14. Движение изделия при эксплуатации

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (PN, t, раб. среда)	Наработка		Вид техобслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			С начала эксплуатации	После последнего ремонта			

НефтеХимИнжиниринг
Производство трубопроводной арматуры

ООО «НефтеХимИнжиниринг»
Адрес: 143005, Московская область, город Одинцово, Можайское шоссе, дом 80б
Телефон: + 7 (495) 204-20-71; E-mail: info@nhi-group.ru; Сайт: www.nhi-group.ru

ГОСТ Р ИСО 9001-2015

ОБРАЗЕЦ

Задвижка с обрезиненным клином литая с невыдвижным шпинделем фланцевая под электропривод 30ч939р DN 800 PN 1,0 МПа (10 кгс/см^2) (ТУ 3741-001-09212465-2016)

ПАСПОРТ
НХИ 3639-800.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. 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

12. Свидетельство о консервации и упаковывании

Задвижка с обрезиненным клином литая с невыдвижным шпинделем фланцевая под электропривод 30ч939р DN 800 PN 1,0 МПа,
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 с обрезиненным клином литая с невыдвижным шпинделем фланцевая под электропривод 30ч939р DN 800 PN 1,0 МПа,
заводской № _____ изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, ТУ, действующей технической документацией и признана годной к эксплуатации.

Начальник ОТК

М.П. _____ /ОРЛОВ И.П./
личная подпись расшифровка подписи

_____
число, месяц, год

ОБРАЗЕЦ

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 обрезиненным клином литая с невыдвижным шпинделем фланцевая под электропривод DN 800 PN 1,0 МПа (10 кгс/см^2).

Обозначение: НХИ 3639-800

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.МО10.В.03144.

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

Срок действия с 25.01.2018 г. по 24.01.2023 г.

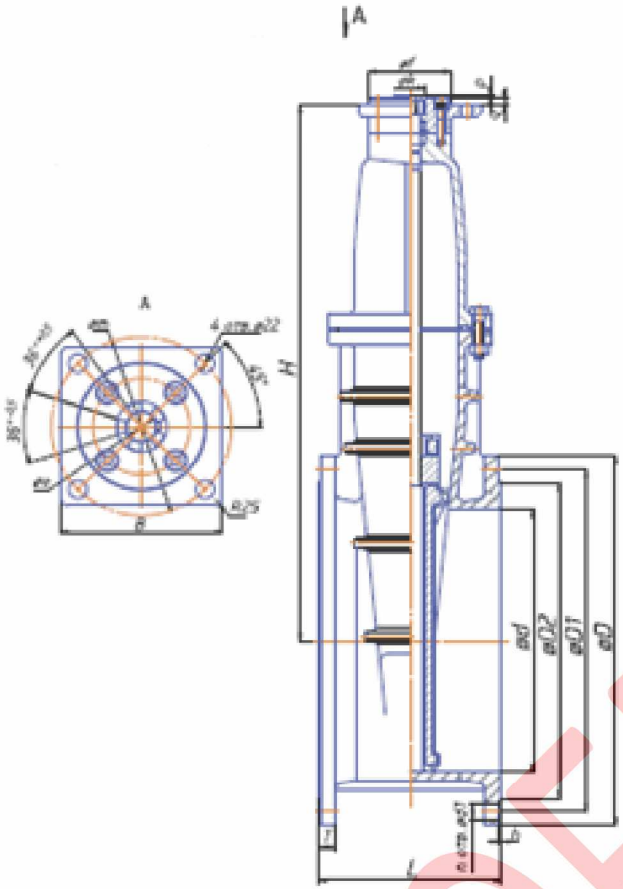
Сертификат о соответствии Таможенного союза ТР ТС 010/2011 № RU C-RU.МО10.В.03138.

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

Срок действия с 24.01.2018 г. по 23.01.2023 г.

ОБРАЗЕЦ

2. Чертеж и габаритные размеры задвижки



Габаритные и присоединительные размеры, масса

DN	L	D	D1	D2	n	d1	d	T	h	H	Масса не более, кг
700	430	910	840	800	24	30	700	39,5	5	1300	980
800	470	1025	950	905	24	33	800	43	5	1480	1280

Производитель вправе вносить изменения в конструкцию изделия.

10. 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 водой до полного вытеснения воздуха;

в) сбросить давление среды;

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

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.

ОБРАЗЕЦ

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 3639-800 т/ф 30ч939р
Номинальный диаметр DN, мм	800
Номинальное давление PN, МПа (кгс/см^2)	1,0 (10)
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	У3
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	Под электропривод
Изготовление и поставка	ТУ 3741-001-09212465-2016
Крутящий момент на шпинделе, Н·м (кг·м), не более	880 (88,0)

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

ОБРАЗЕЦ

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 3639-800	Задвижка клиновая т/ф 30ч939р	1	Шт.
	DN 800 PN 1,0 МПа		
НХИ 3639-800.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 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.

ОБРАЗЕЦ