

14. Движение изделия при эксплуатации

[illegible]

ООО «НефтеХимИнжиниринг»

Адрес: 143005, Московская область, город Одинцово, Можайское шоссе, дом 806

Телефон: + 7 (495) 204-20-71; E-mail: info@nhi-group.ru; Сайт: www.nhi-group.ru



ГОСТ Р ИСО 9001-2015

**Задвижка клиновая литая с выдвижным
шпинделем фланцевая с редуктором
31нж516нж DN 250 PN 10,0 МПа (100 кгс/см²)
(ТУ 3741-001-09212465-2016)**

ПАСПОРТ
НХИ 13016-250.ПС



Содержание

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. Техническое обслуживание	9
11. Методика приемо-сдаточных испытаний задвижек завода-изготовителя (испытания – водой).....	10
12. Свидетельство о консервации и упаковывании	11
13. Свидетельство о приемке.....	11
14. Движение изделия при эксплуатации.....	12

12. Свидетельство о консервации и упаковывании

Задвижка клиновая литая с выдвижным шпинделем фланцевая с редуктором 31нж516нж DN 250 PN 10,0 МПа (100 кгс/см²), заводской № _____ подвергнута консервации и упаковыванию согласно требованиям ТУ 3741-001-09212465-2016.

Дата консервации «__» _____ 20__ г.

Срок консервации: 3 года.

Ст. мастер / _____
должность личная подпись расшифровка подписи

число, месяц, год

13. Свидетельство о приемке

Задвижка клиновая литая с выдвижным шпинделем фланцевая с редуктором 31нж516нж DN 250 PN 10,0 МПа (100 кгс/см²), заводской № _____ изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов ТУ, действующей технической документацией и признана годной к эксплуатации.



М.П.

Начальник ОТК

личная подпись

Орлов И.П.
расшифровка подписи

число, месяц, год

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

1. Испытание на прочность и плотность материала деталей:

а) испытание на прочность и плотность материала проводятся водой давлением 1,5 PN;

Контроль визуальный в течение времени, необходимого для осмотра (механические разрушения, остаточные деформации, течи и пропуск среды не допускается).

2. Испытание на герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения проводятся водой давлением PN в течении 2 минут.

Контроль визуальный. Пропуск среды не допускается.

3. Испытание на герметичность затвора:

а) поставить задвижку на стенд и закрепить ее;

б) заполнить внутреннюю полость задвижки;

в) сбросить давление среды;

г) перекрыть затвор с необходимым усилием (см. крутящий момент на шпинделе);

д) подать в входной патрубок воду давлением 1,1 PN;

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.

1. Основные сведения

Назначение: задвижки применяются в качестве запорного устройства на трубопроводах.

Наименование изделия: задвижка клиновая литая с выдвижным шпинделем фланцевая с редуктором DN 250 PN 10,0 МПа (100 кгс/см²).

Обозначение: НХИ 13016-250

Изделие № _____

Дата изготовления: «___» _____ 20__ г.

Предприятие-изготовитель: ООО «НефтеХимИнжиниринг».

Страна изготовитель: Российская Федерация.

Сертификат о соответствии Таможенного союза ТР ТС 032/2013

№ RU C-RU.A553.B.04231/22

Соответствует требованиям технического регламента ТР ТС 032/2013

«О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».

Срок действия с 16.04.2022 г. по 15.04.2027 г.

Декларация о соответствии Таможенного союза ЕАЭС

№ RU Д-RU.PA01.B.38522/22

Схема декларирования соответствия: 5д

Соответствует требованиям технического регламента ТР ТС 010/2011

«О безопасности машин и оборудования».

Срок действия с 26.01.2022 г. по 25.01.2027 г.



Руководство по эксплуатации клапана и сертификаты соответствия Вы можете скачать пройдя по ссылке:

2. Чертеж и габаритные размеры задвижки

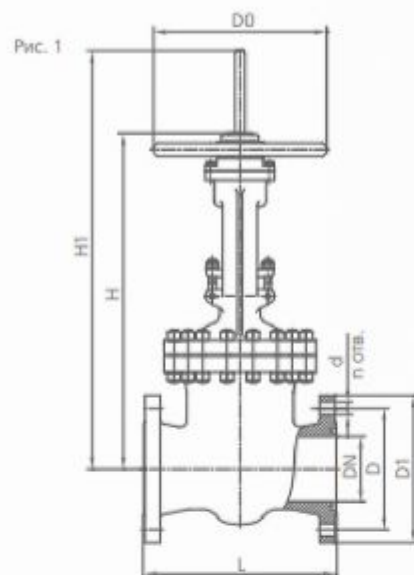


Рис. 2

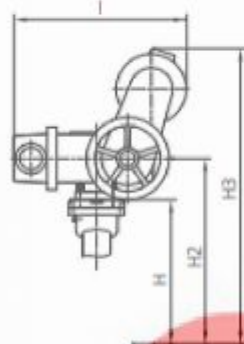
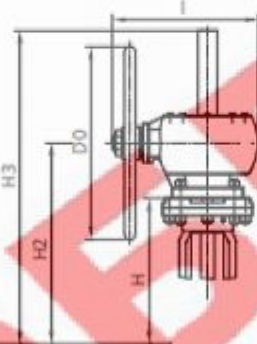


Рис. 3



Габаритные и присоединительные размеры, масса

DN	Рис	D	D1	D2	d	n	D0	L	L1	I	H	H2	H3	Масса, кг не более
200	3	360	430	219	39	12	630	533	550	420	850	965	1120	585,0
250	3	430	500	273	39	12	630	622	650	420	980	1100	1210	850,0
300	3	500	585	325	45	16	630	711	750	540	1200	1330	1460	1200,0
350	3	560	655	377	52	16	630	841	850	540	1350	1530	1805	1900,0
400	3	620	715	426	52	16	630	864	950	540	1430	1560	1990	2500,0

Производитель вправе вносить изменения в конструкцию изделия.

10. 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.

Возможные неисправности и способы их устранения приведены в таблице

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
1. Нарушена герметичность в затворе. Пропуск среды при закрытом затворе	Попадание инородного тела между уплотнительными поверхностями клина и корпуса	Произвести несколько срабатываний задвижки (открыто-закрыто). Если указанное действие не дает результата, разобрать задвижку, извлечь инородное тело
	Повреждены уплотнительные поверхности	Разобрать задвижку, притереть уплотнительные поверхности затвора
2. Нарушена герметичность соединения «корпус-крышка». Пропуск среды через соединение	Недостаточно уплотнена прокладка, ослаблена затяжка крепежа	Уплотнить прокладку дополнительной затяжкой гаек равномерно без перекосов
	Повреждена прокладка	Заменить прокладку
3. Нарушена герметичность сальника. Пропуск среды через сальник	Недостаточно усилие затяжки сальника	Подтянуть сальник
	Выработка сальника (графленовых колец)	Произвести перенабивку сальника
4. Задвижка не закрывается и не открывается	Заклинивание подвижных частей	Разобрать задвижку, устранить неисправность

Собранные после устранения дефектов задвижки должны подвергаться испытаниям на герметичность соединений и герметичность.

9. Ресурсы, сроки службы и хранения

Гарантии изготовителя

Средний полный ресурс 1 700 циклов. Средний срок службы 10 лет. Условия хранения 4 по ГОСТ 15150-69. Гарантийная наработка – 500 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 задвиги 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 задвиги 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 13016-250 т/ф 31нж516нж
Номинальный диаметр DN, мм	250
Номинальное давление PN, МПа (кгс/см ²)	10,0 (100)
Тип присоединения	фланцевое, исполнение 7, ряд 2 по ГОСТ 12815–80
Рабочая среда	вода, пар, нефть, жидкие и газообразные нефтепродукты, природный газ, растворы пенообразователей и другие, жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам деталей, соприкасающихся со средой
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	УХЛ1
Температура рабочей среды, °С	От -60 до +565
Температура окружающего воздуха, °С	От -60 до +45
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	«А»
Тип управления	Редукторный
Изготовление и поставка	ТУ 3741-001-09212465-2016

Материал основных деталей

Наименование детали	Материал
Корпус; Крышка; Клин (диски)	Ст. 08Х18Н10
Шпindelь	Ст. 08Х18Н10
Маховик	20ГЛ
Гайка	12Х18Н9Т
Шпилька, болт; Болт откидной; Клин (диски)	45Х14Н14В2М
Набивка сальника	Графллекс
Редуктор	-
Наплавка на кольцо в корпусе	Сталь 07Х25Н13
Наплавка на клине	Сталь 04Х19Н9С2

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, чугуна и стали.

Сведения об утилизации

Дата	Сведения об утилизации	Примечание

5. Комплектность

Обозначение изделия	Наименование	Кол-во	Ед. изм.
НХИ 13016-250	Задвижка клиновая т/ф 31нж516нж DN 250 PN 10,0 МПа	1	Шт.
НХИ 13016-250.ПС	Паспорт	1	Экз.

6. Назначение и технические характеристики

1. Задвижка предназначена для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах по транспортировке воды, пара по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижках, коррозионностойкие.

2. Установочное положение задвижки маховиком вверх.

3. Направление подачи рабочей среды – любое.

4. Рабочее положение затвора полностью открыто или полностью закрыто. Использование задвижки в качестве регулирующего устройства не допускается.

5. Строительная длина задвижки – по ГОСТ 3706–93.

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 шпиндель 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.