

с невыд
33а

[illegible]

1. Основные сведения.....	3
2. Чертеж и габаритные размеры задвижки.....	4
3. Основные технические данные.....	5
4. Утилизация	6
5. Комплектность.....	6
6. Назначение и технические характеристики.....	7
7. Подготовка задвижки к эксплуатации.....	7
8. Техника безопасности	7
9. Ресурсы, сроки службы и хранения	8
10.Методика приемо-сдаточных испытаний задвижек завода-изготовителя.....	9
11.Техническое обслуживание.....	10
12.Свидетельство о консервации и упаковывании	11
13.Свидетельство о приемке.....	11
14. Движение изделия при эксплуатации.....	12

11. Техническое обслуживание

В процессе эксплуатации следует периодически производить наружный осмотр в определенные сроки, не реже 1 раза в 3 месяца.

При осмотре проверить:

- герметичность мест соединений;
- состояние болтовых соединений;
- общее состояние задвижки.

Все замечания неисправности должны быть устранены.

Разборка задвижек производится с целью устранения дефектов, возникших при эксплуатации.

Техническое обслуживание задвижек 33а27р сводится только к замене патрубков.

1. Основные сведения

Назначение: задвижки предназначены для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства.

Наименование изделия: задвижка шланговая литая с невымываемым шпинделем фланцевая ручная DN 80 PN 1,6 МПа (16 кгс/см²).

Обозначение: НХИ 98000-080

Изделие № _____

Дата изготовления: «___» _____ 20__ г.

Предприятие-изготовитель: ООО «НефтеХимИнжиниринг».

Страна изготовитель: Российская Федерация.

Декларация о соответствии Таможенного союза ТР ТС 010/2011

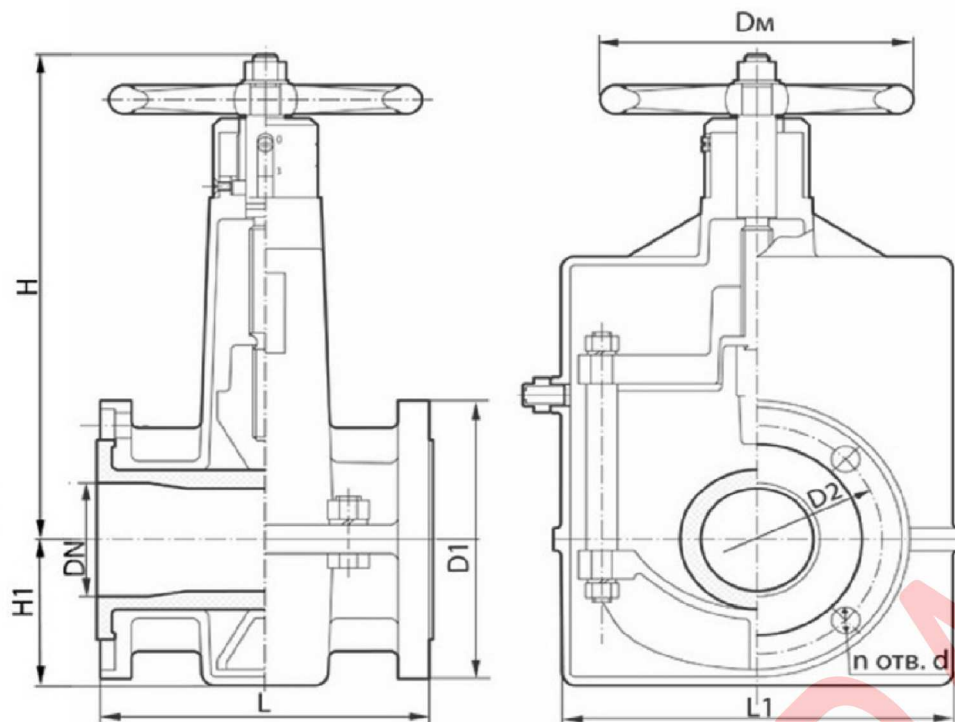
№ RU Д-РУ.АД09.В.00899.

Соответствует требованиям технического регламента

«О безопасности машин и оборудования».

Срок действия с 04.04.2017 г. по 03.04.2022 г.

2. Чертеж и габаритные размеры задвижки



Габаритные и присоединительные размеры, масса

DN	D1	D2	Dm	L	L1	H	H1	d	n	Масса не более, кг
50	160	125	160	180	162	286	80	18	4	7,3
80	195	160	200	210	250	340	102	18	4	14,2

Производитель вправе вносить изменения в конструкцию изделия.

10. Методика приемо-сдаточных испытаний задвижек завода-изготовителя (испытания – водой)

1. Испытание на герметичность затвора:
 - а) поставить задвижку на стенд и закрепить ее;
 - б) заполнить внутреннюю полость задвижки водой до полного вытеснения воздуха;
 - в) сбросить давление среды;
 - г) перекрыть затвор с необходимым усилием;
 - д) подать в входной патрубок воду давлением 0,6 РН;
 - е) выдержать 0,5 минуты.

Контроль визуальный. Пропуск через затвор со стороны открытого патрубка не допускается.

- ж) сбросить давление воды на затвор до нуля.
- 4. Повторить испытание на герметичность в затворе для второго выходного патрубка.

9. Ресурсы, сроки службы и хранения

Гарантии изготовителя

Средний полный ресурс 1 700 циклов. Средний срок службы 25 лет. Условия хранения 4 по ГОСТ 15150-69. Гарантийная наработка – 600 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Указанный ресурс, срок службы и хранения действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие характеристик задвижки требованиям технических условий ТУ 3741-001-09212465-2016 в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки потребителю.

При неисправности задвижки в период действия гарантийных обязательств, потребителем должен быть составлен акт, а изделие отправлено изготовителю.

Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и ненадлежащей погрузо-разгрузочной работы;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс – мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

3. Основные технические данные

Технические характеристики

Наименование	Показатель
Обозначение	НХИ 98000-080 т/ф 33а27р
Номинальный диаметр DN, мм	80
Номинальное давление PN, МПа (кгс/см ²)	1,6 (16)
Тип присоединения	Фланцевое по ГОСТ 33259-2015 тип 21; исполнение уплотнительной поверхности В
Рабочая среда	Жидкие среды для систем водоснабжения и канализации, неагрессивные и агрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	УХЛЗ
Температура рабочей среды, °С	Не более 120
Температура окружающей среды, °С	От минус 30 до 45
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	«А»
Корпус, траверса	Алюминиевый сплав
Шпиндель	Сталь 20Х13
Втулка резьбовая	Бронза БрАЖМц 10-3-1,5
Патрубок	Смесь резиновая
Тип управления	Ручной
Изготовление и поставка	ТУ 3741-001-09212465-2016

Допускается изготавливать детали и уплотнительные поверхности из других материалов, по свойствам, не уступающим указанным выше.

4. Утилизация

Задвижка не представляет опасности для окружающей среды, жизни и здоровья людей и подлежит утилизации после окончания срока службы по технологии, принятой на предприятии, эксплуатирующем данное оборудование.

Отработавшие свой ресурс задвижки следует снять с трубопровода путём отвинчивания присоединительных болтов и гаек.

Разобрать задвижку и подвергнуть утилизации отдельно детали из цветных металлов и резины.

Сведения об утилизации

Дата	Сведения об утилизации	Примечание

5. Комплектность

Обозначение изделия	Наименование	Кол-во	Ед. изм.
НХИ 98000-080	Задвижка шланговая т/ф 33а27р DN 80 PN 1,6 МПа	1	Шт.
НХИ 98000-080.ПС	Паспорт	1	Экз.

6. Назначение и технические характеристики

1. Задвижка предназначена для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах по транспортировке рабочей среды.
2. Установочное положение задвижки маховиком вверх.
3. Направление подачи рабочей среды – любое.
4. Рабочее положение затвора полностью открыто или полностью закрыто.
5. Строительная длина задвижки – по ГОСТ 3706–83.
6. Закрытие задвижки производится вращением маховика по часовой стрелке.

7. Подготовка задвижки к эксплуатации

1. Освободите задвижку от транспортной упаковки, удалите консервационные материалы.
2. Проверьте комплектность задвижки.
3. Задвижки должны устанавливаться на трубопроводе согласно проекту, в местах, доступных для обслуживания, осмотра и ремонта. Строповку задвижек следует производить за специальные захваты или за стойку, соблюдая меры предосторожности, чтобы не повредить шпindel и другие детали. Задвижки должны устанавливаться на трубопровод соосно, без перекосов, с полным совпадением болтовых отверстий фланцев. Во избежание появления дополнительного изгибающего момента, который в последствии при заполнении участка водой при гидроиспытаниях и подаче давления может привести к значительным напряжениям в зоне соединения задвижки с трубопроводом, необходимо предусмотреть разгрузку задвижки от веса трубопровода. Концевые участки трубопровода не должны быть консольными.

8. Техника безопасности

Категорически запрещается:

1. Производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в полости задвижки;
2. Применение задвижек на среды и параметры, не соответствующие настоящего паспорта.