

[illegible][illegible]

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 шланговая литая
с невыдвижным шпинделем
фланцевая под электропривод
33а903р DN 200 PN 0,6 МПа (6 кгс/см²)
(ТУ 3741-001-09212465-2016)**

ПАСПОРТ

НХИ 98010-200.ПС



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

Задвижка шланговая литая с недвижным шпинделем фланцевая
под электропривод 33а903р DN 200 PN 0,6 МПа (6 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

Задвижка шланговая литая с недвижным шпинделем фланцевая
под электропривод 33а903р DN 200 PN 0,6 МПа (6 кгс/см²).
заводской № _____ изготовлена и принята в
соответствии с обязательными требованиями государственных
стандартов, ТУ, действующей технической документацией и признана
годной к эксплуатации.

Начальник ОТК

личная подпись

ОРЛОВ И. П.

расшифровка подписи

число, месяц, год

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 33a903p 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 под электропривод DN 200 PN 0,6 МПа.

Обозначение: НХИ 98010-200

Изделие № _____

Дата изготовления: «___» _____ 20__ г.

Предприятие-изготовитель: ООО «НефтеХимИнжиниринг».

Страна изготовитель: Российская Федерация.

Декларация о соответствии Таможенного союза ТР ТС 010/2011

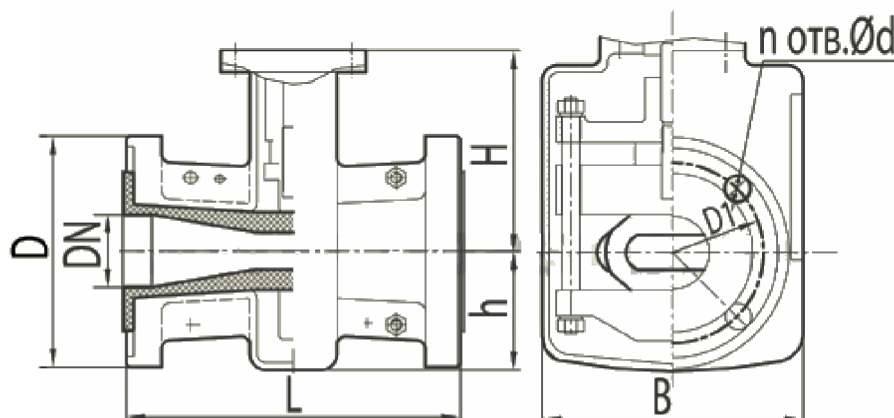
№ RU Д-RU.АД09.В.00899.

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	L	H	h	D	d	n	D1	B	Масса не более, кг
50	230	162	82	160	18	4	125	180	7,0
80	310	225	110	195	18	4	160	224	13,0
100	350	316	143	215	18	8	180	310	25,5
125	400	316	150	245	18	8	210	336	28,5
150	480	410	200	280	23	8	240	400	51,5
200	600	410	204	335	23	8	295	484	69,0

Производитель вправе вносить изменения в конструкцию изделия.

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

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

Контроль визуальный. Пропуск среды не допускается.

2. 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 Рр;

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 98010-200 т/ф 33а903р
Номинальный диаметр DN, мм	200
Номинальное давление PN, МПа (кгс/см ²)	0,6 (6)
Тип присоединения	Фланцевое по ГОСТ 33259-2015 на PN 10 кгс/см ² (1,0 МПа) ряд 1; 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
Шпindelь	Сталь 20Х13
Втулка резьбовая	Бронза БрАЖМц 10-3-1,5
Патрубок	Смесь резиновая
Тип управления	Под электропривод
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 98010-200	Задвижка шланговая т/ф 33а903р DN 200 PN 0,6 МПа	1	Шт.
НХИ 98010-200.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.