

Задание
с невыд
30ч

[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 с обрезиненным клином литая
с невымкнжым шпнделем фланцевая ручная
30ч39р DN 250 PN 1,6 МПа (16 кгс/см²)
(ТУ 3741-001-09212465-2016)**

ПАСПОРТ
НХИ 3638-250.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 с обрезиненным клином литая с невидвижным шпинделем
фланцевая ручная 30ч39р DN 250 PN 1,6 МПа (16 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 с обрезиненным клином литая с не подвижным шпинделем
фланцевая ручная 30ч39р DN 250 PN 1,6 МПа (16 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. 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. Нарушение герметичности прокладочных соединений, течь через стык	Недостаточно уплотнена прокладка. Ослабление затяжки винтов	Затянуть винты
	Разрушение прокладки	Заменить прокладки
2. Нарушение герметичности уплотнений выходного шпинделя	Износ уплотнений – колец и манжет	Заменить кольца или манжету
3. Неполное открытие или закрытие задвижки	Повреждение резьбы шпинделя или гайки. Попадание посторонних предметов под клин	Снять задвижку с трубопровода и промыть
4. Нарушение уплотнения задвижки. Течь по проходу при полностью закрытой задвижке	Износ или повреждение уплотняющей резины на клине	Снять задвижку с трубопровода и промыть

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

1. Основные сведения

Назначение: задвижки предназначены для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства в системах теплоснабжения и водоснабжения.

Наименование изделия: задвижка с обрешиненным клином литая с невыдвижным шпинделем фланцевая ручная DN 250 PN 1,6 МПа.

Обозначение: НХИ 3638-250

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.MO10.B.03144.

Соответствует требованиям технического регламента «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».

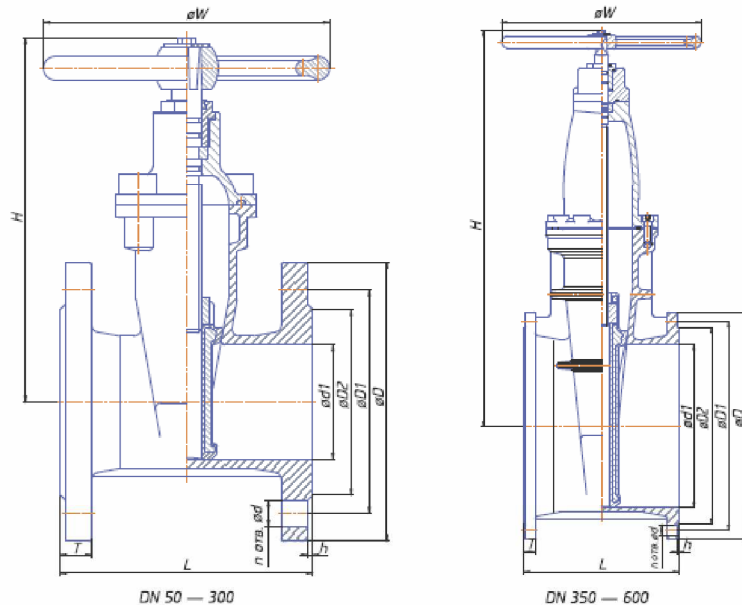
Срок действия с 25.01.2018 г. по 24.01.2023 г.

Сертификат о соответствии Таможенного союза ТР ТС 010/2011 № RU C-RU.MO10.B.03138.

Соответствует требованиям технического регламента «О безопасности машин и оборудования».

Срок действия с 24.01.2018 г. по 23.01.2023 г.

2. Чертеж и габаритные размеры задвижки



Габаритные и присоединительные размеры, масса

DN	L	D	D1	D2	n	d	d1	T	h	H	W	Масса не более, кг
50	150	165	125	102	4	18	50	19	3	205	150	10
65	170	185	145	122	4	18	65	19	3	228	150	13
80	180	200	160	133	4	18	80	19	3	265	180	15
100	190	220	180	158	8	18	100	19	3	300	205	18
125	200	250	210	184	8	18	125	19	3	355	205	29
150	210	285	240	212	8	22	150	19	3	400	240	37
200	230	340	295	268	12	22	200	20	3	490	280	52
250	250	405	355	320	12	26	250	22	3	585	320	83
300	270	460	410	370	12	26	300	24,5	4	685	360	125
350	290	520	470	430	16	26	350	26,5	4	970	500	245
400	310	580	525	482	16	30	400	28	4	1020	560	311
450	330	640	585	532	20	30	450	30	4	1120	560	440
500	350	715	650	585	20	33	500	31,5	4	1220	650	560
600	390	840	770	685	20	39	600	36	5	1370	650	690

Производитель вправе вносить изменения в конструкцию изделия.

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

- Испытание на прочность и плотность материала деталей:
 - 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).
- Испытание на герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения проводятся водой давлением PN в течении 2 минут.

Контроль визуальный. Пропуск среды не допускается.
- Испытание на герметичность затвора:
 - поставить задвижку на стенд и закрепить ее;
 - заполнить внутреннюю полость задвижки водой до полного вытеснения воздуха;
 - сбросить давление среды;
 - перекрыть затвор с необходимым усилием (см. крутящий момент на шпинделе для различного DN);
 - подать в входной патрубок воду давлением 1,1 PN;
 - выдержать 0,5 минуты.
 - Контроль визуальный. Пропуск через затвор со стороны открытого патрубка не допускается.
 - сбросить давление воды на затвор до нуля.
- 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 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 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 3638-250 т/ф 30ч39р
Номинальный диаметр DN, мм	250
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 (вода)	По СанПиН 2.1.4.1074
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	УЗ
Температура рабочей среды, °С	От -5 до +85
Максимально допустимая температура (в кратковременном режиме), °С	До 120
Температура окружающего воздуха, °С	От -15 до +40
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	«А»
Материал корпуса и крышки	Чугун ВЧ50
Материал клина	EPDM (основание – чугун ВЧ50)
Тип управления	Ручной
Изготовление и поставка	ТУ 3741-001-09212465-2016
Крутящий момент на шпинделе, Н·м (кг·м), не более	200 (20,0)

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 3638-250	Задвижка клиновая т/ф 30ч39р DN 250 PN 1,6 МПа	1	Шт.
НХИ 3638-250.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 3706–83.

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.