

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 выдвигным шпинделем фланцевая ручная 30нж41нж DN 100 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

13. Свидетельство о приемке

Задвижка клиновая литая с выдвигным шпинделем фланцевая ручная 30нж41нж DN 100 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.



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 клиновья литая с выдвигным шпинделем фланцевая ручная DN 100 PN 1,6 МПа (16 кгс/см²).

Обозначение: НХИ 13041-100

Изделие № _____

Дата изготовления: « ____ » _____ 20__ г.

Предприятие-изготовитель: ООО «НефтеХимИнжиниринг».

Страна изготовитель: Российская Федерация.

Сертификат о соответствии Таможенного союза ЕАЭС

№ RU C-RU.AB53.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

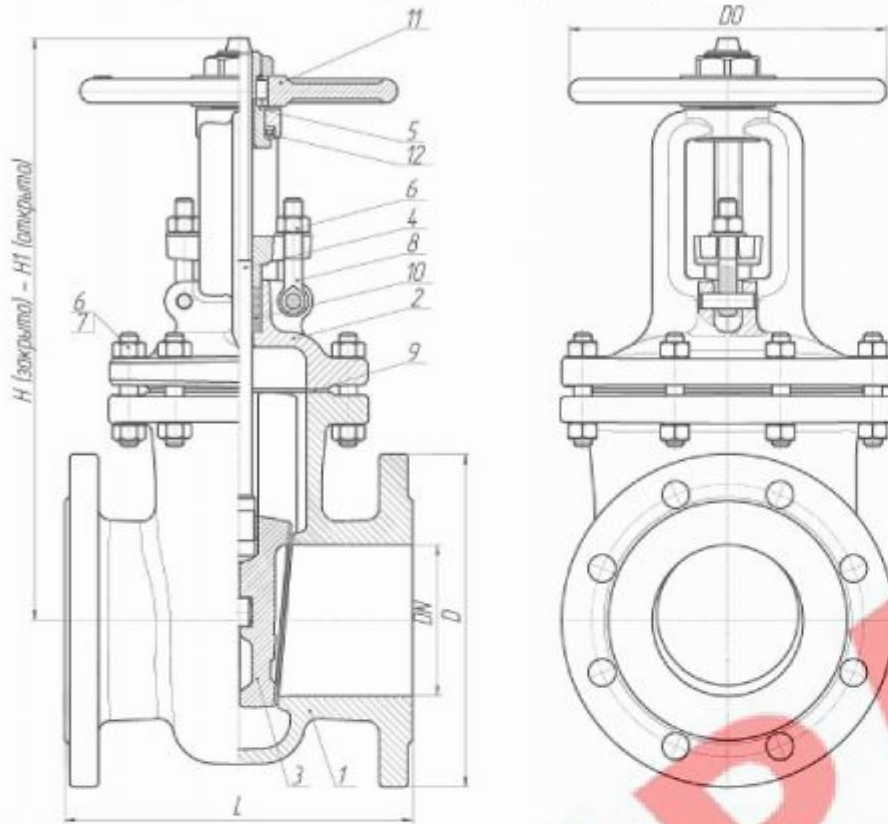
Соответствует требованиям технического регламента ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

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



Габаритные и присоединительные размеры, масса

| DN | L | D | n | d | H | H1 | DO | Масса не более, кг |
|-----|-----|-----|----|----|------|------|-----|--------------------|
| 50 | 180 | 160 | 4 | 18 | 291 | 349 | 160 | 17 |
| 80 | 210 | 195 | 4 | 18 | 336 | 419 | 160 | 28 |
| 100 | 230 | 215 | 8 | 18 | 385 | 485 | 210 | 38 |
| 125 | 255 | 245 | 8 | 18 | 470 | 600 | 210 | 61 |
| 150 | 280 | 280 | 8 | 22 | 558 | 709 | 320 | 68 |
| 200 | 330 | 335 | 12 | 22 | 685 | 892 | 320 | 100 |
| 250 | 450 | 405 | 12 | 26 | 854 | 1110 | 400 | 208 |
| 300 | 500 | 460 | 12 | 26 | 998 | 1307 | 460 | 302 |
| 350 | 550 | 520 | 16 | 26 | 1220 | 1570 | 460 | 450 |
| 400 | 600 | 580 | 16 | 30 | 1440 | 1850 | 502 | 510 |

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 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 13041-100 т/ф 30нж41нж |
| Номинальный диаметр DN, мм | 100 |
| 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 и газообразные среды (вода, воздух, пар, нефть, азот, природный газ, аммиак и другие, среды, в которых скорость коррозии материала корпуса не превышает 0,2мм в год) |
| Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 | УХЛ1 |
| Температура рабочей среды, °С | От -60 до +565 |
| Температура окружающего воздуха, °С | От -60 до +60 |
| Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015 | «А» |
| Тип управления | Ручной |
| Изготовление и поставка | ТУ 3741-001-09212465-2016 |
| Крутящий момент на шпинделе, Н·м (кг·м), не более | 200 (20,0) |

Материал основных деталей

| Наименование детали | Материал |
|---|-----------------|
| 1 - Корпус; 2 - Крышка; 3 - Клин (диски) | Ст. 08Х18Н10 |
| 4 - Шпиндель; 6 - Гайка | Ст. 08Х18Н10 |
| 5 - Гайка шпинделя | Латунь ЛС59-1 |
| 7 - Шпилька, болт; 8 - Болт откидной | Ст. 45Х14Н14В2М |
| 9 - Уплотнение между корпусом и крышкой; 10 - Набивка сальника | ТРГ |
| 11 - Маховик | Ст. 20ГЛ |
| 12 - Подшипник | - |
| Наплавка на кольце в корпусе | Ст. 04Х19Н9С2 |
| Наплавка на клине | Ст. 20Х13 |

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 13041-100 | Задвижка клиновья т/ф 30нж41нж DN 100 PN 1,6 МПа | 1 | Шт. |
| НХИ 13041-100.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 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.