

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.

Указание мер безопасности по ГОСТ 53672-2009, ПБ 03-585-03, ПБ 08-624-03.

ПАСПОРТ

1. Свидетельство о приемке.

Задвижка клиновья с выдвижным длинноделем фланцевая стальная ДУ 30 соответствует требованиям ГОСТ 53672-2009, ГОСТ 5762-2002 и признана годной к эксплуатации.

Заводской номер 6979

Дата выпуска 05.12.12
(число, месяц, год)

Дата консервации 05.12.12
(число, месяц, год)

Срок консервации - 3 года.

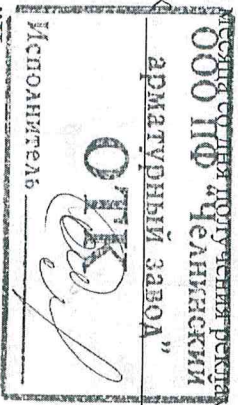
2. Гарантии изготовителя.

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента реализации.

Гарантийная наработка - 500 циклов "закрыто-открыто" в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Восстановление (замена) некачественных изделий производится в течение одного ~~месяца со дня получения рекламации.~~

Отметка ОТК арматурный завод



ООО ПФ "Челянинский Арматурный Завод"
Адрес: 423800, РТ, г. Набережные Челны, Стройбаза
Телефон/Факс: (8552) 44-34-85, 44-35-86, 44-35-83, 44-30-84
E-mail: chelaz@mail.ru, chelaz@inbox.ru
Web: www.chelaz.ru

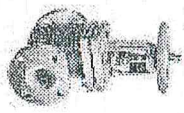
ООО Производственная фирма
«Челянинский арматурный завод»

ЗАДВИЖКА СТАЛЬНАЯ КЛИНОВАЯ

С ВЫДВИЖНЫМ ДЛИННОДЕЛЕМ

РН 1,6 МПа (16 кгс/см²)

30гс41нж



**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ПАСПОРТ**

Сертификат соответствия
№ С-РУ.АЯ54.В.02438
от 22.02.2012 г.

Разрешение на применение
№ РС 00-36395 от 27.10.09



Россия
Республика Татарстан
г. Набережные Челны

ДТ.
**ВХОДНОЙ
КОНТРОЛЬ
ПРОЙДЕН**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Задвижка клиновая литая с подвижным шпинделем фланцевая, предназначена для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах.

2. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	30 ле 41 нж ГОСТ 5762		
Прочностной DN, мм	50	80	100
Масса, кг не более	18	32	42
Строительная длина, мм ГОСТ 3706-83	180	210	230
	280	330	450
Давление рабочей среды	1,6 МПа (16 кгс/см ²)		
Температура рабочей среды	от -60С до +425С		
Способ управления	Ручной (от маховика)		
Герметичность затвора	Соответствует классу "А" ГОСТ 9544-2005		
Тип соединения	Фланцы задвижек - по ГОСТ 12819-80 исполнение 1, Отвертные фланцы - по ГОСТ 12820-80, 12821-80		
Коэффициент сопротивления	Фланцевый: I, 0		
Рабочая среда	Холодная вода, горячая вода, пар, жидкие неагрессивные нефтепродукты		
Материал вставки	Наплавленная коррозионно-стойкая сталь		
Максимальное усилие на маховике Н _т (кгс)	650	800	1000
	(65)	(80)	(100)
Рабочее положение задвижек	Любое		
Рабочее положение затвора	Полностью открыто или полностью закрыто		
Направление подачи среды	Любое		

3. МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование деталей	Материал
Корпус	Ст.30ХМЛ
Крышка	Ст.30ХМЛ
Диск	Ст.20Л - 35Л
Маховик	Ст.20Л - 35Л; ВЧ 50
Шпиндель	Ст.20Х13
Втулка резьбовая	Бронза Бр.АЖ 9-4
Сальник	Ст.20Л - 35Л; ВЧ 50

4. МАРКИРОВАНИЕ

На лицевой стороне корпуса задвижки нанесена маркировка:

PN 16

где: 50, (80), (100), (150), (200), (250), (300)

PN-условное давление среды, кгс/см²;

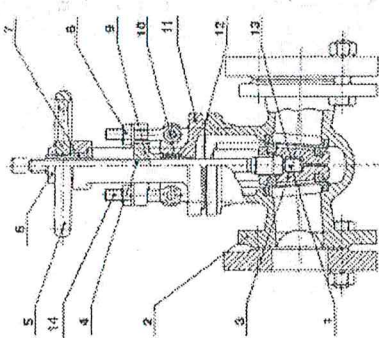
50, (80), (100), (150), (200), (250), (300) - условный проход, мм.

5. ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

При вращении маховика 5 движение передается втулке 7, образующей винтового пары со шпинделем 4. Вращательное движение преобразуется в поступательное движение шпинделя 4, который поднимает или опускает клин 3, открывая или перекрывая магистральный проход.

6. КОНСТРУКЦИЯ ЗАДВИЖКИ

(см. рис.)



1. Ось.
2. Корпус.
3. Диск (2 шт).
4. Шпиндель.
5. Маховик.
6. Гайка.
7. Втулка резьбовая.
8. Гайка.
9. Сальник.
10. Кольца ТРГ.
11. Крышка.
12. Прокладка.
13. Уплотнение.
14. Откидной болт (Болт).

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ.

1.1. Перед монтажом задвижек на трубопровод необходимо: произвести расконсервацию задвижек чистой ветошью, смоченной растворителем (уйт-спиритом, бензином и т.п.). Трубопровод должен быть тщательно очищен от грязи, песка, окалина и т.п.

1.2. К монтажу, эксплуатации и ремонту задвижек допускается персонал, обслуживающий объект, изучивший устройство задвижек, правила техники безопасности, требования руководства по эксплуатации и имеющий навыки работы с арматурой. Монтаж, наладка, обслуживание и ремонт технических устройств, производятся организациями, имеющими лицензию на осуществление указанных работ, выданную Ростехнадзором.

1.3. Во время монтажа, при закреплении использовать наружные поверхности корпуса. Фланцы на трубопроводе должны быть установлены без перекосов. Затяжка болтов и шпилек гайками должна производиться равномерно.

1.4. При опрессовках, задвижка должна находиться в одном из крайних положений: с открытым или закрытым затвором.

1.5. Рабочая среда не должна иметь примесей (песок, окалина и т.п.)

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- снимать задвижку с трубопровода при наличии в нем рабочей среды;

- прижимать клин больше по размеру, чем требуется для крепежных деталей в каждом конкретном случае.

- производить разборку задвижек при наличии давления рабочей среды в трубопроводе;

2. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ.

1. Подтекание среды через прокладочное соединение устранить подтяжкой болтов, или замной прокладки в случае её повреждения.

2. Подтекание среды через сальниковое уплотнение устранить подтяжкой сальника, или его перенабивкой.

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
(обязательная сертификация)

№ С-РУ.АЯ54.В.02438
(номер сертификата соответствия)

ТР 1029759
(учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ
(наименование и место-нахождение заявителя)

Общество с ограниченной ответственностью Производственная фирма "Челнинский арматурный завод"
адрес: 423800, Россия, Республика Татарстан, г. Набережные Челны, Стройбаза
ОГРН: 1021602017381, тел.: (8552) 44-35-86, факс: (8552) 44-35-86

ИЗГОТОВИТЕЛЬ
(наименование и место-нахождение изготовителя продукции)

Общество с ограниченной ответственностью Производственная фирма "Челнинский арматурный завод"
адрес: 423800, Россия, Республика Татарстан, г. Набережные Челны, Стройбаза

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
(наименование и место-нахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия)

Закрытое акционерное общество "Республиканский сертификационный методический центр "ТЕСТ-ТАТАРСТАН"
420061, Россия, Республика Татарстан, г. Казань, ул. Космонавтов, 49, ОГРН 1021603620830, РОСС RU.0001.10АЯ54 тел. (843) 295-42-24, факс (843) 279-62-81, аккредитован РОССТАНДАРТОМ России

ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ

(информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект)

арматура промышленная трубопроводная; задвижки клиновые стальные с выдвижным шпинделем DN от 50 до 400мм, PN от 1,6 до 4,0 МПа выпускаются по ТУ 3.741-001-57248197-2001 серийный выпуск

код ОК 005 (ОКП)
37 4100

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ)

(наименование технического регламента (технических регламентов), на соответствие требованиям которого (которых) проводилась сертификация)

Технический регламент о безопасности машин и оборудования, утв. Постановлением Правительства РФ от 15 сентября 2009г. N753 (в ред. Пост. Правительства РФ от 18.10.2010 N841, от 24.03.2011 N205) (см. приложение - бланк 0054866)

код ЕКПС

код ТН ВЭД России
8481 80 639 0

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ

Протокол № S2-026-12 от 13.02.2012г. АНО "Испытательный центр "СОЮЗ" (аттестат аккредитации N РОСС RU.0001.21АЯ03) адрес: 420056, РФ, г. Казань, ул. Чистопольская, 5, тел/факс (843) 571-32-42

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ

(документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям технического регламента (технических регламентов))

Технические условия, паспорт, приемо-сдаточные испытания.

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с 22.02.2012 г. по 15.03.2015 г.



Руководитель (заместитель руководителя) органа по сертификации
подпись, инициалы, фамилия

С.В. Гогин

Эксперт (эксперты)
подпись, инициалы, фамилия

Э.Э. Габдулманнанова

КОПИЯ ВЕРНА

подпись



БЕРНА
ДИРЕКТОР
СМРНОВ А.А.

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ НАДЗОРУ

РАЗРЕШЕНИЕ

№ РС 00-36395

На применение

Оборудование (техническое устройство, материал):
Задвижки клиновые с выдвижным шпинделем фланцевые стальные
по ТУ 3741-001-57248197-2001: DN 50, 80, 100, 150, 200, 250, 300
и 400 мм на PN 1,6 МПа (16 кгс/см²), PN 2,5 МПа (25 кгс/см²)
и PN 4,0 МПа (40 кгс/см²).

Код ОКП (ТН ВЭД): 37 4100 (8481 80 639 0)

Изготовитель (поставщик): ООО ПФ "Челнинский арматурный завод"
(423800, Республика Татарстан, г. Набережные Челны, Стройбаза).

Основание выдачи разрешения: Техническая документация, заключение
экспертизы промышленной безопасности ООО "ПРОМЭКС-Диагностика"
№ ЗЭ-29-09 от 24.07.2009 г. (рег. № 08-ТУ-(МТ)0832-2009).

Условия применения:

1. Обеспечение соответствия поставляемых технических устройств
требованиям национальных стандартов, норм, правил, руководящих
документов, инструкций в области промышленной безопасности,
действующих в Российской Федерации.
2. Применение поставляемых технических устройств на объектах
нефтяной и газовой промышленности в соответствии с технической
документацией, руководством по эксплуатации и паспортом.

Срок действия разрешения: до 27.10.2014

Дата выдачи 27.10.2009



Заместитель руководителя
Б.А. Красных

КОПИЯ БЕРНА
Подпись:
АВ 028886