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 шиберная с невыдвижным шпинделем фланцевая ручная ЗМС-150х70 К2 DN 150 PN 70,0 МПа (700 кгс/см^2) (ТУ 3741-001-09212465-2016)

ПАСПОРТ
ЗМС-150х70 К2.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 на герметичность затвора…… 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 шиберная с невыдвижным шпинделем фланцевая ручная ЗМС-150х70 К2 DN 150 PN 70,0 МПа (700 кгс/см^2),
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 шиберная с невыдвижным шпинделем фланцевая ручная ЗМС-150х70 К2 DN 150 PN 70,0 МПа (700 кгс/см^2),
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. Методика приемо-сдаточных испытаний задвижек на герметичность затвора

Перевести шибер в положение «Закрыто».

Для визуального контроля наличия протечек по шиберу, снять один нагнетательный фланец с задвижки, оставив второй фланец с подключенным насосом.

Подать испытательное давление Рр (рабочее). После стабилизации давления выдержать 3 минуты. Изменение давления в период удержания должно быть менее 5% от испытательного давления.

Осуществить визуальный контроль на наличие каплеобразования на шибере. Течи и запотевания на поверхности шибера в процессе испытаний не допускаются.

Если давление не падает и не наблюдается течи и запотеваний на поверхности шибера – сбросить давление, отключить насос, снять фланец.

Если давление падает или наблюдается выступание капель воды на поверхности шибера:

- сбросить давление полностью;
- сделать 2 оборота в сторону открытия задвижки, после чего закрыть задвижку (повторить 2-3 раза);
- подать испытательное давление.

Если давление продолжает падать или наблюдается дальнейшее каплеобразование на шибере – задвижка бракуется и отправляется в ремонтную мастерскую. В ремонтной мастерской проводится инспекция на наличие поврежденных деталей, поврежденные детали меняются на новые, задвижка собирается и отправляется на повторные испытания.

При применении задвижки в установке с потоком, меняющим направление, необходимо испытать полностью запорный орган задвижки с другой стороны. Для этого снять фланец с задвижки, установить его с другой стороны и провести испытания.

По результатам всех проводимых испытаний должны быть составлены акты.

1. Основные сведения

Назначение: задвижки применяются для перекрытия каналов устьевой арматуры, фонтанных, нефтяных и нагнетательных скважин, эксплуатирующихся в условиях умеренного и холодного макроклиматических районов по ГОСТ 16350.

Задвижка предназначена для работы в умеренном и холодном макроклиматических районах (I2 –II5) по ГОСТ 16350.

Категория размещения изделия – I по ГОСТ 15150.

Наименование изделия: задвижка шиберная с выдвижным шпинделем фланцевая ручная DN 150 PN 70,0 МПа (700 кгс/см^2).

Обозначение: ЗМС-150х70 К2

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.

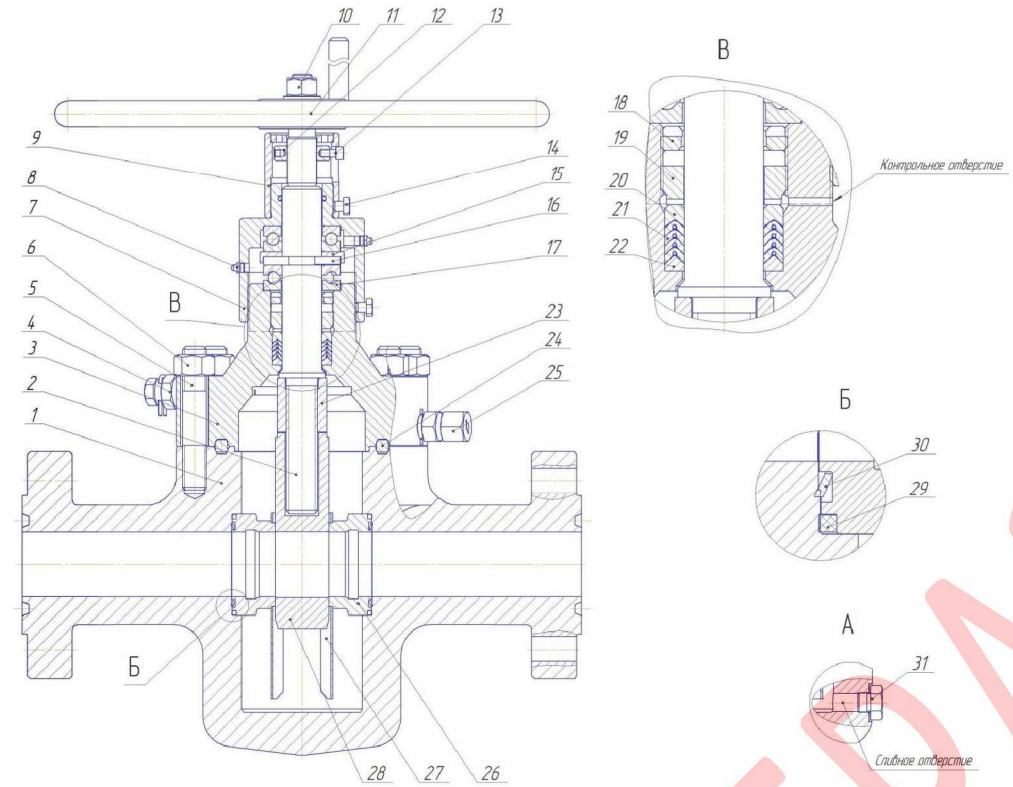
Сертификат о соответствии Таможенного союза ТР ТС 010/2011 № RU C-RU.МО10.В.03138.

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



1 – корпус; 2 – шток; 3 – крышка корпуса; 4 – клапан воздушный; 5 – шпилька; 6,10 – гайки; 7 – крышка подшипника; 8 – масленка; 9 – кожух; 11 – маховик; 12 – указатель; 13 – винт; 14 – болт; 15 – шайба; 16 – втулка разрезная; 17 – подшипник; 18 – гайка стопорная; 19 – гайка нажимная; 20 – кольцо нажимное; 21 – манжета; 22 – кольцо опорное; 23 – гайка ходовая; 24 – кольцо уплотнительное; 25 – клапан нагнетательный; 26 – седло; 27 – щиток; 28 – шибер; 29 – торцевое уплотнительное кольцо седла; 30 – пружина тарельчатая; 31 – пробка сливная.

Производитель вправе вносить изменения в конструкцию изделия.

10. Техническое обслуживание

Порядок работы задвижки определяется технологией эксплуатации скважины и для каждого конкретного месторождения может иметь свои особенности.

Производить техническое обслуживание задвижек при наличии давления среды в задвижке не допускается.

При обслуживании задвижек во время эксплуатации необходимо производить периодические осмотры и техническое освидетельствование в сроки, установленные правилами и нормами организации, эксплуатирующей задвижку.

При осмотре проверить общее состояние задвижки, состояние крепежных соединений, герметичность уплотнения шпинделя и прокладок фланцевых соединений.

В процессе работы задвижки необходимо следить за наличием смазочного материала. Смазку задвижки производить в соответствии таблицей

Место смазки	**Наименование смазочных материалов**	**Периодичность проверки и замены смазки**
Корпус задвижки	«Арматол»	Через 20 циклов открытия-закрытия или один раз в 6 месяцев
Подшипники	Смазка «ЦИАТИМ»	Один раз в 6 месяцев
Уплотнение штока	«Арматол»	При установке и замене уплотнения

При эксплуатации задвижки в составе противовыбросового оборудования, фонтанной и нагнетательной арматур ревизию с осмотром посадочных мест и уплотнительных поверхностей корпуса, а также внешним осмотром деталей задвижки, на предмет механическим повреждений проводить раз в шесть месяцев.

После проведения ревизии задвижки необходимо провести испытания на герметичность затвора рабочим давлением.

Дефектоскопию корпуса, фланцевых соединений задвижки проводить не реже одного раза в 12 месяцев.

ОБРАЗЕЦ

9. Ресурсы, сроки службы и хранения

Гарантии изготовителя

Установленная безотказная наработка:

- количество циклов открыто-закрыто без давления …….. 500;
- количество циклов открыто-закрыто при давлении …….. 78;

Средняя наработка на отказ, ч ……... …20000;

Полный установленный срок службы, лет ……... ...15;

Средний срок хранения задвижки без переконсервации – 12 месяцев.

Гарантийный срок эксплуатации - 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня отгрузки с предприятия изготовителя при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и монтажа.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ ЗАДВИЖКИ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ РАБОТ ПО ГИДРОРАЗРЫВУ ПЛАСТА ЗАВИСИТ ОТ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЕМ. ГАРАНТИРОВАННАЯ НАРАБОТКА ЗАДВИЖКИ ЗА ОДНУ ОПЕРАЦИЮ СОСТАВЛЯЕТ 1200 ТН ПРОШЕДШЕГО ЧЕРЕЗ НЕЕ ПРОПАНТА.

Указанные ресурсы, сроки службы и хранения действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

Критерием отказа является выход из строя составных частей задвижки, которые не могут быть восстановлены (заменены) в промысловых условиях:

а) потеря герметичности затвора;

б) потеря герметичности по отношению к внешней среде по сальниковому уплотнению (разрушение сальника, с выбросом рабочей среды в атмосферу; потеря герметичности в сальнике, не устранимая подтяжкой);

в) потеря герметичности по отношению к внешней среде по неподвижным (фланцевым) соединениям (разрушение уплотнительного элемента (прокладки); потеря герметичности, не устранимая подтяжкой).

Замена деталей при техническом обслуживании отказом не считается.

3. Основные технические данные

Технические характеристики

Наименование		Показатель
Обозначение		ЗМС-150х70 К2
Номинальный диаметр DN, мм		150
Номинальное давление PN, МПа (кгс/см^2)		70,0 (700)
Тип присоединения		Фланцевое по ГОСТ 33259-2015 исполнение уплотнительной поверхности J
Рабочая среда		Нефть, газ, газоконденсат, вода с содержанием механических примесей до 0,05%, и пластовой воды до 90%, а также с суммарным содержанием CO2 и H2S до 6%
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69		ХЛ1
Температура рабочей среды, °С		От -60 до +120
Температура окружающего воздуха, °С		От -60 до +45
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015		«А»
Тип управления		Ручной
Габаритные размеры, мм	длина	
	ширина	
	высота	
Масса, кг, не более		680
Изготовление и поставка		ТУ 3741-001-09212465-2016

Материал основных деталей

№	Наименование	Материал
1	Корпус	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543 с наплавкой Св-08Х19Н10М3Б ГОСТ 2246
2	Шток	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543
3	Крышка корпуса	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543 с наплавкой Св-08Х19Н10М3Б ГОСТ 2246
23	Гайка ходовая	Латунь ЛС59-1 ГОСТ 2060
25	Кольцо уплотнительное	Сталь 08Х18Н9Т ГОСТ 5632
26	Седло	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543
27	Шибер	Сталь 30Х2МЮА ГОСТ 4543

ОБРАЗЕЦ

4. Утилизация

Детали и узлы задвижки не выделяют вредных веществ в процессе эксплуатации и хранения и не представляют опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды.

По окончании полного назначенного срока службы задвижки подлежат утилизации на общепринятых условиях (при условии невозможности и экономической нецелесообразности восстановления их работоспособности).

Порядок обращения с отходами в соответствии с СанПиН 2.1.7.1322-03.

Металлические части задвижек сдать по маркам материала в приемные пункты сбора и переработки металлов в установленном порядке.

Сведения об утилизации

Дата	Сведения об утилизации	Примечание

5. Комплектность

Обозначение изделия	Наименование	Кол-во	Ед. изм.
ЗМС-150х70 К2	Задвижка шиберная	1	Шт.
	DN 150 PN 70,0 МПа		
ЗМС-150х70 К2.ПС	Паспорт	1	Экз.

6. Назначение и технические характеристики

1. Задвижка предназначена для работы в умеренном и холодном макроклиматических районах (I2 –II5) по ГОСТ 16350 с температурой окружающей среды от минус 60 °С до + 45°С.

2. Направление подачи рабочей среды – любое.

3. Закрытие задвижки производится вращением маховика по часовой стрелке.

7. Подготовка задвижки к эксплуатации

5.1 Задвижки хранятся подготовленными для эксплуатации в соответствии с правилами хранения.

5.2 Перед монтажом задвижки необходимо выполнить следующие требования:

1) убедиться в соответствии табличных данных на задвижке с параметрами скважины;

2) убрать заглушки с фланцев;

3) удалить консервационную смазку;

4) проверить уплотнительные поверхности канавок на наличие механических повреждений (задиры, забоины и ржавчина не допускаются);

5) проверить наличие смазки в полости задвижки и подшипников;

6) закрыть и открыть задвижку несколько раз, убедиться в плавности хода. Проверить правильность положения «открыто-закрыто» затвора задвижки;

7) произвести контрольную набивку смазки в корпус задвижки при открытом шибере;

8) убедиться, что клапан нагнетательный и клапан воздушный находятся в закрытом состоянии.

8. Техника безопасности

Монтаж, эксплуатация и техническое обслуживание задвижки должны соответствовать требованиям настоящего руководства по эксплуатации и «Правил безопасности в нефтяной и газовой промышленности». Персонал, производящий работы по монтажу, обслуживанию и ремонту задвижки, должен быть ознакомлен с особенностями ее конструкции и проинструктирован по безопасному ведению работ. Эксплуатация задвижки должна производиться при параметрах и рабочих средах указанных в настоящем руководстве по эксплуатации.

ОБРАЗЕЦ