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 клиновая литая с выдвижным шпинделем фланцевая под электропривод 30лс941нж DN 250 PN 1,6 МПа (16 кгс/см^2) (ТУ 3741-001-09212465-2016)

ПАСПОРТ
НХИ 13041-250.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 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 выдвижным шпинделем фланцевая под электропривод 30лс941нж DN 250 PN 1,6 МПа (16 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 клиновая литая с выдвижным шпинделем фланцевая под электропривод 30лс941нж DN 250 PN 1,6 МПа (16 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 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

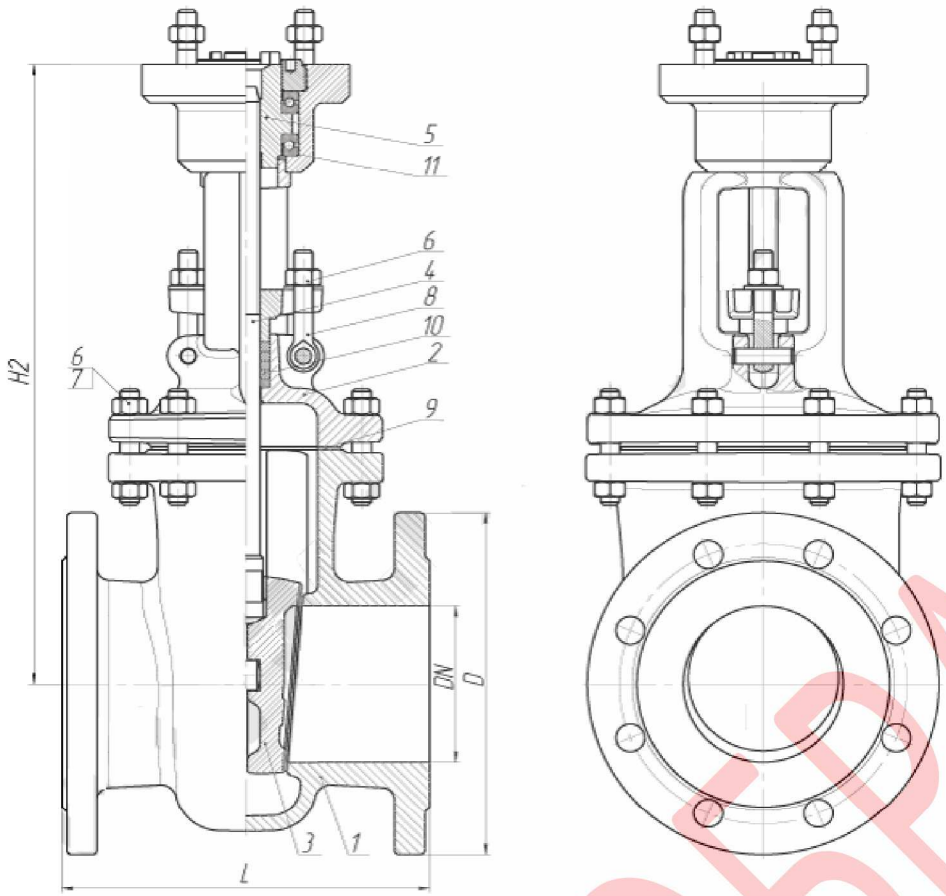
Назначение: задвижки применяются в качестве запорного устройства на трубопроводах.
Наименование изделия: задвижка клиновая литая с выдвижным шпинделем фланцевая под электропривод DN 250 PN 1,6 МПа.
Обозначение: НХИ 13041-250
Изделие № _____
Дата изготовления: «____»_____ 20___ г.
Предприятие-изготовитель: 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.

ОБРАЗЕЦ

2. Чертеж и габаритные размеры задвижки



Габаритные и присоединительные размеры, масса

DN	L	D	H2	Масса не более, кг
50	180	160	303	17
80	210	195	346	29
100	230	215	399	39
125	255	245	460	61
150	280	280	577	83
200	330	335	690	124
250	450	405	838	242
300	500	460	986	315

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.

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 13041-250 т/ф 30лс941нж
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	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	ХЛ1
Температура рабочей среды, °С	От -60 до +425
Температура окружающего воздуха, °С	От -60 до +60
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	«А»
Тип управления	Под электропривод
Изготовление и поставка	ТУ 3741-001-09212465-2016
Крутящий момент на шпинделе, Н·м (кг·м), не более	275 (27,5)

Материал основных деталей

Наименование детали	Материал
1 - Корпус; 2 - Крышка; 3 - Клин (диски)	Сталь 20ГЛ
4 - Шпиндель	Сталь 14Х17Н2
5 - Гайка шпинделя	Сталь ЛС59-1
6 - Гайка	Сталь 35Х
7 - Шпилька, болт; 8 - Болт откидной	Сталь 40Х
9 - Уплотнение между корпусом и крышкой	ПМБ, ТРГ
10 - Набивка сальника	ТРГ
11 - Подшипник	-
Наплавка на кольце в корпусе	Сталь 07Х25Н13
Наплавка на клине	Сталь 20Х13

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 13041-250	Задвижка клиновая т/ф 30лс941нж	1	Шт.
	DN 250 PN 1,6 МПа		
НХИ 13041-250.ПС	Паспорт	1	Экз.

ОБРАЗЕЦ

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 электроприводом.

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.