

Общество с ограниченной ответственностью
«Челябинский завод нефтегазового оборудования»



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
ПАСПОРТ

Клапан запорный фланцевый
15с18нж
Pn-2,5 МПа (25 кгс/см²)

ООО «Челябинский завод нефтегазового оборудования»

454084; Россия, Челябинская область,

г. Челябинск, ул. Восьмого марта, д.56 офис 8

E-mail: info@chzngo.ru

Сайт: www.chzno.rf



ИНФОРМАЦИЯ О ИЗГОТОВИТЕЛЕ

Наименование изделия	Клапан запорный фланцевый
Обозначение	15c18нж
Изготовитель	ООО «ЧЗНО»
Сертификат соответствия ТР/ТС 010/2011	RU C-RU.HB35.B.00946/20
Сертификат соответствия ТР/ТС 032/2013	RU C-RU.HA83.B.00533/20
Технические условия	3700-001-91353141-2015

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Клапан запорный фланцевый 15c18нж
Проход условный Dn, мм	15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300
Давление рабочее Pн, МПа (кгс/см ²)	2,5(25)
Температура рабочей среды, °С	От -40 до +425
Климатическое исполнение	У1 по ГОСТ 15150-69
Герметичность в затворе	класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015
Рабочая среда	Рабочая среда: Вода, воздух, пар, аммиак, масло, природный газ, среды, содержащие сероводород, нефть, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводородные среды, и другие среды по отношению к которым материалы, применяемые в клапанах, коррозионностойкие.
Направление подачи среды	одностороннее по маркировке на корпусе
Установочное положение на трубопроводе	управляющим органом вверх, допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону.
Присоединение к трубопроводу	Фланцевое
Управление	Ручное
Средний срок службы, лет, не менее	10
Средний ресурс, циклов, не менее	3000
Средняя обработка на откат, циклов, не менее	600

МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
1. Корпус	20Л
2. Седло	20X13
3. Диск	25Л+20X13
4. Гайка диска	Сталь 35
5. Шпindelь	20X13
6. Шпилька	Сталь 35
7. Прокладка	08X18N10+графит
8. Гайка	Сталь 35
9. Крышка	25Л
10. Набивка сальника	ТРГ
11. Ось откидного болта	20X13
12. Втулка нажимная	20X13

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Клапан запорный фланцевый 15c18нж.
Паспорт 1 штука на изделие.
Руководство по эксплуатации

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Клапан запорный фланцевый 15c18нж Dn _____ Pн 25 соответствует ТУ 3700-001-91353141-2015 и признан годным к эксплуатации.

Заводской номер _____.

Дата выпуска _____.

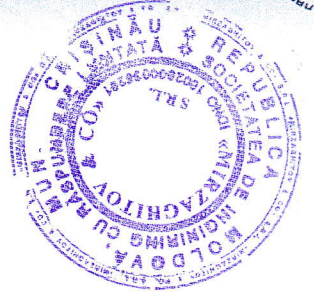
Дата консервации _____.

Срок консервации три года.

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента реализации.
Восстановление (замена) некачественных изделий производится в течение одного месяца с момента получения рекламации.

Отметка ОТК _____ М.П. _____



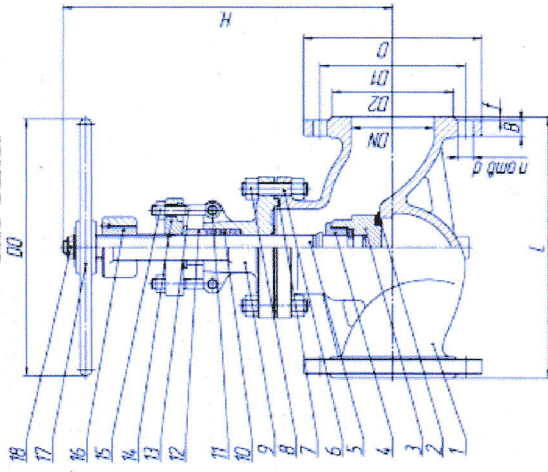
ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дата установки	Где установлено	Дата снятия	Наработка		Причина снятия	Подпись лица, производящего установку (снятие)
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта		

13. Откидной болт	Сталь 25
14. Крышка сальника	25Л
15. Гайка	Сталь 35
16. Гайка шпинделя	Латунь ЛС59-1
17. Маховик	25Л
18. Гайка	Сталь 45

ООО «ЧЗНО» оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации.

ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

DN	L	D0	D	D1	D2	H	b	f	n	d	Масса, кг
15	130	120	95	65	39	235	14	4	4	14	4,3
20	150	140	105	75	50	275	14	4	4	14	5,0
25	160	160	115	85	57	285	14	4	4	14	6,5
32	180	180	135	100	65	300	16	4	4	18	9,4
40	200	200	145	110	75	355	16	4	4	18	11
50	230	240	160	125	87	360	17	4	4	18	13
65	290	280	180	145	109	400	19	4	8	18	19
80	310	320	195	160	120	430	19	4	8	18	24
100	350	360	230	190	149	480	21	4	8	22	39
125	400	400	270	220	175	550	25	4	8	26	60
150	480	400	300	250	203	610	27	4	8	26	74
200	600	400	375	320	259	650	35	4	11	30	110



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МОНТАЖ И ПОРЯДОК К УСТАНОВКИ КЛАПАНА

Продолжительность службы и исправность вентиля зависит от правильного выполнения монтажа и подготовки клапанов к работе.

Непосредственно перед установкой клапанов на трубопровод произвести расконсервацию внутренних полостей горячей водой с последующей сушкой или уайт-спиритом с последующим обдуванием теплым воздухом или протиранием насухо. Установить сальниковую набивку, поставляемую с изделиями.

При установке изделий на трубопровод произвести подтяжку прокладочных соединений и сальникового уплотнения, т. к. в период транспортирования и хранения изделий может произойти разгерметизация их. Эти факторы не являются браковочным признаком.

Вентиль должны устанавливаться в местах, доступных для ремонта и обслуживания. Перед установкой вентиля трубопровод должен быть тщательно очищен от песка, грязи, окалины и др.

Вентили должны устанавливаться на трубопроводах, предназначенных для сред и параметров, указанных в паспорте на изделие. Вентили устанавливаются в любом положении. Направление среды должно совпадать с направлением стрелки на корпусе.

При установке вентиля, по возможности, исключить действие массы трубопровода на болтовые соединения.

При монтаже клапанов необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов. Непосредственно после монтажа все клапаны должны быть открыты и должны быть произведена тщательная промывка трубопровода.

Перед пуском установки проверить работу движущихся частей вентиля (полностью открыть или закрыть его и установить в рабочем положении).

ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КЛАПАНА

Во время эксплуатации следует производить регулярно наружные осмотры в зависимости от режима работы системы.

При осмотре проверить: общее состояние клапана; резьбовую часть шпинделя, которая должна быть смазана (рекомендуется паста ВНИИП-232) состояние болтовых соединений; герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения.

При невозможности добиться устранения протечки в сальниковой камере путем подтяжки откидных болтов, сальниковую набивку следует сменить.

После перенабивки сальниковой камеры втулка сальника должна войти в гнездо не менее, чем на 2мм, но не более 30% своей высоты.

При длительной эксплуатации наблюдается загрязнение шпинделя, что вызывает необходимость его периодической чистки.

Возможность ремонта уплотнительных поверхностей затвора путем наплавки, проточки и притирки предусмотрена конструкцией вентиля.

При необходимости проверки и ремонта уплотнительных поверхностей золотника и корпуса необходимо снять крышку с корпуса в сборе с золотником.

После устранения дефектов установить крышку в сборе на корпус, предварительно положив между ними прокладку. С целью устранения дефектов разборку клапанов нужно производить на отключённом трубопроводе.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С КЛАПАНОМ

Персонал, обслуживающий вентили, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по эксплуатации вентилей.

Для обеспечения безопасности труда категорически запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.

Не допускается применять гаечные ключи, больше по размеру, чем это требуется для крепежных деталей в каждом конкретном случае. Обслуживающий персонал, производящий работы по реконсервации, обязан соблюдать соответствующие правила безопасности труда.

Клапан хранить на открытых площадках и под навесами в микроклиматических районах с умеренным и холодным климатом в условиях чистой атмосферы при температуре от - 50 оС до + 50 оС и относительной влажности: для У1-80%, при 15 оС, для Т1-80% при 27 оС.

Клапана, находящиеся на длительном хранении, должны подвергаться периодическому осмотру не реже одного раза в год.

При нарушении консервации при окончании срока консервации вентили следует переконсервировать.

Транспортирование клапанов может производиться любым видом транспорта при обеспечении мер, исключающие механические повреждения.

При транспортировании строповка должна осуществляться за корпус или крышку вентиля.





СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-RU.HA83.B.01336/21

Серия RU № 0358927

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ «Стандарт-1» общества с ограниченной ответственностью «Сертификат-Стандарт».
 Место нахождения: 109428, РОССИЯ, город Москва, проспект Рязанский, дом 16, строение 4, этаж 3, комната 5, адрес места осуществления деятельности: 107497, РОССИЯ, город Москва, улица Монтажная, дом 2А, строение 1, комнаты № 8, 9. Телефон: +79099445741. Адрес электронной почты: osp@cert-sdt.ru. Аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.11HA83, выдан 08.10.2018 года.

ЗАЯВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЧЕЛЯБИНСКИЙ ЗАВОД НЕФТЕГАЗОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ"

Место нахождения: 454084, Россия, Челябинская область, город Челябинск, улица Восьмого Марта, дом 56, офис 8
 Адрес места осуществления деятельности: 428003, Россия, Чувашская Республика - Чувашия, город Чебоксары, улица Нижегородская, дом 4, помещение 16.
 Основной государственный регистрационный номер 1117451012337.
 Телефон: +78002007771, Адрес электронной почты: INFO@CHZNGO.RU.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЧЕЛЯБИНСКИЙ ЗАВОД НЕФТЕГАЗОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ"

Место нахождения: 454084, Россия, Челябинская область, город Челябинск, улица Восьмого Марта, дом 56, офис 8
 Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 428003, Россия, Чувашская Республика - Чувашия, город Чебоксары, улица Нижегородская, дом 4, помещение 16.

ПРОДУКЦИЯ Арматура промышленная трубопроводная: типы и модели согласно приложению бланк №0865321.

Продукция изготовлена в соответствии с техническими условиями ТУ 3700-001-91353141-2015 "Арматура запорная, трубопроводная, общепромышленная. «ЧЕЛЯБИНСКИЙ ЗАВОД НЕФТЕГАЗОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ» Задвижки клиновые литые с выдвигаемым и невыдвигаемым шпинделем; затворы дисковые поворотные; клапаны; вентили запорные, сильфонные, игольчатые, обратные, регулирующие, отсечные, предохранительные; краны шаровые, запорные, регулирующие, трехходовые, с обогревом, разборные, цельносварные. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ"
 Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8481

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протокола сертификационных испытаний № 211115-006-009-08/ИР от 24.11.2021 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «Иновационные решения», аттестат аккредитации РОСС RU.0001.21AV90, акта анализа состояния производства от 28.10.2021 года № 211020-09/с, руководство по эксплуатации, обоснования безопасности 3700-001-91353141-2015 ОБ
 Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Сведения о стандартах, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента ГОСТ 12.2.063-2015 "Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности". Условия и сроки хранения продукции, срок службы (годности) указаны в прилагаемой к продукции эксплуатационной документации.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 17.12.2021
 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

ПО 16.12.2026

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы))



Елисева Марина Владимировна (Ф.И.О.)

Филиппова Татьяна Сергеевна (Ф.И.О.)



ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.НА83.В.01336/21

Серия RU № 0865321

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

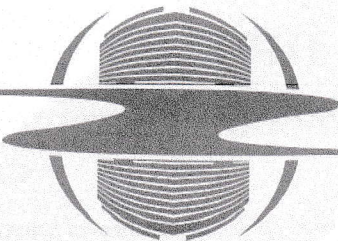
Код (коды) ТН ВЭД ТС	Наименование, типы, марки, модели продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
8481	<p>Арматура промышленная трубопроводная: краны шаровые модели: КШ, КШЦ, КШР, КШТ, КШХ, КШЦ.М.015.040.01.Р 11с67п, 11лс67п, 11нж67п, 11с967п, 11лс967п, 11с01п, 11лс01п, 11нж01п, 10с16п, 10лс16п, 10нж16п, 11нж967п, 11нж967нж, 11с567п, 11лс567п, 11нж567п, 11б27п, 11б27п1, 11нж567нж, 11с9п, 11лс9п, 11нж9п, 11нж9нж, 11с99п, 11лс99п, 11нж99п, 11нж99нж, 11с59п, 11лс59п, 11нж59п, 11нж59нж; здвижки клиновые, шибберные, шланговые, модели: 30с41нж, 30с541нж, 30с941нж, 30лс41нж, 30лс541нж, 30лс941нж, 30нж41нж, 30нж541нж, 30нж941нж, 30с64нж, 30с564нж, 30с964нж, 30лс64нж, 30лс564нж, 30лс964нж, 30нж64нж, 30нж564нж, 30нж964нж, 30с65нж, 30с565нж, 30с965нж, 30лс65нж, 30лс565нж, 30лс965нж, 30нж65нж, 30нж565нж, 30нж965нж, 30с15нж, 30с515нж, 30с915нж, 30лс15нж, 30лс515нж, 30лс915нж, 30нж15нж, 30нж515нж, 30нж915нж, 30с76нж, 30с576нж, 30с976нж, 30лс76нж, 30лс576нж, 30с(лс,нж)16нж, 30с(лс,нж)516нж, 30с(лс,нж) 916нж, 30лс976нж, 30нж76нж, 30нж576нж, 30нж976нж, 31с45нж, 31с545нж, 31с945нж, 31лс45нж, 31лс545нж, 31лс945нж, 31нж45нж, 31нж545нж, 31нж945нж, 31с77нж, 31с977нж, 31лс77нж, 31лс977нж, 31нж77нж, 31нж977нж, 30с42р, 30с542р, 30с942р, 33а17р, 33а917р, 30с942р, 30с47нж, 30с947нж, 30с42нж, 30с542нж, 30с942нж, 30с39р, 30с939р, 30с539р, 30с46бр, 30с906бр, 30с15бр, 30с915бр, 30с515бр, 30с925бр, 30с930бр; Клапаны обратные, регулирующие, запорные, блоки предохранительных клапанов и переключающие устройства, модели: КЗ, КЗС, КЗР, КО, КОХ, КОП, СППК4, СППК4Р, ПУ, БПК, 15ч74п(1,2), 15ч75п(1,2)м, 15ч76п(1,2)м, 15кч18п, 15ч14п, 15кч19п, 16ч42р, 16ч3п, 15б3р, 15б1п, 16кч9п(нж), 19ч21бр, 19ч16бр, 19ч24бр, 19с11нж, 19нж11нж, 19нж11бк, 19с19нж, 19нж19нж, 19с47нж, 19нж47нж, 19с76нж, 19нж76нж, 19с38нж, 19нж38нж, 19с53нж, 19нж53нж, 19с63бк, 19с17нж, 16с10нж, 16с10п, 16нж10п, 16нж10нж, 16нж48нж, 16с48нж, 16нж84нж, 17с11нж, 17лс11нж, 17нж11нж, 17с28нж, 17лс28нж, 17нж28нж, 17сбнж, 17лсбнж, 17нжбнж, 17с7нж, 17лс7нж, 17нж7нж, 17с17нж, 17лс17нж, 17нж17нж, 17с13нж, 17лс13нж, 17нж13нж, 17с14нж, 17лс14нж, 17нж14нж, 17с21нж, 17лс21нж, 17нж21нж, 17с23нж, 17лс23нж, 17нж23нж, 17с25нж, 17лс25нж, 17нж25нж, 17с15нж, 17лс15нж, 17нж15нж, 17с89нж, 17лс89нж, 17нж89нж, 15с10п, 15лс10п, 15нж10п, 15нж93бк, 15с(лс,нж)13бк, 15с54бк, 15лс54бк, 15нж54бк, 15с18п, 15с65п, 15лс65п, 15нж65п, 15с565п, 15лс565п, 15нж565п, 15с965п, 15лс965п, 15нж965п, 15с65нж, 15лс65нж, 15нж65нж, 15с565нж, 15лс565нж, 15нж565нж, 15с965нж, 15лс965нж, 15нж965нж, 15с18нж, 15лс18нж, 15нж18нж, 15с518нж, 15лс518нж, 15нж518нж, 15с918нж, 15лс918нж, 15нж918нж, 15с22нж, 15лс22нж, 15нж22нж, 15с27нж, 15лс27нж, 15нж27нж, 15с527нж, 15лс527нж, 15нж527нж, 15с927нж, 15лс927нж, 15нж927нж, 15с54нж, 15лс54нж, 15нж54нж, 15с54нж, 15лс54нж, 15нж54нж, 15с954нж, 15лс954нж, 15нж954нж, 15с49нж, 15лс49нж, 15нж49нж, 15с549нж, 15лс549нж, 15нж549нж, 15с949нж, 15лс949нж, 15нж949нж, 15с56нж, 15лс56нж, 15нж56нж, 15с556нж, 15лс556нж, 15нж556нж, 15с956нж, 15лс956нж, 15нж956нж, 15с57бк, 15лс57бк, 15нж57бк, 15с29нж, 15лс29нж, 15нж29нж, 15с65п, 15лс65п, 15нж65п, 15с65нж, 15лс65нж, 15нж65нж, 15с67нж, 15лс67нж, 15нж67нж, 15с68нж, 15лс68нж, 15нж68нж, 14с17п, 14лс17п, 14нж17п, 14с17ст, 14лс17ст, 14нж17ст, 14с917п(ст), 14лс917п(ст), 14нж917п(ст), 25с940п, 25с940нж, 25с945нж, ; Затворы поворотные дисковые симметричные, затворы дисковые с двойным, тройным эксцентриситетом, модели: ЗПДМ, ЗПДФ, ЗПДП, ЗПДМ.100.010.01.01 32с10р, 32с510р, 32с910р, 32лс10р, 32лс510р, 32лс910р, 32с24р, 32с524р, 32с924р, 32лс24р, 32лс524р, 32лс924р, 32с30р, 32с530р, 32с930р, 32ч910р, 32ч510р, 32ч924р, 32ч524р, 32ч924р, 32с10п, 32с510п, 32с910п, 32лс10п, 32лс510п, 32лс910п, 32с24п, 32с524п, 32с924п, 32лс24п, 32лс524п, 32лс924п, 32с30п, 32с530п, 32с930п, 32ч910п, 32ч510п, 32ч924п, 32ч524п, 32ч924п, 32с10нж, 32с510нж, 32с910нж, 32лс10нж, 32лс510нж, 32лс910нж, 32с24нж, 32с524нж, 32с924нж, 32лс24нж, 32лс524нж, 32лс924нж, 32с30нж, 32с530нж, 32с930нж, 32ч910нж, 32ч510нж, 32ч924нж, 32ч524нж</p>	

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы))



Стандарт
качества
ЕврАзЭС



Quality
standard
EurAsEC

Система добровольной сертификации
«Стандарт качества ЕврАзЭС»

Регистрационный номер в едином реестре зарегистрированных
систем добровольной сертификации РОСС RU.31236.04ЖРР0

Орган по сертификации «Центр Развития Промышленности»
300026, г. Тула, ул. Рязанская, дом 20 тел.: +7 (499) 705-95-83 E-mail: info@centr-rp.ru
(Регистрационный номер RU.31236.04ЖРР0.ОС.001)

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ RU.04ЖРР0.001.СМ.0269

Выдан: **Обществу с ограниченной ответственностью
«Челябинский завод нефтегазового оборудования»**

РФ, 454006, г. Челябинск, ул. Восьмого марта, д. 56, офис 8

Тел. +7(800)200-77-71 Эл. почта: info@chzngo.ru

ОГРН: 1117451012337 ИНН: 7451325847

Настоящий сертификат удостоверяет, что
**Система менеджмента качества при осуществлении работ по
производству и продаже трубопроводной арматуры**

Соответствует требованиям:

ГОСТ Р ИСО 9001-2015 «Системы менеджмента качества. Требования»

Основания для выдачи:

Решение экспертной комиссии ОС «Центр Развития Промышленности» № 0269 (ИСО) от
12.11.2020 г.

Дата регистрации: 12 ноября 2020 г.

Срок действия до: 12 ноября 2023 г.

Руководитель
органа по сертификации

Эксперт



Ю.В. Демидов

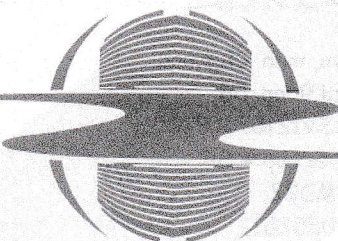
А.В. Арсентьева



Настоящий сертификат обязывает организацию поддерживать состояние выполняемых работ в соответствии
вышеуказанными стандартами, что будет находиться под контролем органа по сертификации системы
«Стандарт качества ЕврАзЭС» и подтверждаться при прохождении ежегодного инспекционного контроля



Стандарт
качества
ЕврАзЭС



Quality
standard
EurAsEC

Система добровольной сертификации
«Стандарт качества ЕврАзЭС»

Регистрационный номер в едином реестре зарегистрированных
систем добровольной сертификации РОСС RU.31236.04ЖРР0

Орган по сертификации «Центр Развития Промышленности»
300026, г. Тула, ул. Рязанская, дом 20 тел.: +7 (499) 705-95-83 e-mail: info@centr-rp.ru
(Регистрационный номер RU.31236.04ЖРР0.ОС.001)

УДОСТОВЕРЕНИЕ

№ RU.04ЖРР0.001.АУ. 0269-2

Настоящее удостоверение получил:

Султанов Руслан Анверович

в том, что он соответствует всем требованиям, предъявляемым к внутренним аудиторам и имеет право проведения внутренних проверок системы менеджмента качества организации на соответствие требованиям стандарта **ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015) «Система менеджмента качества. Требования»**

Основания для выдачи:

Решение экспертной комиссии ОС «Центр Развития Промышленности» № 0269 (ИСО) от 12.11.2020 г.

Действие удостоверения не имеет территориальных ограничений

Дата регистрации: 12 ноября 2020 г.

Срок действия до: 12 ноября 2023 г.

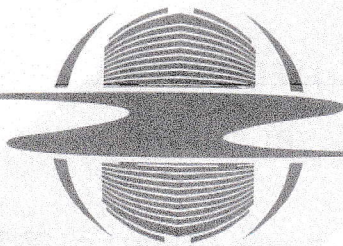
Руководитель
органа по сертификации



Ю.В. Демидов



Стандарт
качества
ЕврАзЭС



Quality
standard
EurAsEC

Система добровольной сертификации
«Стандарт качества ЕврАзЭС»

Регистрационный номер в едином реестре зарегистрированных
систем добровольной сертификации РОСС RU.31236.04ЖРР0

Орган по сертификации «Центр Развития Промышленности»
300026, г. Тула, ул. Рязанская, дом 20 тел.: +7 (499) 705-95-83 e-mail: info@centr-rp.ru
(Регистрационный номер RU.31236.04ЖРР0.ОС.001)

УДОСТОВЕРЕНИЕ

№ RU.04ЖРР0.001.АУ. 0269-1

Настоящее удостоверение получил:

Гаман Евгений Петрович

в том, что он соответствует всем требованиям, предъявляемым к внутренним аудиторам и имеет право проведения внутренних проверок системы менеджмента качества организации на соответствие требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015) «Система менеджмента качества. Требования»

Основания для выдачи:

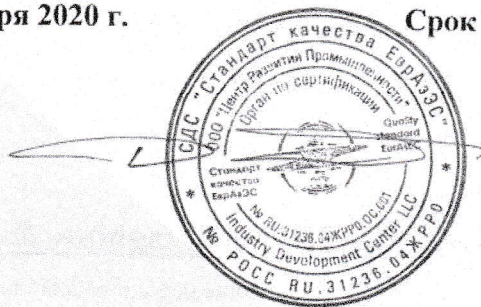
Решение экспертной комиссии ОС «Центр Развития Промышленности» № 0269 (ИСО) от 12.11.2020 г.

Действие удостоверения не имеет территориальных ограничений

Дата регистрации: 12 ноября 2020 г.

Срок действия до: 12 ноября 2023 г.

Руководитель
органа по сертификации



Ю.В. Демидов



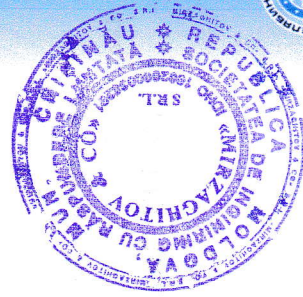
Общество с ограниченной ответственностью
«Челябинский завод нефтегазового оборудования»



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
ПАСПОРТ

Задвижка клиновья литая
30сб64нж
Pn-2,5 МПа (25 кгс/см²)

ООО «Челябинский завод нефтегазового оборудования»
Адрес: 454084; Россия, Челябинская область, г. Челябинск,
ул. Восьмого марта, д. 56 офис 8
E-mail: info@chzngo.ru
Сайт: www.chzngo.ru



ИНФОРМАЦИЯ О ИЗГОТОВИТЕЛЕ

Наименование изделия	Задвижка клиновая литая
Обозначение	30сб4нж
Изготовитель	ООО «ЧЗНО»
Сертификат соответствия ТР/ТС 010/2011	RU C-RU.NB35.B.00946/20
Сертификат соответствия ТР/ТС 032/2013	RU C-RU.NA83.B.00533/20
Технические условия	3700-001-91353141-2015

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Дороход условный Dp, мм	50, 80, 100, 150, 200, 250, 300
Давление рабочее Pp, МПа (кгс/см ²)	2,5(25)
Температура рабочей среды, °С	От -40 до +425
Климатическое исполнение	У1 по ГОСТ 15150-69
Герметичность в затворе	Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015
Рабочая среда	Вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, неагрессивные жидкие и газообразные среды, по отношению к которым, материалы применяемые в задвижке коррозионностойкие
Направление подачи среды	Любое
Установочное положение на трубопроводе	Любое
Присоединение к трубопроводу	Фланцевое по ГОСТ 33259-2015
Управление	Ручное
Средний срок службы, лет, не менее	10
Средний ресурс, циклов, не менее	2500
Средняя обработка на отказ, циклов, не менее	500

МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
1. Корпус	Сталь 25Л
2. Крышка	Сталь 25Л
3. Клин (диск)	Сталь 25Л
4. Шпindel	20X13
5. Гайка шпиделя	ЛС59-1
6. Гайка	Сталь 35
7. Шпилька, болт	Сталь 35
8. Болт откидной	Сталь 35
9. Уплотнение между корпусом и крышкой (прокладка, кольцо)	ТРГ
10. Набивка сальника	АПИ, ТРГ
11. Маховик	Сталь 25Л
12. Наплавка на кольце в корпусе	20X13
13. Подшипник	Шариковый упорный
Наплавка на кольце в корпусе	Сталь 07X25Н13
Наплавка на клине	сталь по типу 20X13

ООО «ЧЗНО» оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Задвижка клиновая литая 30сб4нж.
 Паспорт 1 штука на изделие.
 Руководство по эксплуатации
СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ
 Задвижка клиновая литая 30сб4нж Dp ___ Pn 25 соответствует
 ТУ 3700-001-91353141-2015 и признан годным к эксплуатации.

Заводской номер _____.

Дата выпуска _____.

Дата консервации _____.

Срок консервации три года.

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

Восстановление (замена) некачественных изделий производится в течение одного месяца с момента получения рекламации.

Отметка ОТК _____ М.П. _____



Общество с ограниченной ответственностью
«Челябинский завод нефтегазового оборудования»



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ПАСПОРТ

КРАН ШАРОВОЙ ЦЕЛЬНОСВАРНОЙ
ПРИВАРНОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ
КШЦП-____.025.П/П
Pn-2,5 МПа (25 кгс/см²)

ООО «Челябинский завод нефтегазового оборудования»
Адрес: 454084; Россия, Челябинская область,
г. Челябинск, ул. Восьмого марта, д. 56 офис 8
E-mail: info@chzngo.ru
Сайт: www.chzngo.pф

EAC



ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ

Наименование изделия	Кран шаровой цельносварной
Обозначение	КШЦП-025.П/П
Изготовитель	ООО «ЧНО»
Сертификат соответствия ТР/ТС 010/2011	RU C-RU.HA83.B.01336/21
Сертификат соответствия ТР/ТС 032/2013	RU C-RU.HA83.B.00533/20
Технические условия	3700-001-91353141-2015

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальный диаметр Dn, мм	10,15,20,25,32,40,50,65,80,100,125,150,200
Давление рабочей среды Рн, МПа (кгс/см ²)	2,5(25)
Температура рабочей среды, °С	до +200
Температура окружающей среды, °С	от -40 до +50
Рабочая среда	Теплосетевая вода, нефтепродукты, ГСМ, газообразные и другие рабочие среды, неагрессивные для материалов деталей крана
Направление подачи рабочей среды	Любое
Установочное положение	Любое
Герметичность в затворе	Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015
Климатическое исполнение	У1 ГОСТ 15150-69
Присоединение к трубопроводу	Фланцевое по ГОСТ 33259-2015
Управление	Рукоятка
Средний ресурс циклов, не менее	10 000
Средний срок службы, лет	15

МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

1	корпус	сталь 20	7	пружина тарельчатая	сталь 60С2А
2	шар	сталь 08Х18Н10	8	кольцо опорное	ст 3
3	шпиндель	сталь 20Х13	9	кольцо бутадлен-нитрильный	утолнительное эластомер
4	кольцо утолнительное	фторопласт Ф41 3К6	10	кольцо	ст 3
5	утолнение шпинделя	фторопласт Ф41 3К6	11	кольцо	фторопласт Ф41 3К6
6	штулка нажимная	сталь 20	12/13	упор/рукоятка	сталь 20

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Кран шаровой цельносварной КШЦП-025.П/П Dn _____ Pn 25
 Паспорт
 Руководство по эксплуатации

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Кран шаровой цельносварной КШЦП-025.П/П Dn _____ Pn 25 соответствует
 ТУ 3700-001-91353141-2015 и признан годным к эксплуатации.

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

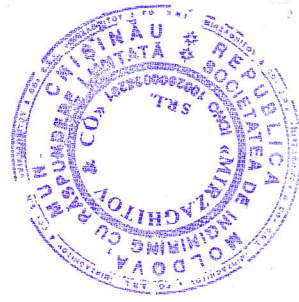
Дата консервации _____

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

Восстановление (замена) некачественных изделий производится в течение одного месяца с момента получения рекламации.

Отметка ОТК _____ М.П. _____



УТИЛИЗАЦИЯ

Кран не представляет опасности для жизни, людей и окружающей среды и подлежат утилизации после окончания срока службы по технологии, принятой на предприятии, его эксплуатирующем.

РЕВИЗИЯ

Ревизию необходимо проводить в объеме и в сроки, определенные действующим правилами устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов ПБ 03-585-03.

Недопустимы:

- наличие механических повреждений на сферической части пробки,
- наличие коррозионных и эрозийных раковин в проточной части крана.

Действия персонала в случае критического отката крана или аварии - перекрыть поступление рабочей среды в аварийный кран.

Кран не представляет опасности для жизни, людей и окружающей среды и подлежат утилизации после окончания срока службы по технологии, принятой на предприятии, его эксплуатирующем.

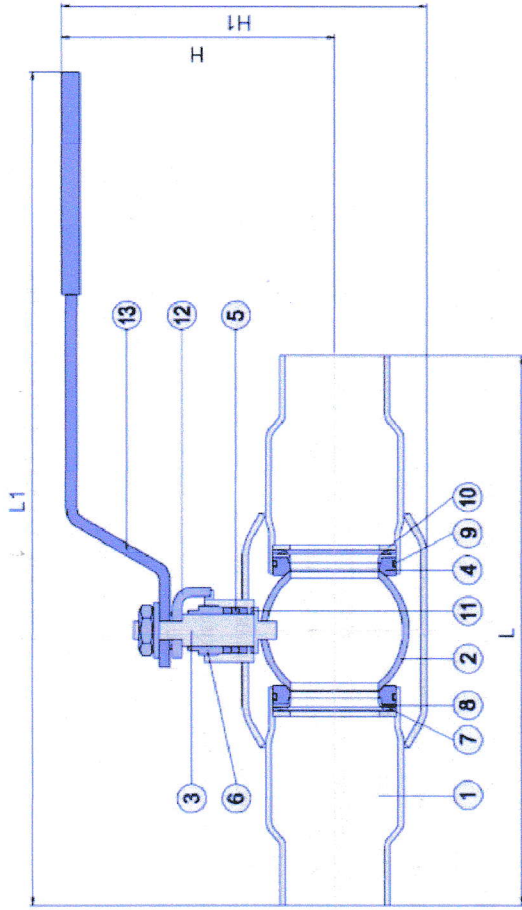
ХРАНЕНИЕ

Краны должны храниться в упаковке, положение запорного органа (шара) «ОТКРЫТО» в сухих помещениях на полу или на стеллажах при температуре воздуха от плюс 40 до минус 50°C и относительной влажности от 80 до 98%. Окружающий воздух не должен содержать агрессивных примесей, вызывающих коррозию.

ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дата установки	Где установлено	Дата снятия	Наработка		Причина снятия	Подпись лица, производившего установку (СНЯТИЕ)
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта		

ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

Номинальный диаметр, DN	Номинальное давление, PN (МПа)	Эффективный диаметр, мм, D _{эф}	Строительная длина, мм, L	Длина, мм, L ₁	Высота, мм, H	Высота, мм, H ₁	Масса, кг
10	25 (2,5)	9	210	260	113	134	0,8
15	25 (2,5)	12,5	210	260	113	134	0,9
20	25 (2,5)	17	230	270	116	140	1,1
25	25 (2,5)	24	230	270	121	150	1,3
32	25 (2,5)	30	260	377	148	186	2,3
40	25 (2,5)	37	260	377	152	190	2,6
50	25 (2,5)	48	300	397	146	197	3,6
65	25 (2,5)	64	360	493	170	237	5,4
80	25 (2,5)	75	370	498	176	243	6,7
100	25 (2,5)	98	390	863	169	259	11,9
125	25 (2,5)	123	390	863	184	294	16,2
150	25 (2,5)	148	390	863	214	337	21,5
200	25 (2,5)	195	600	1103	292	435	35,9

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Краны не должны испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрации, несоосность патрубков, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снижающие нагрузку на арматуру от трубопровода.

Краны должны устанавливаться: а) трубопроводах в местах, доступных для проведения работ обслуживающим персоналом, на высоте не более 1,6 м от уровня пола. При расположении кранов на высоте более 1,6 м следует предусматривать специальные площадки и лестницы для проведения их осмотра при эксплуатации.

В местах установки кранов массой более 50 кг должны быть предусмотрены стационарные или переносные подёмные приспособления.

ПОДГОТОВКА КРАНА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Внешний осмотр крана Получив груз от Изготовителя, осмотреть упаковку и убедиться в отсутствии её повреждений.

При наличии повреждений упаковки составить акт в установленном порядке и обратиться с рекламацией в транспортную организацию.

Вскрыть упаковку, проверить комплектность поставки в соответствии с данным ПС. Освободить кран от бумаги, вынуть заглушки из патрубков крана.

Осмотреть кран и убедиться в отсутствии внешних повреждений. При наличии повреждений или разукрупленности крана обратиться к Изготовителю.

Меры безопасности при установке и использовании крана по назначению

Установка крана на трубопроводе и его снятие, а также регулировка и ремонт должны проводиться при отсутствии потока рабочей среды в трубопроводе.

Шаровой кран должен применяться в строгом соответствии с его назначением в части рабочих параметров, сред, условий эксплуатации, характеристик надежности.

Краны должны быть надежно закреплены на трубопроводе и пропуск жидкости во внешнюю среду не допускается.

При подсоединении пневматической линии к пневмоприводу необходимо руководствоваться инструкцией по эксплуатации "Пневмопривод поворотный лопастной ППЛ.

При подсоединении напряжения к электроприводу руководствоваться техническим описанием "Электропривод неполноповоротный техническое описание ТЭ 303343.002 ТО". Все работы, связанные с регулировкой, ремонтом кранов, должны проводиться при отключенном приводе и отсутствии рабочей среды в трубопроводе.

При установке на открытом воздухе электроприводы должны быть защищены от прямого воздействия атмосферных осадков.

Элементы конструкций электрических устройств, входящих в состав электропривода, находящиеся под напряжением и доступные для прикосновения, должны быть ограждены или изолированы. Краны, имеющие устройства для заземления, должны быть надежно заземлены.

Для обеспечения безопасной работы кранов с электроприводом:

- запрещается производить работы всех видов по устранению дефектов, не отключив привод от сети;

- приступая к работе по разборке привода, следует убедиться, что привод отключен от сети, и на пульте управления установлена табличка "Не включать, работают люди". Краны устанавливаются на технологическое оборудование болтовым соединением фланцев крана с фланцами технологического оборудования, приваркой патрубков к трубопроводу, шпунтерным присоединением или с помощью муфт.

Сварку кранов с трубопроводом проводить без их разборки и с охлаждением патрубков. При этом обеспечить защиту внутренних полостей кранов и трубопровода от попадания сварного графа и окалины.

Пробное давление при опрессовке системы не должно превышать пробное давление, установленное для кранов.

Перекрытия трубопровода краном, во избежание гидравлического удара, должно производиться со скоростью, исключающей возможность образования гидроудара.

Кран в части требований безопасности труда соответствует ГОСТ 53672.

Опасных и вредных производственных факторов кран не создает.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КРАНА

Техническое обслуживание крана включает профилактические осмотры и ревизию. Периодичность профилактических осмотров устанавливается в зависимости от производственных условий, но не реже, чем один раз в 6 месяцев.

Во время профилактических осмотров в течение гарантийного срока обслуживания необходимо производить следующие работы:

- очистить наружные поверхности крана от пыли и грязи;
- проверить отсутствие течи в соединении с трубопроводом, по корпусу и водку, в случае обнаружения течи вызвать представителя предприятия-изготовителя.

Во время профилактических осмотров, проводимых после окончания гарантийного срока обслуживания, необходимо выполнять следующие работы:

- очистить наружные и внутренние поверхности крана от пыли и грязи;
- проверить отсутствие течи в соединении с трубопроводом, по корпусу и водку, провести переключение крана рукояткой 5-7 раз от упора до упора.
- при наличии течи устранить её

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Краны должны транспортироваться в упаковке

При перевозке, погрузке, выгрузке упаковка с кранами не должна подвергаться резким ударам. Допускается транспортирование кранов без упаковки в транспортной таре, во вспомогательных упаковочных средствах, при этом размещение кранов на транспортном средстве должно исключать возможность ударов их друг о друга, внутренние поверхности должны быть предохранены от загрязнений и повреждений.

