*
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+

меняемость соответствующих показателей качества продукции.

2.3. Применяемость показателей качества оборудования водоподготовки, включаемых в ТЗ на НИР по определению перспектив развития продукции, в ГОСТ ОТТ, в разрабатываемые и рассматриваемые стандарты на продукцию, ТЗ на ОКР, ТУ и КУ, приведены в табл. 3.

Таблица 3

Номер показателя по табл. 1	Применяемость в НТД				
	ТЗ на НИР, ГОСТ ОТТ	Стандарты (кроме ГОСТ ОТТ)	ТЗ на ОКР	ТУ	КУ
1.1.1	+	+	+	+	+
1.1.2	-	-	+	+	+
1.1.3	-	+	+	+	+
1.1.4	-	+	+	+	+
1.1.5	+	+	+	+	+
1.1.6	+	+	+	+	+
1.1.7	+	+	+	+	+
1.1.8	-	+	-	+	+
1.1.9	-	-	+	-	+
1.1.10	+	+	+	+	+
1.1.11	-	+	+	+	+
1.1.12	+	+	+	+	+
1.1.13	+	+	+	+	+
1.2.1	-	+	-	+	+
1.2.2	+	+	+	+	+
1.2.3	+	+	+	+	+
1.2.4	-	+	+	+	+
1.2.5	-	+	+	+	+
2.1	+	+	+	+	+
2.2	-	+	+	+	+
2.3	-	+	+	+	+
2.4	-	+	+	+	+
2.5	-	+	-	+	+
3.1	+	+	+	+	+
3.2	-	+	+	+	+
4.1	-	-	-	-	+
4.2	-	-	-	-	+
4.3	-	-	-	-	+
5.1	-	-	-	-	+
6.1	-	-	-	-	+
6.2	-	-	-	-	+
7.1	-	+	-	+	+
8.1	-	+	-	+	+

Примечание. Знак «+» означает применяемость, знак «-» — неприменяемость соответствующих показателей качества продукции.