



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-RU.АБ53.В.04231/22

Серия **RU** № **0332077**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации продукции Общество с ограниченной ответственностью «СибПромТест». Место нахождения (адрес юридического лица): 630005, РОССИЯ, Новосибирская область, город Новосибирск, улица Некрасова, дом 48, этаж 9, помещение 44. Адрес места осуществления деятельности: 630005, РОССИЯ, Новосибирская область, город Новосибирск, улица Некрасова, дом 48. Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц: RA.RU.11АБ53. Дата решения об аккредитации: 21.03.2016. Телефон: +73832804258. Адрес электронной почты: info@sibpromtest.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "НЕФТЕХИМИНЖИНИРИНГ"
Место нахождения (адрес юридического лица): 143002, Россия, Московская область, город Одинцово, шоссе Можайское, дом 80Б, комната 309
Адрес места осуществления деятельности: 450014, Россия, Республика Башкортостан, город Уфа, шоссе Миловское, дом 44
Основной государственный регистрационный номер 1127746252963.
Телефон: 74952155710 Адрес электронной почты: info@nhi-group.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "НЕФТЕХИМИНЖИНИРИНГ"
Место нахождения (адрес юридического лица): 143002, Россия, Московская область, город Одинцово, шоссе Можайское, дом 80Б, комната 309
Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 450014, Россия, Республика Башкортостан, город Уфа, шоссе Миловское, дом 44

ПРОДУКЦИЯ Арматура промышленная трубопроводная, типы (согласно приложению - бланк № 0874603).
Продукция изготовлена в соответствии с документацией согласно приложения бланк.
Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8481201009, 8481309108, 8481401000, 8481805910, 8481806310, 8481807310, 8481807399, 8481808110, 8481808501, 8481808508, 8481809907

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013)

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протоколов испытаний №№ 5165ИЛПМД, 5166ИЛПМД, 5167ИЛПМД, 5168ИЛПМД, 5169ИЛПМД, 5170ИЛПМД, 5171ИЛПМД от 04.04.2022 года, выданных Испытательным центром Общества с ограниченной ответственностью "ПРОММАШ ТЕСТ" (уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21BC05) акта анализа состояния производства от 26.01.2022 года, выданного Органом по сертификации продукции Общество с ограниченной ответственностью «СибПромТест» документации изготовителя согласно приложению - бланк № 0874604
Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ГОСТ 12.2.063-2015 "Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности". Условия хранения продукции согласно ГОСТ 15150-69 – 4 (Ж2). Срок хранения без переконсервации не более одного года. Срок службы – до 30 лет. Категория оборудования 3 и 4 согласно Приложения № 1 Технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013).

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 16.04.2022 **ПО** 15.04.2027
ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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


(подпись)

(подпись)



Михайлов Игорь Валерьевич
(Ф.И.О.)

Николаевич Максим Николаевич
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.АБ53.В.04231/22

Серия **RU** № **0874603**

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование, типы, марки, модели продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
8481806310	Арматура промышленная трубопроводная, типы: Задвижки (дисковые) шиберные, типы: ЗМС, ЗД, ЗШ Задвижки клиновые, типы: 30ч; 30вч; 30б; 30тн; 30с; 30лс; 30нж; 31ч; 31тн; 31с; 31лс; 31нж; Т-115бс; Т-116бс; Т-117бс	ТУ 3741-001-09212465- 2016 "Задвижки"
8481807310	Клапаны (вентили) запорные, типы: 13тн; 13с; 13лс; 13нж; 14с; 14лс; 14нж; 15ч; 15кч; 15вч; 15б; 15п; 15тн; 15с; 15лс; 15нж; ВПЭМ; Т-107б; Т-108б; Т-109б; Т-110б; Т-111б; Т-112б; Т-113б; Т-114б; Т-202бм; Т-203; Т-203-1; Т-203нж	ТУ 3742-001-09212465- 2016 "Клапаны"
8481201009	Клапаны регулирующие, типы: 25ч; 25с; 25лс; 25нж; 26тн; 26с; 26лс; 26нж; Т-23; Т-24; Т39; Т-40; Т-33б; Т-34б; Т-35б; Т-36б; Т-33бЭ; Т-34бЭ; Т-35бЭ; Т-36бЭ; Т-135бм; Т-136бм; Т-141бм; Т-137бмЭ; Т-138бм; Т-138бмЭ	ТУ 3742-001-09212465- 2016 "Клапаны"
8481807399	Клапаны отсечные, типы: 22ч; 22кч; 22б; 22п; 22тн; 22с; 22лс; 22нж; 24с; 24лс; 24нж	ТУ 3742-001-09212465- 2016 "Клапаны"
8481309108	Клапаны (затворы) обратные, типы: 16ч; 16кч; 16б; 16п; 16тн; 16с; 16лс; 16нж; 19ч; 19б; 19тн; 19с; 19лс; 19нж; Т-18б-1; Т-118б; Т-122бс; Т-123бс	ТУ 3742-001-09212465- 2016 "Клапаны"
8481401000	Клапаны предохранительные, типы: 17ч, 17б, 17с, 17лс, 17нж, 28с, 28лс, 28нж; Т-31МС; Т-32МС; Т-131МС; Т-132МС	ТУ 3742-001-09212465- 2016 "Клапаны"
8481808501	Затворы (ножевые) дисковые, типы: 32а; 32ч; 32вч; 32б; 32тн; 32с; 32лс; 32нж	ТУ 3742-002-09212465- 2016 Затворы"
8481808110	Краны шаровые, типы: 10б; 10с; 10лс; 10нж; 11п; 11ч; 11б; 11тн; 11с; 11лс; 11нж	ТУ 3742-003-09212465- 2016 "Краны"
8481805910	Регуляторы давления, типы: 18с; 18лс; 18нж; 21ч; 21б; 21с; 21лс; 21нж	ТУ 26.51.65-004- 09212465-2017 "Регуляторы давления"
8481809907	Устройства переключающие предохранительных клапанов, типы: 23с; 23лс; 23нж	ТУ 26.51.65-006- 09212465-2017 "Устройства переключающие предохранительных клапанов"
8481809907	Блоки предохранительных клапанов с переключающими устройствами, типы: 50с; 50лс; 50нж	ТУ 26.51.65-005- 09212465-2017 "Блоки предохранительных клапанов с переключающими устройствами"

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)



Михайлов Игорь Валерьевич
(Ф.И.О.)

Васонков Максим Николаевич
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.AB53.B.04231/22

Серия **RU** № **0874604**

Сведения по сертификату соответствия

Сведения о документах, подтверждающих соответствие продукции требованиям технического регламента:

1. Обоснование безопасности № 28.14.11-001-09212465-2018 ОБ
2. Руководства по монтажу и эксплуатации: НХИ.070.2021.0001 РЭ, НХИ.080.2021.0001 РЭ, НХИ.040.2021.0001 РЭ, НХИ.060.2021.0001 РЭ, НХИ.020.2021.0001 РЭ, НХИ.090.2021.0001 РЭ
3. Паспорта
4. Расчет на прочность
5. Сборочные чертежи
6. Технологические регламенты и сведения о технологическом процессе
7. Сведения о проведенных испытаниях
8. Документы, подтверждающие квалификацию специалистов и персонала
9. Документы, подтверждающие характеристики материалов и комплектующих
10. Технические условия: ТУ 3741-001-09212465-2016 "Задвижки", ТУ 3741-001-09212465-2016 "Задвижки", ТУ 3742-001-09212465-2016 "Клапаны", ТУ 3742-002-09212465-2016 Затворы", ТУ 3742-003-09212465-2016 "Краны", ТУ 26.51.65-004-09212465-2017 "Регуляторы давления", ТУ 26.51.65-006-09212465-2017 "Устройства переключающие предохранительных клапанов", ТУ 26.51.65-005-09212465-2017 "Блоки предохранительных клапанов с переключающими устройствами"

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации


(подпись)

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


(подпись)



Михайлов Игорь Валерьевич
(Ф.И.О.)

Бабенков Максим Николаевич
(Ф.И.О.)

ОКПД2 28.14.13.120
(ОКП 37 4100)

АО «Промарматура»



**Задвижка клиновая
с выдвигаемым шпинделем**

DN 300, PN 16

ПАСПОРТ

ДП 13166-300 ПС

**УКРАИНА
г. Днепр**

UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033

UA.TR.131.0517-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

UA.131.D.1602-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем ДП 13166-300
Обозначение изделия	т/ф 31с938нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-003-2019
Изготовитель	АО «Промарматура»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорной арматуры на трубопроводах и оборудовании предприятий различных отраслей промышленности

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		300
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		1,6 (16)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		от минус 30 до плюс 425
Температура окружающей среды t, °C		от минус 40 до плюс 40
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		A
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 20Л (раздел 3)
Масса, кг, не более		
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	12
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	2500
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	600
Тип присоединения к трубопроводу	- фланцевое по ГОСТ 33259	исп. В
	- под приварку	--
Способ управления	- ручной (маховик, редуктор)	--
	- электропривод	UW30
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 20Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 20Л ГОСТ 977
Клин	Сталь 20Л ГОСТ 977
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	Графит
Наплавка корпуса	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Наплавка клина	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Втулка резьбовая	Бронза, латунь

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Задвижка ДП 13166-300	На прочность и плотность	2,4 (24)	Вода	Годная	
	На плотность материала		Воздух	Годная	
	На герметичность в затворе	1,76 (17,6)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годная	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Задвижка ДП 13166-300;
- 2) Паспорт ДП 13166-300 ПС – 1 экз.;

3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ на партию изделий, поставляемых в один адрес по одному заказу.

6 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

6.1 Задвижка подвергнута консервации и упакована согласно ТУ У 28.1-21871578-003-2019.

Вариант упаковки _____ по ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____
(год, месяц, число)

Срок действия консервации _____
(лет)

Изделие после консервации принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

Дата упаковывания _____
(год, месяц, число)

Изделие после упаковывания принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

7 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

8.1 Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность задвижки при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб и паспорта на изделие.

8.2 Рекламации от потребителя в гарантийный период принимаются к рассмотрению исключительно в случае предоставления документов, подтверждающих правильность монтажа и обслуживания изделий в период эксплуатации согласно РЭ.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийная наработка – 500 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 2 месяцев со дня поступления задвижки для действующих предприятий, 4 месяцев – для строящихся предприятий и 6 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ.

8.4 Гарантия аннулируется в случае:

- утери паспорта на изделие;
- механического повреждения изделия по вине потребителя;
- несанкционированного нарушения гарантийных пломб и вмешательства в конструкцию;
- нарушения потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Задвижка изготовлена и принята в соответствии с ТУ У 28.1-21871578-003-2019, признана годной к эксплуатации.

Начальник ОТК _____

(личная подпись)

МП _____

(расшифровка подписи)

(год, месяц, число)

10 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, УЧЕТ РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (рабочая среда, PN, t)	Наработка		Вид технического обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта			

ОКПД2 28.14.13.120
(ОКП 37 2100)

АО «Промарматура»



**Задвижка параллельная
двухдисковая**

DN 100, PN 10

ПАСПОРТ

ДП 16010-100 ПС

**УКРАИНА
г. Днепр**

UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033
UA.TR.131.0517-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026
UA.131.D.1602-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Задвижка параллельная двухдисковая ДП 16010-100
Обозначение изделия	т/ф 30ч6бр
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-003-2019
Изготовитель	АО «Промарматура»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорной арматуры на трубопроводах и оборудовании предприятий различных отраслей промышленности

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		100
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		1,0 (10)
Рабочая среда		вода, пар
Температура рабочей среды t, °С		от минус 30 до плюс 225
Температура окружающей среды t, °С		от минус 40 до плюс 40
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		У1
Материал корпусных деталей		Чугун СЧ 18 (раздел 3)
Масса, кг, не более		
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	6
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	1700
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	400
Тип присоединения к трубопроводу – фланцевое по ГОСТ 33259		исп. В
Способ управления	- ручной (маховик, редуктор)	маховик
	- электропривод	--
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование деталей	Марка материала
Корпус	Чугун СЧ18 ГОСТ 1412
Крышка	Чугун СЧ18 ГОСТ 1412
Диск	Чугун СЧ18 ГОСТ 1412
Шпиндель	Сталь 3 ГОСТ 535, Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Маховик	Чугун СЧ18 ГОСТ 1412
Материал уплотнения корпуса	Латунь, бронза
Материал уплотнения диска	Латунь, бронза
Втулка резьбовая	Бронза, латунь

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Задвижка ДП 16010-100	На прочность и плотность	1,5 (15)	Вода	Годная	
	На плотность материала		Воздух	Годная	
	На герметичность в затворе	1,1 (11)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годная	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Задвижка ДП 16010-100
- 2) Паспорт ДП 16010-100 ПС – 1 экз.;
- 3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ на партию изделий, поставляемых в один адрес по одному заказу.

6 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

6.1 Задвижка подвергнута консервации и упакована согласно ТУ У 28.1-21871578-003-2019.

Вариант упаковки КУ-1 по ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____
(год, месяц, число)

Срок действия консервации _____
(лет)

Изделие после консервации принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

Дата упаковывания _____
(год, месяц, число)

Изделие после упаковывания принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

7 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

8.1 Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность задвижки при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб и паспорта на изделие.

8.2 Рекламации от потребителя в гарантийный период принимаются к рассмотрению исключительно в случае предоставления документов, подтверждающих правильность монтажа и обслуживания изделий в период эксплуатации согласно РЭ.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийная наработка – 300 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 2 месяцев со дня поступления задвижки для действующих предприятий, 4 месяцев – для строящихся предприятий и 6 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ.

8.4 Гарантия аннулируется в случае:

- утери паспорта на изделие;
- механического повреждения изделия по вине потребителя;
- несанкционированного нарушения гарантийных пломб и вмешательства в конструкцию;
- нарушения потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Задвижка изготовлена и принята в соответствии с ТУ У 28.1-21871578-003-2019, признана годной к эксплуатации.

Начальник ОТК _____ МП _____
(личная подпись) (расшифровка подписи) (год, месяц, число)

10 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, УЧЕТ РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (рабочая среда, PN, t)	Наработка		Вид технического обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта			

ОКПД2 28.14.13.110
(ОКП 37 4210)

АО «Промарматура»



Клапан запорный

DN 32, PN 40

ПАСПОРТ

ДП 21018-032 ПС

УКРАИНА
г. Днепр

UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033
UA.TR.131.0517-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026
UA.131.D.1602-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный ДП 21018-032
Обозначение изделия	т/ф 15с22нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-005-2019
Изготовитель	АО «Промарматура»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорной арматуры на трубопроводах и оборудовании предприятий различных отраслей промышленности

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		32
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		4,0 (40)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		от минус 30 до плюс 425
Температура окружающей среды t, °C		от минус 40 до плюс 40
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 20Л (раздел 3)
Масса, кг, не более		
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	15
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	6000
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	2000
Тип присоединения к трубопроводу	- фланцевое по ГОСТ 33259	--
	- под приварку	под приварку
	- другое	--
Способ управления		ручной
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 20Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 20Л ГОСТ 977
Золотник	Сталь 20Л ГОСТ 977
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	Графит
Наплавка корпуса	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466
Наплавка клина	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466
Втулка резьбовая	Бронза, латунь

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Клапан запорный ДП 21018-032	На прочность и плотность	6,0 (60)	Вода	Годен	
	На плотность материала		Воздух	Годен	
	На герметичность в затворе	4,4 (44)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годен	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Клапан запорный ДП 21018-032;
- 2) Паспорт ДП 21018-032 ПС – 1 экз.;
- 3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ на партию изделий, поставляемых в один адрес по одному заказу.

6 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

6.1 Клапан запорный подвергнут консервации и упакован согласно ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

Вариант упаковки _____ по ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____
(год, месяц, число)

Срок действия консервации _____
(лет)

Изделие после консервации принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

Дата упаковывания _____
(год, месяц, число)

Изделие после упаковывания принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

7 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

8.1 Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность клапана запорного при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб и паспорта на изделие.

8.2 Рекламации от потребителя в гарантийный период принимаются к рассмотрению исключительно в случае предоставления документов, подтверждающих правильность монтажа и обслуживания изделий в период эксплуатации согласно РЭ.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – 18 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийная наработка – 800 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 2 месяцев со дня поступления клапана для действующих предприятий, 4 месяцев – для строящихся предприятий и 6 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ.

8.4 Гарантия аннулируется в случае:

- утери паспорта на изделие;
- механического повреждения изделия по вине потребителя;
- несанкционированного нарушения гарантийных пломб и вмешательства в конструкцию;
- нарушения потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Клапан запорный изготовлен и принят в соответствии с ТУ У 28.1-21871578-005-2019, признан годным к эксплуатации.

Начальник ОТК _____ МП _____
(личная подпись) (расшифровка подписи) (год, месяц, число)

10 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, УЧЕТ РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (рабочая среда, PN, t)	Наработка		Вид технического обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта			

ОКПД2 28.14.13.120
(ОКП 37 4100)

АО «Промарматура»



**Задвижка клиновая
с выдвигаемым шпинделем**

DN 150, PN 25

ПАСПОРТ

ДП 13167-150 ПС

**УКРАИНА
г. Днепр**

UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033

UA.TR.131.0517-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

UA.131.D.1602-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Задвижка клиновья с выдвжным шпинделем ДП 13167-150
Обозначение изделия	т/ф 31с939нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-003-2019
Изготовитель	АО «Промарматура»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорной арматуры на трубопроводах и оборудовании предприятий различных отраслей промышленности

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		150
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		2,5 (25)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		от минус 30 до плюс 425
Температура окружающей среды t, °C		от минус 40 до плюс 40
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		A
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 20Л (раздел 3)
Масса, кг, не более		
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	12
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	2500
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	600
Тип присоединения к трубопроводу	- фланцевое по ГОСТ 33259	исп. В
	- под приварку	--
Способ управления	- ручной (маховик, редуктор)	--
	- электропривод	UW10
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 20Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 20Л ГОСТ 977
Клин	Сталь 20Л ГОСТ 977
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	Графит
Наплавка корпуса	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Наплавка клина	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Втулка резьбовая	Бронза, латунь

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Задвижка ДП 13167-150	На прочность и плотность	3,75 (37,5)	Вода	Годная	
	На плотность материала		Воздух	Годная	
	На герметичность в затворе	2,75 (27,5)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годная	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Задвижка ДП 13167-150;
- 2) Паспорт ДП 13167-150 ПС – 1 экз.;

3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ на партию изделий, поставляемых в один адрес по одному заказу.

6 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

6.1 Задвижка подвергнута консервации и упакована согласно ТУ У 28.1-21871578-003-2019.

Вариант упаковки _____ по ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____
(год, месяц, число)

Срок действия консервации _____
(лет)

Изделие после консервации принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

Дата упаковывания _____
(год, месяц, число)

Изделие после упаковывания принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

7 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

8.1 Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность задвижки при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб и паспорта на изделие.

8.2 Рекламации от потребителя в гарантийный период принимаются к рассмотрению исключительно в случае предоставления документов, подтверждающих правильность монтажа и обслуживания изделий в период эксплуатации согласно РЭ.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийная наработка – 500 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 2 месяцев со дня поступления задвижки для действующих предприятий, 4 месяцев – для строящихся предприятий и 6 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ.

8.4 Гарантия аннулируется в случае:

- утери паспорта на изделие;
- механического повреждения изделия по вине потребителя;
- несанкционированного нарушения гарантийных пломб и вмешательства в конструкцию;
- нарушения потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Задвижка изготовлена и принята в соответствии с ТУ У 28.1-21871578-003-2019, признана годной к эксплуатации.

Начальник ОТК _____

МП _____

(личная подпись)

(расшифровка подписи)

(год, месяц, число)

10 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, УЧЕТ РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (рабочая среда, PN, t)	Наработка		Вид технического обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта			

ОКПД2 28.14.13.110
(ОКП 37 4210)

АО «Промарматура»



Клапан запорный

DN 40, PN 40

ПАСПОРТ

ДП 21018-040 ПС

УКРАИНА
г. Днепр

UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033
UA.TR.131.0517-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026
UA.131.D.1602-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный ДП 21018-040
Обозначение изделия	т/ф 15с22нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-005-2019
Изготовитель	АО «Промарматура»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорной арматуры на трубопроводах и оборудовании предприятий различных отраслей промышленности

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		40
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		4,0 (40)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		от минус 30 до плюс 425
Температура окружающей среды t, °C		от минус 40 до плюс 40
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 20Л (раздел 3)
Масса, кг, не более		
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	15
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	6000
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	2000
Тип присоединения к трубопроводу	- фланцевое по ГОСТ 33259	--
	- под приварку	под приварку
	- другое	--
Способ управления		ручной
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 20Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 20Л ГОСТ 977
Золотник	Сталь 20Л ГОСТ 977
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	Графит
Наплавка корпуса	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466
Наплавка клина	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466
Втулка резьбовая	Бронза, латунь

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Клапан запорный ДП 21018-040	На прочность и плотность	6,0 (60)	Вода	Годен	
	На плотность материала		Воздух	Годен	
	На герметичность в затворе	4,4 (44)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годен	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Клапан запорный ДП 21018-040;
- 2) Паспорт ДП 21018-0 ПС – 1 экз.;
- 3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ на партию изделий, поставляемых в один адрес по одному заказу.

6 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

6.1 Клапан запорный подвергнут консервации и упакован согласно ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

Вариант упаковки _____ по ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____
(год, месяц, число)

Срок действия консервации _____
(лет)

Изделие после консервации принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

Дата упаковывания _____
(год, месяц, число)

Изделие после упаковывания принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

7 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

8.1 Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность клапана запорного при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб и паспорта на изделие.

8.2 Рекламации от потребителя в гарантийный период принимаются к рассмотрению исключительно в случае предоставления документов, подтверждающих правильность монтажа и обслуживания изделий в период эксплуатации согласно РЭ.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – 18 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийная наработка – 800 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 2 месяцев со дня поступления клапана для действующих предприятий, 4 месяцев – для строящихся предприятий и 6 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ.

8.4 Гарантия аннулируется в случае:

- утери паспорта на изделие;
- механического повреждения изделия по вине потребителя;
- несанкционированного нарушения гарантийных пломб и вмешательства в конструкцию;
- нарушения потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Клапан запорный изготовлен и принят в соответствии с ТУ У 28.1-21871578-005-2019, признан годным к эксплуатации.

Начальник ОТК

_____ (личная подпись)

МП

_____ (расшифровка подписи)

_____ (год, месяц, число)

10 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, УЧЕТ РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (рабочая среда, PN, t)	Наработка		Вид технического обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта			

ОКПД2 28.14.13.120
(ОКП 37 4100)

АО «Промарматура»



**Задвижка клиновая
с выдвигаемым шпинделем**

DN 500, PN 25

ПАСПОРТ

ДП 13167-500 ПС

**УКРАИНА
г. Днепр**

UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033
UA.TR.131.0517-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026
UA.131.D.1602-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Задвижка клиновья с выдвжным шпинделем ДП 13167-500
Обозначение изделия	т/ф 31с939нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-003-2019
Изготовитель	АО «Промарматура»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорной арматуры на трубопроводах и оборудовании предприятий различных отраслей промышленности

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		500
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		2,5 (25)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		от минус 30 до плюс 425
Температура окружающей среды t, °C		от минус 40 до плюс 40
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		A
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 20Л (раздел 3)
Масса, кг, не более		
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	12
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	2500
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	600
Тип присоединения к трубопроводу	- фланцевое по ГОСТ 33259	исп. В
	- под приварку	--
Способ управления	- ручной (маховик, редуктор)	--
	- электропривод	UW250
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 20Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 20Л ГОСТ 977
Клин	Сталь 20Л ГОСТ 977
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	Графит
Наплавка корпуса	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Наплавка клина	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Втулка резьбовая	Бронза, латунь

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Задвижка ДП 13167-500	На прочность и плотность	3,75 (37,5)	Вода	Годная	
	На плотность материала		Воздух	Годная	
	На герметичность в затворе	2,75 (27,5)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годная	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Задвижка ДП 13167-500;
- 2) Паспорт ДП 13167-500 ПС – 1 экз.;

3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ на партию изделий, поставляемых в один адрес по одному заказу.

6 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

6.1 Задвижка подвергнута консервации и упакована согласно ТУ У 28.1-21871578-003-2019.

Вариант упаковки _____ по ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____
(год, месяц, число)

Срок действия консервации _____
(лет)

Изделие после консервации принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

Дата упаковывания _____
(год, месяц, число)

Изделие после упаковывания принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

7 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

8.1 Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность задвижки при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб и паспорта на изделие.

8.2 Рекламации от потребителя в гарантийный период принимаются к рассмотрению исключительно в случае предоставления документов, подтверждающих правильность монтажа и обслуживания изделий в период эксплуатации согласно РЭ.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийная наработка – 500 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 2 месяцев со дня поступления задвижки для действующих предприятий, 4 месяцев – для строящихся предприятий и 6 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ.

8.4 Гарантия аннулируется в случае:

- утери паспорта на изделие;
- механического повреждения изделия по вине потребителя;
- несанкционированного нарушения гарантийных пломб и вмешательства в конструкцию;
- нарушения потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Задвижка изготовлена и принята в соответствии с ТУ У 28.1-21871578-003-2019, признана годной к эксплуатации.

Начальник ОТК _____

МП _____

(личная подпись)

(расшифровка подписи)

(год, месяц, число)

10 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, УЧЕТ РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (рабочая среда, PN, t)	Наработка		Вид технического обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта			

ОКПД2 28.14.13.120
(ОКП 37 4100)

АО «Промарматура»



**Задвижка клиновая
с выдвигаемым шпинделем**

DN 800, PN 25

ПАСПОРТ

ДП 13167-800 ПС

**УКРАИНА
г. Днепр**

UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033
UA.TR.131.0517-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026
UA.131.D.1602-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем ДП 13167-800
Обозначение изделия	т/ф 31с939нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-003-2019
Изготовитель	АО «Промарматура»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорной арматуры на трубопроводах и оборудовании предприятий различных отраслей промышленности

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		800
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		2,5 (25)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		от минус 30 до плюс 425
Температура окружающей среды t, °C		от минус 40 до плюс 40
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		A
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 20Л (раздел 3)
Масса, кг, не более		
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	12
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	2500
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	600
Тип присоединения к трубопроводу	- фланцевое по ГОСТ 33259	исп. В
	- под приварку	--
Способ управления	- ручной (маховик, редуктор)	--
	- электропривод	UW500
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 20Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 20Л ГОСТ 977
Клин	Сталь 20Л ГОСТ 977
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	Графит
Наплавка корпуса	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Наплавка клина	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Втулка резьбовая	Бронза, латунь

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Задвижка ДП 13167-800	На прочность и плотность	3,75 (37,5)	Вода	Годная	
	На плотность материала		Воздух	Годная	
	На герметичность в затворе	2,75 (27,5)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годная	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Задвижка ДП 13167-800;
- 2) Паспорт ДП 13167-800 ПС – 1 экз.;

3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ на партию изделий, поставляемых в один адрес по одному заказу.

6 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

6.1 Задвижка подвергнута консервации и упакована согласно ТУ У 28.1-21871578-003-2019.

Вариант упаковки _____ по ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____
(год, месяц, число)

Срок действия консервации _____
(лет)

Изделие после консервации принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

Дата упаковывания _____
(год, месяц, число)

Изделие после упаковывания принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

7 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

8.1 Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность задвижки при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб и паспорта на изделие.

8.2 Рекламации от потребителя в гарантийный период принимаются к рассмотрению исключительно в случае предоставления документов, подтверждающих правильность монтажа и обслуживания изделий в период эксплуатации согласно РЭ.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийная наработка – 500 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 2 месяцев со дня поступления задвижки для действующих предприятий, 4 месяцев – для строящихся предприятий и 6 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ.

8.4 Гарантия аннулируется в случае:

- утери паспорта на изделие;
- механического повреждения изделия по вине потребителя;
- несанкционированного нарушения гарантийных пломб и вмешательства в конструкцию;
- нарушения потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Задвижка изготовлена и принята в соответствии с ТУ У 28.1-21871578-003-2019, признана годной к эксплуатации.

Начальник ОТК _____

МП _____

(личная подпись)

(расшифровка подписи)

(год, месяц, число)

10 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, УЧЕТ РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (рабочая среда, PN, t)	Наработка		Вид технического обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта			

ОКПД2 28.14.13.120
(ОКП 37 4100)

АО «Промарматура»



**Задвижка клиновая
с выдвигаемым шпинделем**

DN 150, PN 16

ПАСПОРТ

ДП 13166-150 ПС

**УКРАИНА
г. Днепр**

UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033

UA.TR.131.0517-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

UA.131.D.1602-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Задвижка клиновая с выдвигаемым шпинделем ДП 13166-150
Обозначение изделия	т/ф 31с38нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-003-2019
Изготовитель	АО «Промарматура»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорной арматуры на трубопроводах и оборудовании предприятий различных отраслей промышленности

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		150
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		1,6 (16)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		от минус 30 до плюс 425
Температура окружающей среды t, °C		от минус 40 до плюс 40
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		A
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 20Л (раздел 3)
Масса, кг, не более		
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	12
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	2500
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	600
Тип присоединения к трубопроводу	- фланцевое по ГОСТ 33259	исп. В
	- под приварку	--
Способ управления	- ручной (маховик, редуктор)	маховик
	- электропривод	--
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 20Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 20Л ГОСТ 977
Клин	Сталь 20Л ГОСТ 977
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	Графит
Наплавка корпуса	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Наплавка клина	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Втулка резьбовая	Бронза, латунь

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Задвижка ДП 13166-150	На прочность и плотность	2,4 (24)	Вода	Годная	
	На плотность материала		Воздух	Годная	
	На герметичность в затворе	1,76 (17,6)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годная	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Задвижка ДП 13166-150;
- 2) Паспорт ДП 13166-150 ПС – 1 экз.;

3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ на партию изделий, поставляемых в один адрес по одному заказу.

6 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

6.1 Задвижка подвергнута консервации и упакована согласно ТУ У 28.1-21871578-003-2019.

Вариант упаковки _____ по ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____
(год, месяц, число)

Срок действия консервации _____
(лет)

Изделие после консервации принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

Дата упаковывания _____
(год, месяц, число)

Изделие после упаковывания принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

7 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

8.1 Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность задвижки при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб и паспорта на изделие.

8.2 Рекламации от потребителя в гарантийный период принимаются к рассмотрению исключительно в случае предоставления документов, подтверждающих правильность монтажа и обслуживания изделий в период эксплуатации согласно РЭ.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийная наработка – 500 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 2 месяцев со дня поступления задвижки для действующих предприятий, 4 месяцев – для строящихся предприятий и 6 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ.

8.4 Гарантия аннулируется в случае:

- утери паспорта на изделие;
- механического повреждения изделия по вине потребителя;
- несанкционированного нарушения гарантийных пломб и вмешательства в конструкцию;
- нарушения потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Задвижка изготовлена и принята в соответствии с ТУ У 28.1-21871578-003-2019, признана годной к эксплуатации.

Начальник ОТК _____

МП _____

(личная подпись)

(расшифровка подписи)

(год, месяц, число)

10 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, УЧЕТ РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (рабочая среда, PN, t)	Наработка		Вид технического обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта			

ОКП 37 4100
ДКПП 28.14

АО«Промарматура»



ЗАДВИЖКА DN 300

Паспорт

МЗ 10 883-300 (883-300-ЭМ) ПС

Украина

Содержание

1	Общие сведения об изделии.....	3
2	Основные технические данные и характеристики.....	3
3	Сведения о материале основных деталей.....	4
4	Сведения о неразрушающем контроле основных деталей.....	5
5	Сведения о режимах термической обработки материалов основных деталей.....	6
6	Сведения о сварных соединениях и контролях.....	7
7	Сведения о химическом составе и механических свойствах металла основных деталей.....	8
8	Сведения о гидравлических испытаниях.....	10
9	Свидетельство о приемке.....	11
10	Сведения о консервации.....	12
11	Сведения об упаковывании.....	12
12	Перечень допущенных отклонений.....	12
13	Гарантии изготовителя.....	13
14	Комплектность.....	13

1 Общие сведения об изделии

1.1		Сертификат соответствия	UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033
1.2	Наименование - задвижка DN 300		
1.3	Обозначение изделия МЗ 10 883-300 (883-300-ЭМ)		
1.4	Технические условия ТУ У 28.1-21871578-003-2019		
1.5	Заводской номер _____		
1.6	Изделие изготовлено "___" ____ 20__ г.		
1.7	Предприятие-изготовитель: АО «Промарматура», производственная площадка ООО МАЗ«АРМАПРОМ»		

2 Основные технические данные и характеристики

2.1 Рабочая среда:	пар
2.2 Давление рабочее Р, МПа(кгс/см ²)	13,7 (140)
2.3 Рабочая температура Т, °С	570
2.4 Время открытия (закрытия), с	174
2.5 Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-2015 Допустимая протечка по затвору не более, см ³ /мин	В 0,18
2.6 Назначенный срок службы задвижки до первого ремонта	5 лет
2.7 Назначенный срок службы корпуса, крышки и бугеля, часов	200000
2.8 Назначенный срок службы выемных деталей, часов	75000
2.9 Назначенная наработка (ресурс) за период 4 года (30 000 часов), циклов	500
2.10 Нарботка до отказа, циклов, не менее	250
2.11 Привод, обозначение	
2.12 Заводской номер привода	<u>UW500</u>
2.13 Крутящий момент на втулке шпинделя, Н·м	2900
2.14 Масса, кг, не более	_____

3 Сведения о материале основных деталей

Наименование детали	№ плавки, отливки, садки	Марка стали
Корпус		15X1M1ФЛ
Крышка		15X1M1ФЛ
Тарелка		12X1МФ
Обойма		15X1M1ФЛ
Шпindelь		25X2M1Ф
Седло		12X1МФ
Кольцо разъемное		12X1МФ

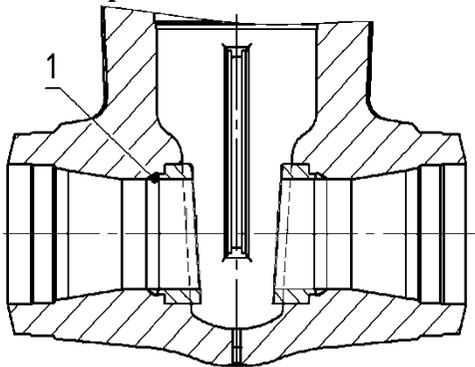
4 Сведения о неразрушающем контроле основных деталей

Наименование детали	Метод контроля	Результаты контроля
Крышка	Визуальный и измерительный контроль (ВИК) Ультразвуковой контроль (УЗК)	
Корпус	Визуальный и измерительный контроль (ВИК) Радиографический контроль (РГК) Капиллярная (цветная) дефектоскопия (ЦД) Магнитопорошковая дефектоскопия (МПД)	
Шпиндель	Визуальный и измерительный контроль (ВИК) Ультразвуковой контроль (УЗК)	
Седло	Визуальный и измерительный контроль (ВИК) Капиллярная (цветная) дефектоскопия (ЦД)	
Тарелка	Визуальный и измерительный контроль (ВИК) Капиллярная (цветная) дефектоскопия (ЦД) Ультразвуковой контроль (УЗК)	
Кольцо разъемное	Визуальный и измерительный контроль (ВИК) Ультразвуковой контроль (УЗК)	

5 Сведения о режимах термической обработки материалов основных деталей

Марка материала	Вид применяемой обработки	Скорость нагрева, °С/ч, не более	Температура термообработки, °С	Продолжительность выдержки, ч	Скорость охлаждения, °С /ч,
12X1МФ	нормализация + отпуск	по мощности печи	960-980 740-760	1-3 2-4	охлаждение на воздухе охлаждение на воздухе
15X1М1ФЛ	I норм. II норм. отпуск	150 150 100	1000-1030 970-1000 720-750	3 3 5	охлаждение на воздухе, охлаждение в обдуваемой камере до t=500°С, далее на воздухе, охлаждение в печи до t=350°С, далее на воздухе
25X2М1Ф	I норм. II норм. отпуск	по мощности печи	1030-1050 950-970 680-720	3 3 3-5	охлаждение на воздухе, охлаждение на воздухе, охлаждение в печи до t=350°С, далее на воздухе

6 Сведения о сварных соединениях и контролях



Номер сварного соединения	Наименование сварного соединения	Способ выполнения сварного соединения	Вид и марка сварочного материала	Методы контроля сварного соединения	Результаты контроля
1	Корпус – седло	РДС		ВИК	

Сварка произведена в соответствии с требованиями Правил, НД на сварку сварщиками, прошедшими испытания в соответствии с "Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства".

7 Сведения о химическом составе и механических свойствах металла основных деталей

Наименование детали	№ плавки, отливки, садки	Марка стали и ТУ, ОСТ, ГОСТ на хим.состав на поставку	Норма Факт	Химический состав						
				содержание элементов, %						
				C	Mn	Si	Cr	Mo	V	S
Кольцо разъемное		12Х1МФ ГОСТ 20072-74 Поковка Гр. IV ГОСТ 8479-70	норма	0,10-0,15	0,40-0,70	0,17-0,37	0,90-1,20	0,25-0,35	0,15-0,30	0,025
			факт							
Тарелка		12Х1МФ ГОСТ 20072-74 Поковка Гр. IV ГОСТ 8479-70	норма	0,10-0,15	0,40-0,70	0,17-0,37	0,90-1,20	0,25-0,35	0,15-0,30	0,025
			факт							
Седло		12Х1МФ ГОСТ 20072-74 Поковка Гр. IV ГОСТ 8479-70	норма	0,10-0,15	0,40-0,70	0,17-0,37	0,90-1,20	0,25-0,35	0,15-0,30	0,025
			факт							
Корпус		15Х1М1ФЛ ОСТ 108.961.03-79	норма	0,14-0,20	0,60-0,90	0,20-0,40	1,20-1,70	0,90-1,20	0,25-0,40	0,025
			факт							
Крышка		15Х1М1ФЛ ОСТ 108.961.03-79	норма	0,14-0,20	0,60-0,90	0,20-0,40	1,20-1,70	0,90-1,20	0,25-0,40	0,025
			факт							
Обойма		15Х1М1ФЛ ОСТ 108.961.03-79	норма	0,14-0,20	0,60-0,90	0,20-0,40	1,20-1,70	0,90-1,20	0,25-0,40	0,025
			факт							
Шпindelь		25Х2М1Ф ТУ 14-1-552-72	норма	0,22-0,29	0,40-0,70	0,17-0,37	2,10-2,60	0,90-1,10	0,30-0,50	0,025
			факт							

			Механические свойства					Твердость, НВ
P	Ni	Cu	предел текучести, $\sigma_{0,2}$ Н/мм ² (кгс/мм ²)	временное сопротив- ление, $\sigma_{в, 2}$ Н/мм ² (кгс/мм ²)	относи- тельное удлине- ние, δ , %	относи- тельное сужение, ψ , %	ударная вязкость, КСУ, кДж/м ² (кгс · м/см ²)	
0,030	0,30	0,30	245 (26)	470 (48)	22	48	-	143-179
0,030	0,30	0,30	245 (26)	470 (48)	22	48	-	143-179
0,030	0,30	0,30	245 (26)	470 (48)	22	48	-	143-179
0,025	0,30	0,30	320-550 (32-55)	500 (50)	15	30	294 (3,0)	159...223
0,025	0,30	0,30	320-550 (32-55)	500 (50)	15	30	294 (3,0)	159...223
0,025	0,30	0,30	320-550 (32-55)	500 (50)	15	30	294 (3,0)	159...223
0,030	0,25	0,30	670 (68)	780 (80)	12	50	490 (5,0)	248...293

8 Сведения о гидравлических испытаниях

Обозначение	Давление испытания		Протечки		Дата испытания, номер акта
	на прочность $P_{пр.}$ МПа (кгс/см ²)	на плотность $P_{пл.}$ МПа (кгс/см ²)	допускаемые см ³ /мин	фактические см ³ /мин	
Корпус	59,0 (590)	-	-	-	
Крышка	59,0 (590)	-	-	-	
На плотность затвора	-	17,5 (175)	0,18		

9 Свидетельство о приемке

9.1 Задвижка МЗ 10 883-300 _____
(обозначение изделия) (заводской номер)

изготовлена и принята в соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды» НПАОП 0.00-1.11-98, ПБ 10-573-03, НД на изготовление и признана годной к работе при расчетных параметрах.

9.2 При визуальном и измерительном контроле проверены габаритные размеры, маркировка и комплектность изделия.

9.3 Описание прилагаемых документов: _____
паспорт на электропривод _____

Нач. технического

управления

_____/_____
(подпись) (расшифровка подписи)

" " _____ 20 ____ г.

Штамп ОТК

Начальник ОТК

_____/_____
(подпись) (расшифровка подписи)

" " _____ 20 ____ г.

Начальник МСЦ

_____/_____
(подпись) (расшифровка подписи)

" " _____ 20 ____ г.

10 Сведения о консервации

10.1 Изделие подвергнуто консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78, группа изделий 1-2, технологических процессов и инструкций.

10.2 Вариант противокоррозионной защиты - ВЗ-1 по ГОСТ 9.014-78.

10.3 Срок консервации – 3 года.

11 Сведения об упаковывании

11.1 Вариант внутренней упаковки ВУ-9 ГОСТ 9.014-78.

11.2 Изделие упаковано согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

11.3 Консервацию и упаковку: Произвел _____ / _____ /
(подпись) (расшифровка подписи)
" _____ " _____ 20__ г.
Штамп ОТК
Принял _____ / _____ /
(подпись) (расшифровка подписи)
" _____ " _____ 20__ г.

12 Перечень допущенных отклонений

№ п/п	Обозначение чертежа, наименование	Содержание отклонений	Номер разрешения, дата

13 Гарантии изготовителя

13.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям ТУ при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и ремонта.

13.2 Гарантийный срок эксплуатации изделия - 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию, но не более 36 месяцев со дня отгрузки заказчику.

13.3 Изделия должны храниться в условиях, обеспечивающих группу хранения 2 по ГОСТ 15150-69.

14 Комплектность

14.1 Комплектно с изделием поставляется следующая документация:

- а) паспорт - 1 экз.;
- б) руководство по эксплуатации – 2 экз. на партию;
- в) комплект эксплуатационной документации на электропривод – в соответствии с техническими условиями на соответствующие электроприводы;
- г) упаковочный лист (в случае упаковки в тару) – 1 экз.

14.2 Комплектно с изделием поставляются запасные части:

- а) Комплект К-03Ш-2×5-104×72×96 КГФ-Г
ТУ 5728-009-13267785-99 – 1 шт.;
- б) Комплект К-04П-360×305×25 КГФ-Г
ТУ 5728-004-13267785-99 – 1 шт.

ОБРАЗЕЦ

ОКП 37 4100
ДКПП 28.14

АО«Промарматура»



ЗАДВИЖКА DN 250

Паспорт

МЗ 10 882-250 (882-250-Э) ПС

Украина

Содержание

1	Общие сведения об изделии.....	3
2	Основные технические данные и характеристики.....	3
3	Сведения о материале основных деталей.....	4
4	Сведения о неразрушающем контроле основных деталей.....	5
5	Сведения о режимах термической обработки материалов основных деталей.....	6
6	Сведения о сварных соединениях и контролях.....	7
7	Сведения о химическом составе и механических свойствах металла основных деталей.....	8
8	Сведения о гидравлических испытаниях.....	10
9	Свидетельство о приемке.....	11
10	Сведения о консервации.....	12
11	Сведения об упаковывании.....	12
12	Перечень допущенных отклонений.....	12
13	Гарантии изготовителя.....	13
14	Комплектность.....	13

1 Общие сведения об изделии

	Сертификат соответствия	UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033
1.2	Наименование - задвижка DN 250	
1.3	Обозначение изделия МЗ 10 882-250 (882-250-Э)	
1.4	Технические условия ТУ У 28.1-21871578-003-2019	
1.5	Заводской номер _____	
1.6	Изделие изготовлено " __ " ____ 20 __ г.	
1.7	Предприятие-изготовитель: АО «Промарматура», производственная площадка ООО МАЗ«АРМАПРОМ»	

2 Основные технические данные и характеристики

2.1 Рабочая среда:	вода
2.2 Давление рабочее Р, МПа (кгс/см ²)	23,5 (240)
2.3 Рабочая температура Т, °С	250
2.4 Время открытия (закрытия), с	86
2.5 Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-2015 Допустимая протечка по затвору не более, см ³ /мин	В 0,15
2.6 Назначенный срок службы задвижки до первого ремонта	5 лет
2.7 Назначенный срок службы корпуса, крышки и бугеля, часов	200000
2.8 Назначенный срок службы выемных деталей, часов	75000
2.9 Назначенная наработка (ресурс) за период 4 года (30 000 часов), циклов	500
2.10 Нарботка до отказа, циклов, не менее	250
2.11 Привод, обозначение	<u>UW250</u>
2.12 Заводской номер привода	_____
2.13 Крутящий момент на втулке шпинделя, Н·м	1600
2.14 Масса, кг, не более	_____

3 Сведения о материале основных деталей

Наименование детали	№ плавки, отливки, садки	Марка стали
Корпус		20ГСЛ
Крышка		20ГСЛ
Тарелка		20
Обойма		20ГСЛ
Шпиндель		25Х2М1Ф
Седло		20
Кольцо разъемное		20

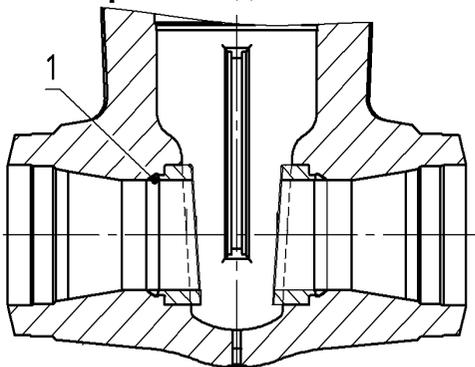
4 Сведения о неразрушающем контроле основных деталей

Наименование детали	Метод контроля	Результаты контроля
Крышка	Визуальный и измерительный контроль (ВИК) Ультразвуковой контроль (УЗК)	
Корпус	Визуальный и измерительный контроль (ВИК) Радиографический контроль (РГК) Капиллярная (цветная) дефектоскопия (ЦД) Магнитопорошковая дефектоскопия (МПД) Ультразвуковой контроль (УЗК)	
Шпиндель	Визуальный и измерительный контроль (ВИК) Ультразвуковой контроль (УЗК)	
Седло	Визуальный и измерительный контроль (ВИК) Капиллярная (цветная) дефектоскопия (ЦД)	
Тарелка	Визуальный и измерительный контроль (ВИК) Капиллярная (цветная) дефектоскопия (ЦД)	
Кольцо разъемное	Визуальный и измерительный контроль (ВИК)	

5 Сведения о режимах термической обработки материалов основных деталей

Марка материала	Вид применяемой обработки	Скорость нагрева, °С/ч, не более	Температура термообработки, °С	Продолжительность выдержки, ч	Скорость охлаждения, °С /ч,
20ГСЛ 25Л	нормализация отпуск	880-930 630-650	охлаждение на воздухе, охл. в печи до t=500°С, далее на воздухе	2-5	охлаждение на воздухе охлаждение в масле или воде
20	нормализация	по мощности печи	880-920	3	охлаждение на воздухе
25Х2М1Ф	I норм. II норм. отпуск	по мощности печи	1030-1050 950-970 680-720	3 3 3-5	охлаждение на воздухе, охлаждение на воздухе, охлаждение в печи до t=350°С, далее на воздухе

6 Сведения о сварных соединениях и контролях



Номер сварного соединения	Наименование сварного соединения	Способ выполнения сварного соединения	Вид и марка сварочного материала	Методы контроля сварного соединения	Результаты контроля
1	Корпус – седло	РДС		ВИК	

Сварка произведена в соответствии с требованиями Правил, НД на сварку сварщиками, прошедшими испытания в соответствии с "Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства".

**7 Сведения о химическом составе и механических свойствах
металла основных деталей**

Наименование детали	№ плавки, отливки, садки	Марка стали и ТУ, ОСТ, ГОСТ на хим.состав на поставку	Норма Факт	Химический состав							
				содержание элементов, %							
				C	Mn	Si	Cr	Mo	V	S	
											не более
Кольцо разъемное		20 ГОСТ 1050-2013, ДСТУ 7809:2015 Поковка Гр. II Т ОСТ 108.030.113-87	норма	0,17-0,24	0,35-0,65	0,17-0,37	≤0,25	-	-	0,040	
			факт								
Тарелка		20 ГОСТ 1050-2013, ДСТУ 7809:2015 Поковка Гр. II Т ОСТ 108.030.113-87	норма	0,17-0,24	0,35-0,65	0,17-0,37	≤0,25	-	-	0,040	
			факт								
Седло		20 ГОСТ 1050-2013 ДСТУ 7809:2015 Поковка Гр. IV ГОСТ 8479-70	норма	0,17-0,24	0,35-0,65	0,17-0,37	≤0,25	-	-	0,040	
			факт								
Корпус		20ГСЛ ОСТ 108.961.03-79	норма	0,16-0,22	1,00-1,30	0,60-0,80	-	-	-	0,025	
			факт								
Крышка		20ГСЛ ОСТ 108.961.03-79	норма	0,16-0,22	1,00-1,30	0,60-0,80	-	-	-	0,025	
			факт								
Обойма		20ГСЛ ОСТ 108.961.03-79	норма	0,16-0,22	1,00-1,30	0,60-0,80	-	-	-	0,025	
			факт								
Шпиндель		25X2M1Ф ТУ 14-1-552-72	норма	0,22-0,29	0,40-0,70	0,17-0,37	2,10-2,60	0,90-1,10	0,30-0,50	0,025	
			факт								

			Механические свойства					
P	Ni	Cu	предел текучности, $\sigma_{0,2}$ Н/мм ² (кгс/мм ²)	временное сопротив- ление, $\sigma_{в,2}$ Н/мм ² (кгс/мм ²)	относи- тельное удлине- ние, δ_2 %	относи- тельное сужение, Ψ %	ударная вязкость, $KCU_{2,2}$ кДж/М ² (кгс · м/см ²)	Твердость, НВ
			не менее					
0,035	0,30	0,30	215 (22)	410-550 (42-56)	20	45	490 (5,0)	116-159
0,035	0,30	0,30	215 (22)	410-550 (42-56)	20	45	490 (5,0)	116-159
0,035	0,30	0,30	215 (22)	-	-	48	490 (5,0)	123-167
				-	-			
0,025	0,30	0,30	280 (28)	500 (50)	18	30	294 (3,0)	-
0,025	0,30	0,30	280 (28)	500 (50)	18	30	294 (3,0)	-
0,025	0,30	0,30	280 (28)	500 (50)	18	30	294 (3,0)	-
0,030	0,25	0,30	670 (68)	780 (80)	12	50	490 (5,0)	248...293

8 Сведения о гидравлических испытаниях

Обозначение	Давление испытания		Протечки		Дата испытания, номер акта
	на прочность $P_{пр.}$ МПа (кгс/см ²)	на плотность $P_{пл.}$ МПа (кгс/см ²)	допускаемые см ³ /мин	фактические см ³ /мин	
Корпус	38,0 (380)	-	-	-	
Крышка	38,0 (380)	-	-	-	
На плотность затвора	-	29,5 (300)	0,15		

9 Свидетельство о приемке

9.1 Задвижка МЗ 10 882-250 _____
(обозначение изделия) (заводской номер)

изготовлена и принята в соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды» НПАОП 0.00-1.11-98, ПБ 10-573-03, НД на изготовление и признана годной к работе при расчетных параметрах.

9.2 При визуальном и измерительном контроле проверены габаритные размеры, маркировка и комплектность изделия.

9.3 Опись прилагаемых документов: _____
паспорт на электропривод _____

Технический директор _____ / _____ /
(подпись) (расшифровка подписи)

Штамп ОТК

" ____ " _____ 20 ____ г.

Начальник ОТК _____ / _____ /
(подпись) (расшифровка подписи)

" ____ " _____ 20 ____ г.

Начальник МСЦ _____ / _____ /
(подпись) (расшифровка подписи)

" ____ " _____ 20 ____ г.

10 Сведения о консервации

10.1 Изделие подвергнуто консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78, группа изделий 1-2, технологических процессов и инструкций.

10.2 Вариант противокоррозионной защиты - ВЗ-1 по ГОСТ 9.014-78.

10.3 Срок консервации – 3 года.

11 Сведения об упаковывании

11.1 Вариант внутренней упаковки ВУ-9 ГОСТ 9.014-78.

11.2 Изделие упаковано согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

11.3 Консервацию и упаковку:

Произвел _____ / _____ /
(подпись) (расшифровка подписи)

" _____ " _____ 20__ г.

Штамп ОТК

Принял _____ / _____ /
(подпись) (расшифровка подписи)

" _____ " _____ 20__ г.

12 Перечень допущенных отклонений

№ п/п	Обозначение чертежа, наименование	Содержание отклонений	Номер разрешения, дата

13 Гарантии изготовителя

13.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям ТУ при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и ремонта.

13.2 Гарантийный срок эксплуатации изделия - 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию, но не более 36 месяцев со дня отгрузки заказчику.

13.3 Изделия должны храниться в условиях, обеспечивающих группу хранения 2 по ГОСТ 15150-69.

14 Комплектность

14.1 Комплектно с изделием поставляется следующая документация:

- а) паспорт - 1 экз.;
- б) руководство по эксплуатации – 2 экз. на партию;
- в) комплект эксплуатационной документации на электропривод – в соответствии с техническими условиями на соответствующие электроприводы;
- г) упаковочный лист (в случае упаковки в тару) – 1 экз.

14.2 Комплектно с изделием поставляются запасные части:

- а) Комплект К-03Ш-2×5-86×60×78 КГФ-Г
ТУ 5728-009-13267785-99 – 1 шт.;
- б) Комплект К-06П-300×270×15 КГФ-Г
ТУ 5728-004-13267785-99 – 1 шт.

ОБРАЗЕЦ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-RU.AЯ36.B.00011/18

Серия RU № 0149583



ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общество с ограниченной ответственностью "Башкирский центр сертификации и экспертизы", Место нахождения: 450006, Российская Федерация, Республика Башкортостан, город Уфа, улица Пархоменко, дом 156/1, литер А, Аттестат аккредитации рег.№ RA.RU.10АЯ36 от 01.04.2016 Телефон: +7(347)2735121, Адрес электронной почты: mail@bashsert.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «НефтеХимИнжиниринг». Место нахождения: 121351, Российская Федерация, город Москва, улица Коцюбинского, дом 4, строение 3, помещение 253 Адрес места осуществления деятельности: 453401, Российская Федерация, Республика Башкортостан, Давлекановский район, деревня Соколовка, ОГРН: 1127746252963, Телефон: +7 (495) 204-20-71, Адрес электронной почты: info@nhi-group.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «НефтеХимИнжиниринг». Место нахождения: 121351, Российская Федерация, город Москва, улица Коцюбинского, дом 4, строение 3, помещение 253 Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 453401, Российская Федерация, Республика Башкортостан, Давлекановский район, деревня Соколовка

ПРОДУКЦИЯ Арматура промышленная трубопроводная категории 3 в соответствии с приложением № 1 ТР ТС 032/2013.. Для газов и паров рабочих сред группы 1 с номинальным диаметром свыше 100 до 2000 мм, группы 2 с номинальным диаметром свыше 250 до 2000 мм. Для жидкостей рабочих сред группы 1 с номинальным диаметром свыше 25 до 2000 мм Максимально допустимое рабочее давление от 0,1 до 40,0 МПа (1-400 кгс/см²) (см. Приложение – бланк № 0105316, 0105317), Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8481806390, 8481309108, 8481101908, 8481401000, 8481808508, 8481809902

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протоколов испытаний: № 228.608.100.02 от 19.12.2018, № 229.608.101.02 от 19.12.2018, № 230.608.102.02 от 19.12.2018, № 231.608.103.02 от 19.12.2018 Независимого испытательного центра "ТЕСТ-ЕВРАЗИЯ" ООО "Квалитет-Эксперт" (аттестат аккредитации № RA.RU.21ЧС73); других документов, представленных заявителем в качестве доказательства соответствия требованиям ТР ТС 032/2013 (согласно приложения на бланке № 0105318).

Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований Технического регламента Таможенного союза: (см. Приложение – бланк № 0105319). Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции эксплуатационной документации.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 26.12.2018 **ПО** 25.12.2023 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

М.П. Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)

Сугаюпова Назифа Альтафовна

(инициалы, фамилия)

Прокопчук Алексей Геннадиевич

(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.АЯ36.В.00011/18

Серия RU № 0105316

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

Код ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
8481806390	Клапаны (вентили) запорные типа 1 серии: 588, 589, 998, 999, 1456, 1512, 1052, 1053, 1054, 1055, 1057, 1093 (трехходовой), 1213 (дренажный)	ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», ТУ 3742-001-09212465-2016 «Клапаны PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см ²) DN 6-500 мм»
8481309108	Клапаны обратные типа 3с серии: 720, 843, 1524	ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», ТУ 3742-001-09212465-2016 «Клапаны PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см ²) DN 6-500 мм»
8481101908	Клапаны регулирующие типа 6с и 14с типа 12с. типа 20с серии: 533, 870, 976, 977, 992, 993, 995, 1084, 1085, 1086, 1087, 1157, 1233. типа 18с серии: 950, 1416. типа 9с, 10с и 11с серии: 584, 597, 751, 808, 811, 814, 815, 879, 976, 1031, 1032, 1033, 1193, 1194, 1195, 1197, 1198, 1436, 1438, 1464, 1521, 1522, 1523.	ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», ТУ 3742-001-09212465-2016 «Клапаны PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см ²) DN 6-500 мм»
8481309108	Клапаны (затворы) обратные типа 4с серии: 912, 935, 1516.	ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», ТУ 3742-001-09212465-2016 «Клапаны PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см ²) DN 6-500 мм»
3481808508	Затворы поворотные типа 12с.	ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», ТУ 3742-002- 09212465-2016 «Затворы PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см ²) DN 15-2000 мм»



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

М.П.

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

У. Сугаюпова
(подпись)

А. Прокочук
(подпись)

Сугаюпова Назифа Альтафовна
(инициалы, фамилия)

Прокочук Алексей Геннадиевич
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.АЯ36.В.00011/18

Серия RU № 0105317

Код ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
8481806390	Задвижки типа 2с серии: 850, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 887, 1010, 1012, 1013, 1015, 1016, 1017, 1120, 1123, 1126, 1156, 1511, 1533	ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», ТУ 3741-001-09212465-2016 «Задвижки PN 0,25-37,5 МПа (2,5-373 кгс/см ²) DN 15-2000 мм»
8481809902	Конденсатоотводчик поплавковый, термостатический и термодинамический типа 45нж, 45ч, 45с и 5с	ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», ТУ 28.14.13-004-09212465-2018 «Конденсатоотводчик»



М.П.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификацииЭксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

У. Суяупова
(подпись)

А. Прокочук
(подпись)

Суяупова Назифа Альтафовна
(инициалы, фамилия)Прокочук Алексей Геннадиевич
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.АЯ36.В.00011/18

Серия RU № 0105318

Основание выдачи сертификата

1. Протоколы испытаний: № 228.608.100.02 от 19.12.2018, № 229.608.101.02 от 19.12.2018, № 230.608.102.02 от 19.12.2018, № 231.608.103.02 от 19.12.2018 Независимого испытательного центра "ТЕСТ ЕВРАЗИЯ" ООО "Квалитет-Эксперт" (аттестат аккредитации № RA.RU.21ЧС73);
2. Технические условия: ТУ 3742-001-09212465-2016 «Клапаны PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см²) DN 6-500 мм», ТУ 3742-002-09212465-2016 «Затворы PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см²) DN 15-2000 мм», ТУ 3741-001-09212465-2016 «Задвижки PN 0,25-37,5 МПа (2,5-373 кгс/см²) DN 15-2000 мм», ТУ 28.14.13-004-09212465-2018 «Конденсатоотводчик»;
3. Обоснование безопасности АМТ 28.14.11-001-09212465-2018 ОБ;
4. Руководство по эксплуатации: НП.052.0000.0000 РЭ; НП.053.0000.0000 РЭ; НП.054.0000.0000 РЭ; НП.055.0000.0000 РЭ;
5. Паспорта на продукцию: № 6с-12-1-1, № 843-40-0А-03, № 881-100-КЗ, № 1052-65-0;
6. Проектная документация;
7. Расчеты на прочность: 1с-6 РПС; 2с-6 РПС; 3с-6 РПС; 4с-6 РПС;
8. Акты гидравлических испытаний: №82 от 14.11.2018; №83 от 14.11.2018, №85 от 14.11.2018, №86 от 14.11.2018;
9. Свидетельство № 00А020364 об аттестации лаборатории неразрушающего контроля
10. Документы, подтверждающие квалификацию специалистов и персонала изготовителя
11. Сертификаты на комплектующие материалы и изделия;
12. Перечень стандартов в результате применения, которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований Технического регламента ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»;
13. Акт о результатах анализа состояния производства № 12-АСП-18 от 21.12.2018



М.П. Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

(Handwritten signature)
(подпись)

(Handwritten signature)
(подпись)

Сугаюпова Назифа Альтафовна
(инициалы, фамилия)

Прокопчук Алексей Геннадиевич
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.AЯ36.B.00011/18

Серия RU № **0105319**

Сведения о национальных стандартах (сводах правил), применяемых на добровольной основе для соблюдения требований технических регламентов

Обозначение национального стандарта или свода правил	Наименование национального стандарта или свода правил	Подтверждение требованиям национального стандарта или свода правил
ГОСТ 5762-2002	«Арматура трубопроводная промышленная. Задвижки на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия»	Разделы 5 и 6
ГОСТ Р 53673-2009	«Арматура трубопроводная. Затворы дисковые. Общие технические условия»	Разделы 5 и 6
ГОСТ 5761-2005	«Клапаны на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия»	Раздел 9
ГОСТ Р 53672-2009	«Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности»	Стандарт в целом
ГОСТ Р 53671-2009	«Арматура трубопроводная Затворы и клапаны обратные. Общие технические условия»	Разделы 5 и 6
ГОСТ 12893-2005	«Клапаны регулирующие односедельные, двухседельные и клеточные. Общие технические условия»	Разделы 6 и 7



М.П.

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

И.С.С.
(подпись)

А.Г.
(подпись)

Сугаюпова Назифа Альтафовна

(инициалы, фамилия)

Прокопчук Алексей Геннадиевич

(инициалы, фамилия)

ОКПД2 28.14.13.110
(ОКП 37 4210)

АО «Промарматура»



Клапан запорный

DN 50, PN 40

ПАСПОРТ

ДП 21018-050 ПС

УКРАИНА
г. Днепр

UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033
UA.TR.131.0517-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026
UA.131.D.1602-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный ДП 21018-050
Обозначение изделия	т/ф 15с22нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-005-2019
Изготовитель	АО «Промарматура»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорной арматуры на трубопроводах и оборудовании предприятий различных отраслей промышленности

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		50
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		4,0 (40)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		от минус 30 до плюс 425
Температура окружающей среды t, °C		от минус 40 до плюс 40
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 20Л (раздел 3)
Масса, кг, не более		
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	15
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	6000
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	2000
Тип присоединения к трубопроводу	- фланцевое по ГОСТ 33259	исп. В
	- под приварку	--
	- другое	--
Способ управления		ручной
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 20Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 20Л ГОСТ 977
Золотник	Сталь 20Л ГОСТ 977
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	Графит
Наплавка корпуса	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466
Наплавка клина	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466
Втулка резьбовая	Бронза, латунь

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Клапан запорный ДП 21018-050	На прочность и плотность	6,0 (60)	Вода	Годен	
	На плотность материала		Воздух	Годен	
	На герметичность в затворе	4,4 (44)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годен	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Клапан запорный ДП 21018-050;
- 2) Паспорт ДП 21018-050 ПС – 1 экз.;
- 3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ на партию изделий, поставляемых в один адрес по одному заказу.

6 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

6.1 Клапан запорный подвергнут консервации и упакован согласно ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

Вариант упаковки _____ по ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____
(год, месяц, число)

Срок действия консервации _____
(лет)

Изделие после консервации принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

Дата упаковывания _____
(год, месяц, число)

Изделие после упаковывания принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

7 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

8.1 Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность клапана запорного при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб и паспорта на изделие.

8.2 Рекламации от потребителя в гарантийный период принимаются к рассмотрению исключительно в случае предоставления документов, подтверждающих правильность монтажа и обслуживания изделий в период эксплуатации согласно РЭ.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – 18 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийная наработка – 800 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 2 месяцев со дня поступления клапана для действующих предприятий, 4 месяцев – для строящихся предприятий и 6 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ.

8.4 Гарантия аннулируется в случае:

- утери паспорта на изделие;
- механического повреждения изделия по вине потребителя;
- несанкционированного нарушения гарантийных пломб и вмешательства в конструкцию;
- нарушения потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Клапан запорный изготовлен и принят в соответствии с ТУ У 28.1-21871578-005-2019, признан годным к эксплуатации.

Начальник ОТК _____ МП _____
(личная подпись) (расшифровка подписи) (год, месяц, число)

10 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, УЧЕТ РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (рабочая среда, PN, t)	Наработка		Вид технического обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта			



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ ТС RU C-RU.AЯ36.B.00013/18

Серия RU № 0149585

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общество с ограниченной ответственностью "Башкирский центр сертификации и экспертизы", Место нахождения: 450006, Российская Федерация, Республика Башкортостан, город Уфа, улица Пархоменко, дом 156/1, литер А, Аттестат аккредитации рег.№ RA.RU.10АЯ36 от 01.04.2016 Телефон: +7(347)2735121, Адрес электронной почты: mail@bashsert.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «НефтеХимИнжиниринг». Место нахождения: 121351, Российская Федерация, город Москва, улица Коцюбинского, дом 4, строение 3, помещение 253. Адрес места осуществления деятельности: 453401, Российская Федерация, Республика Башкортостан, Давлекановский район, деревня Соколовка, ОГРН: 1127746252963, Телефон: +7 (495) 204-20-71, Адрес электронной почты: info@nhi-group.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «НефтеХимИнжиниринг». Место нахождения: 121351, Российская Федерация, город Москва, улица Коцюбинского, дом 4, строение 3, помещение 253. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 453401, Российская Федерация, Республика Башкортостан, Давлекановский район, деревня Соколовка

ПРОДУКЦИЯ Арматура промышленная трубопроводная: клапаны (вентили) запорные, клапаны обратные, клапаны регулирующие, клапаны (затворы) обратные, затворы поворотные, задвижки, конденсатоотводчик поплавковый, термостатический и термодинамический (см. Приложение – бланк №0105320, 0105321, 0105322, 0105323), Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8481806390, 8481309108, 8481101908, 8481401000, 8481808508, 8481809902

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

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протоколов испытаний: № 228.608.100.02 от 19.12.2018, № 229.608.101.02 от 19.12.2018, № 230.608.102.02 от 19.12.2018, № 231.608.103.02 от 19.12.2018 Независимого испытательного центра "ТЕСТ-ЕВРАЗИЯ" ООО "Квалитет-Эксперт" (аттестат аккредитации № RA.RU.21ЧС73); других документов, представленных заявителем в качестве доказательства соответствия требованиям ТР ТС 010/2011 (согласно приложения на бланке №0105324).

Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований Технического регламента Таможенного союза: (см. Приложение – бланк № 0105325). Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции эксплуатационной документации.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 26.12.2018 **ПО** 25.12.2023 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

М.П.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)

Сугаюпова Назифа Альтафовна
(инициалы, фамилия)

Прокопчук Алексей Геннадиевич
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.АЯ36.В.00013/18

Серия RU № 0105320

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

Код ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
8481 80 639 0	Клапаны (вентили) запорные типа 1с: PN (Pp) 6,3; (9,8); 10,0; (13,7); (16,5); (17,0); (23,5); 25,0; (25,0); (37,3) МПа, DN 6, 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80; серия 588, Pp 37,3 МПа, DN 10, Tr≤280°C; серия 998, Pp 37,3 МПа, DN 20, Tr≤280°C; серия 1054, Pp 37,3 МПа, DN 40, Tr≤280°C; серия 589, Pp 25,0 МПа, DN 10, Tr≤545°C; серия 999, Pp 25,0 МПа, DN 20, Tr≤545°C; серия 1055, Pp 25,0 МПа, DN 32, Tr≤545°C; серия 1052, Pp 23,5 МПа, DN 65, Tr≤250°C; серия 1053, Pp 13,7 МПа, DN 50, Tr≤560°C; серия 1456, PN 10,0 МПа, DN 10, 25, 32, 50, 80; PN 25,0 МПа, DN 20; серия 1512, PN 20,0 МПа, DN 10, 15, 20, 25; серия 1057, Pp 9,8 МПа, DN 65, Tr≤540°C; серия 1093 (трехходовой), Pp 13,7 МПа, DN 10, Tr≤560°C; серия 1213 (дренажный), PN 10,0 МПа, DN 6.	ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТУ 3742-001-09212465-2016 «Клапаны PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см ²) DN 6-500 мм»
8481 30 910 8	Клапаны обратные типа 3с: PN (Pp) (9,8); 10,0; (23,5); 25,0; (25,0); (37,3) МПа, DN 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, 65; серия 1524, PN 10,0; DN 32; серия 720, Pp 25,0; 37,3 МПа, DN 20, Tr≤545°C; и Tr≤280°C соответственно рабочим давлениям; серия 843, Pp 9,8; 23,5; 25,0; 37,3 МПа, DN 32, 40, 65, Tr≤540°C; Tr≤250°C; Tr≤545°C; Tr≤280°C соответственно рабочим давлениям.	ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТУ 3742-001-09212465-2016 «Клапаны PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см ²) DN 6-500 мм»
8481 101 90 8	Клапаны регулирующие типа 6с и 14с, PN 2,5; 6,3; 10,0 МПа, DN 50, 80, 100, 150, 175, 200, 225, 250, 300, 350, 400. типа 12с PN (Pp) 2,5; (2,7); 6,3; 10,0; МПа, DN 400, 450, 700; типа 20с PN (Pp) 6,3; (9,8); 10,0; (13,7); (23,5); (37,3) МПа, DN 80, 100, 150, 175, 200, 225, 250,	ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТУ 3742-001-09212465-2016 «Клапаны PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см ²) DN 6-500 мм»



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

М.П.

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

(Handwritten signature)
(подпись)

(Handwritten signature)
(подпись)

Сугаюпова Назифа Альтафовна
(инициалы, фамилия)

Прокопчук Алексей Геннадиевич
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.АЯ36.В.00013/18

Серия RU № 0105321

Код ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
	<p>300; серия 1085, Pp 9,8 МПа, DN 100, Tr≤540°C; серия 1087, Pp 13,7 МПа, DN 100, Tr≤560°C; серия 1086 Pp 23,5 МПа, DN 100, Tr≤250°C; серия 1084, Pp 37,3 МПа, DN 100, Tr≤280°C; серия 995, Pp 9,8 МПа, DN 150, Tr≤540°C; серия 977, Pp 13,7 МПа, DN 175, Tr≤560°C; серия 976, Pp 23,5 МПа, DN 100, 175, 250 Tr≤250°C; серия 870, Pp 37,3 МПа, DN 200, 250, Tr≤280°C; серия 992, Pp 37,3 МПа, DN 250, 300, Tr≤280°C; серия 1233, Pp 25,0 МПа, DN 100, Tr≤545°C; серия 993, Pp 28,4 МПа, DN 100, 175, 250, Tr≤510°C; серия 1157, Pp 28,4 МПа, DN 250, Tr≤510°C; серия 533, Pp 4,0 МПа, DN 350, Tr≤545°C;</p> <p>типа 18с, PN (Pp) 1,6; 2,5; (2,7) 6,3; (9,8); 10,0; (13,7); (23,5); 25,0; (25,0); (37,3) МПа, DN 50, 80, 100, 125, 150, 175, 200, 225, 250, 300; 325, 350, 400. серия 1416, Pp 23,5 МПа, DN 100, 175, 225, 250, Tr≤250°C; серия 950, Pp 25,0 МПа, DN 100/150, 150/250, 200/250, Tr≤545°C;</p> <p>типа 9с, 10с и 11с, PN (Pp) 6,3; (9,8); 10,0; (13,7); (16,5); (17,0); (23,5); 25,0; (25,0); (37,3) МПа, DN 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, 65; серия 584, Pp 37,3 МПа, DN 10, Tr≤280°C; серия 1032, Pp 37,3 МПа, DN 20, Tr≤280°C; серия 1438, Pp 37,3 МПа, DN 20, Tr≤280°C; серия 1464, Pp 37,3 МПа, DN 40, Tr≤280°C; серия 1436, Pp 23,5 МПа, DN 65, Tr≤250°C; серия 1195, Pp 13,7 МПа, DN 50, Tr≤560°C; серия 1197, Pp 9,8 МПа, DN 65, Tr≤540°C; серия 1198, Pp 23,5 МПа, DN 65, Tr≤250°C; серия 1031, 1193 Pp 25,0 МПа, DN 20, 32, Tr≤545°C; серия 976, Pp 23,5 МПа, DN 65, Tr≤250°C; серия 597, Pp 25,0 МПа, DN 10, 32, Tr≤545°C; серия 1522, Pp 6,3; 10,0; 25,0 МПа, DN 10, 20, 32, 50, 65; серия 1523, PN 10,0 МПа, DN 10, 20; серия 1521, PN 6,3; 10,0 МПа, DN 32, 50; серия 1033, серия 751, PN 10,0 МПа, DN 10, 20; серия 879 и 1194, Pp 23,5 МПа, DN 65, Tr≤280°C; серия 815, Pp 25,0 МПа, DN 40, Tr≤545°C; серия 814, Pp 37,3 МПа, DN 50, Tr≤280°C; серия 808, Pp 9,8 МПа, DN 65, Tr≤540°C; серия 811, Pp 13,7 МПа, DN 50, 32, Tr≤560°C.</p>	



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

[Handwritten signature]
(подпись)

[Handwritten signature]
(подпись)

Сугаюпова Назифа Альтафовна
(инициалы, фамилия)

Прокопчук Алексей Геннадиевич
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.АЯ36.В.00013/18

Серия RU № **0105322**

Код ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
8481 30 910 8	Клапаны (затворы) обратные типа 4с: PN (Pp) 6,3; 10,0; (9,8; 18,1; 23,5; 30,4; 37,3) МПа, DN 80, 100, 150, 175, 200, 225, 250, 300, 325, 350, 400; серия 912, Pp 30,4; 37,3 МПа; DN 100, 150, 200, 250, 300, 325, 350, 400; Tr≤510°C, Tr≤280°C, соответственно рабочим давлениям; серия 935, Pp 9,8; 18,1; 23,5 МПа; DN 100, 150, 175, 225, 250; Tr≤540°C, Tr≤215°C и Tr≤250°C, соответственно рабочим давлениям; серия 1516, PN 6,3; 10,0 МПа; DN 80, 100, 150, 200, 250.	ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТУ 3742-001-09212465-2016 «Клапаны PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см ²) DN 6-500 мм»
8481 80 850 8	Затворы поворотные типа 12с, с рабочим давлением PN 0,1 МПа, с номинальным диаметром DN 300, 400, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400.	ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТУ 3742-002-09212465-2016 «Затворы PN 0,1-4,0 МПа (1-40 кгс/см ²) DN 15-2000 мм»



М.П.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

Сугаюпова
(подпись)

Прокочук
(подпись)

Сугаюпова Назифа Альтафовна
(инициалы, фамилия)

Прокочук Алексей Геннадиевич
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.АЯ36.В.00013/18

Серия RU № 0105323

Код ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
8481 80 639 0	Задвижки типа 2с: PN (Pp) 6,3; (9,8); 10,0; (13,7); (23,5); (25,0); (28,4); (37,3) МПа, DN 80, 100, 125, 150, 175, 200, 225, 250, 300, 325, 350, 400, 450, 500; серия 880, Pp 37,3 МПа, DN 150, 175, 200, 225, 250, 300, 325, 350, 400, Tr≤280°C; серия 1120, Pp 37,3 и 23,5 МПа, DN 100, Tr≤280°C и Tr≤250°C соответственно рабочим давлениям; серия 1012, Pp 23,5 МПа, DN 150, 175, 225, 250, 300, Tr≤250°C; серия 1123, Pp 13,7 и 9,8 МПа, DN 100, Tr≤560°C и Tr≤540°C соответственно рабочим давлениям; серия 1013, Pp 13,7 и 9,8 МПа, DN 175, 200, 250, 300, Tr≤560°C и Tr≤540°C соответственно рабочим давлениям; серия 883, Pp 13,7 и 9,8 МПа, DN 175, 200, 250, 300 Tr≤560°C и Tr≤540°C соответственно рабочим давлениям; серия 885, Pp 9,8 МПа, DN 225, 250, Tr≤540°C; серия 1015, Pp 9,8 МПа, DN 150, Tr≤540°C; серия 1016, PN 10,0 МПа, DN 250, 300; серия 1533, PN 6,3 МПа, DN 350; серия 1126, PN 10,0 МПа, DN 150; серия 1511, PN 10,0 МПа, DN 80, 100, 150, 200, 250, 300; серия 1010, Pp 37,3 МПа, DN 200, Tr≤280°C; серия 1156, Pp 4,0 и 9,8 МПа, DN 125, 150, Tr≤545°C и Tr≤540°C соответственно рабочим давлениям; серия 1017, Pp 4,0 МПа, DN 250, Tr≤545°C; серия 881, Pp 25,0 МПа, DN 100, 150, 200, 250, 300, Tr≤545°C; серия 884, Pp 28,4 МПа, DN 200, 250, 325, Tr≤510°C; серия 882, Pp 23,5 МПа, DN 250, 300, Tr≤250°C; серия 887, 850, Pp 4,0 МПа, DN 150, 350, 400, 450, Tr≤545°C.	ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТУ 3741-001-09212465-2016 «Задвижки PN 0,25-37,5 МПа (2,5-373 кгс/см ²) DN 15-2000 мм»
8481 80 990 2	Конденсатоотводчик поплавковый, Термостатический и термодинамический типа 45нж, 45ч, 45с и 5с: PN 0,6; 1,6; 2,5; 4,0; 6,3; 10,0 МПа; DN 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100.	ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТУ 28.14.13-004-09212465-2018 «Конденсатоотводчик»



М.П. Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

У.Сугаюпова
(подпись)

А.Прокочук
(подпись)

Сугаюпова Назифа Альтафовна
(инициалы, фамилия)

Прокочук Алексей Геннадиевич
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.АЯ36.В.00013/18

Серия RU № 0105324

Основание выдачи сертификата

1. Протоколы испытаний: № 228.608.100.02 от 19.12.2018, № 229.608.101.02 от 19.12.2018, № 230.608.102.02 от 19.12.2018, № 231.608.103.02 от 19.12.2018 Независимого испытательного центра "ТЕСТ ЕВРАЗИЯ" ООО "Квалитет-Эксперт" (аттестат аккредитации № RA.RU.214С73);
2. Технические условия: ТУ 3742-001-09212465-2016 «Клапаны PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см²) DN 6-500 мм», ТУ 3742-002-09212465-2016 «Затворы PN 0,1-40,0 МПа (1-400 кгс/см²) DN 15-2000 мм», ТУ 3741-001-09212465-2016 «Задвижки PN 0,25-37,5 МПа (2,5-373 кгс/см²) DN 15-2000 мм», ТУ 28.14.13-004-09212465-2018 «Конденсатоотводчик»;
3. Обоснование безопасности АМТ 28.14.11-001-09212465-2018 ОБ;
4. Руководство по эксплуатации: НП.052.0000.0000 РЭ; НП.053.0000.0000 РЭ; НП.054.0000.0000 РЭ; НП.055.0000.0000 РЭ;
5. Паспорта на продукцию: № 6с-12-1-1, № 843-40-0А-03, № 881-100-КЗ, № 1052-65-0;
6. Проектная документация;
7. Расчеты на прочность: 1с-6 РПС; 2с-6 РПС; 3с-6 РПС; 4с-6 РПС;
8. Акты гидравлических испытаний: №82 от 14.11.2018; №83 от 14.11.2018, №85 от 14.11.2018, №86 от 14.11.2018;
9. Свидетельство № 00А020364 об аттестации лаборатории неразрушающего контроля
10. Документы, подтверждающие квалификацию специалистов и персонала изготовителя
11. Сертификаты на комплектующие материалы и изделия;
12. Перечень стандартов в результате применения, которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований Технического регламента ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования";
13. Акт о результатах анализа состояния производства № 14-АСП-18 от 21.12.2018



М.П.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификацииЭксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

(Handwritten signature)
(подпись)

(Handwritten signature)
(подпись)

Сугаюпова Назифа Альтафовна
(инициалы, фамилия)Прокопчук Алексей Геннадиевич
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.АЯ36.В.00013/18

Серия RU № 0105325

Сведения о национальных стандартах (сводах правил), применяемых на добровольной основе для соблюдения требований технических регламентов

Обозначение национального стандарта или свода правил	Наименование национального стандарта или свода правил	Подтверждение требованиям национального стандарта или свода правил
ГОСТ 5762-2002	«Арматура трубопроводная промышленная. Задвижки на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия»	Разделы 5 и 6
ГОСТ Р 53673-2009	«Арматура трубопроводная. Затворы дисковые. Общие технические условия»	Разделы 5 и 6
ГОСТ 5761-2005	«Клапаны на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия»	Раздел 9
ГОСТ Р 53672-2009	«Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности»	Стандарт в целом
ГОСТ Р 53671-2009	«Арматура трубопроводная Затворы и клапаны обратные. Общие технические условия»	Разделы 5 и 6
ГОСТ 12893-2005	«Клапаны регулирующие односедельные, двухседельные и клеточные. Общие технические условия»	Разделы 6 и 7



М.П.

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

(Handwritten signature)
(подпись)

(Handwritten signature)
(подпись)

Сугаюпова Назифа Альтафовна
(инициалы, фамилия)

Прокопчук Алексей Геннадиевич
(инициалы, фамилия)

ОКПД2 28.14.13.110
(ОКП 37 4210)

АО «Промарматура»



Клапан запорный

DN 20, PN 40

ПАСПОРТ

ДП 21018-020 ПС

УКРАИНА
г. Днепр

UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033
UA.TR.131.0517-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026
UA.131.D.1602-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный ДП 21018-020
Обозначение изделия	т/ф 15с22нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-005-2019
Изготовитель	АО «Промарматура»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорной арматуры на трубопроводах и оборудовании предприятий различных отраслей промышленности

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		20
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		4,0 (40)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		от минус 30 до плюс 425
Температура окружающей среды t, °C		от минус 40 до плюс 40
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 20 (раздел 3)
Масса, кг, не более		
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	15
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	6000
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	2000
Тип присоединения к трубопроводу	- фланцевое по ГОСТ 33259	--
	- под приварку	под приварку
	- другое	--
Способ управления		ручной
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 20 ГОСТ 1050
Крышка	Сталь 20 ГОСТ 1050
Золотник	Сталь 20 ГОСТ 1050
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	Графит
Наплавка корпуса	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466
Наплавка клина	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466
Втулка резьбовая	Бронза, латунь

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Клапан запорный ДП 21018-020	На прочность и плотность	6,0 (60)	Вода	Годен	
	На плотность материала		Воздух	Годен	
	На герметичность в затворе	4,4 (44)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годен	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Клапан запорный ДП 21018-020;
- 2) Паспорт ДП 21018-020 ПС – 1 экз.;
- 3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ на партию изделий, поставляемых в один адрес по одному заказу.

6 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

6.1 Клапан запорный подвергнут консервации и упакован согласно ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

Вариант упаковки _____ по ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____
(год, месяц, число)

Срок действия консервации _____
(лет)

Изделие после консервации принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

Дата упаковывания _____
(год, месяц, число)

Изделие после упаковывания принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

7 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

8.1 Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность клапана запорного при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб и паспорта на изделие.

8.2 Рекламации от потребителя в гарантийный период принимаются к рассмотрению исключительно в случае предоставления документов, подтверждающих правильность монтажа и обслуживания изделий в период эксплуатации согласно РЭ.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – 18 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийная наработка – 800 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 2 месяцев со дня поступления клапана для действующих предприятий, 4 месяцев – для строящихся предприятий и 6 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ.

8.4 Гарантия аннулируется в случае:

- утери паспорта на изделие;
- механического повреждения изделия по вине потребителя;
- несанкционированного нарушения гарантийных пломб и вмешательства в конструкцию;
- нарушения потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Клапан запорный изготовлен и принят в соответствии с ТУ У 28.1-21871578-005-2019, признан годным к эксплуатации.

Начальник ОТК _____ МП _____
(личная подпись) (расшифровка подписи) (год, месяц, число)

10 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, УЧЕТ РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (рабочая среда, PN, t)	Наработка		Вид технического обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта			

ОКПД2 28.14.13.110
(ОКП 37 4210)

АО «Промарматура»



Клапан запорный

DN 50, PN 40

ПАСПОРТ

ДП 21018-050 ПС

УКРАИНА
г. Днепр

UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033
UA.TR.131.0517-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026
UA.131.D.1602-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный ДП 21018-050
Обозначение изделия	т/ф 15с22нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-005-2019
Изготовитель	АО «Промарматура»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорной арматуры на трубопроводах и оборудовании предприятий различных отраслей промышленности

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		50
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		4,0 (40)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		от минус 30 до плюс 425
Температура окружающей среды t, °C		от минус 40 до плюс 40
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 20Л (раздел 3)
Масса, кг, не более		
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	15
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	6000
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	2000
Тип присоединения к трубопроводу	- фланцевое по ГОСТ 33259	--
	- под приварку	под приварку
	- другое	--
Способ управления		ручной
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 20Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 20Л ГОСТ 977
Золотник	Сталь 20Л ГОСТ 977
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	Графит
Наплавка корпуса	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466
Наплавка клина	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466
Втулка резьбовая	Бронза, латунь

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Клапан запорный ДП 21018-050	На прочность и плотность	6,0 (60)	Вода	Годен	
	На плотность материала		Воздух	Годен	
	На герметичность в затворе	4,4 (44)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годен	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Клапан запорный ДП 21018-050;
- 2) Паспорт ДП 21018-050 ПС – 1 экз.;
- 3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ на партию изделий, поставляемых в один адрес по одному заказу.

6 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

6.1 Клапан запорный подвергнут консервации и упакован согласно ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

Вариант упаковки _____ по ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____
(год, месяц, число)

Срок действия консервации _____
(лет)

Изделие после консервации принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

Дата упаковывания _____
(год, месяц, число)

Изделие после упаковывания принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

7 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

8.1 Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность клапана запорного при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб и паспорта на изделие.

8.2 Рекламации от потребителя в гарантийный период принимаются к рассмотрению исключительно в случае предоставления документов, подтверждающих правильность монтажа и обслуживания изделий в период эксплуатации согласно РЭ.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – 18 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийная наработка – 800 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 2 месяцев со дня поступления клапана для действующих предприятий, 4 месяцев – для строящихся предприятий и 6 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ.

8.4 Гарантия аннулируется в случае:

- утери паспорта на изделие;
- механического повреждения изделия по вине потребителя;
- несанкционированного нарушения гарантийных пломб и вмешательства в конструкцию;
- нарушения потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Клапан запорный изготовлен и принят в соответствии с ТУ У 28.1-21871578-005-2019, признан годным к эксплуатации.

Начальник ОТК _____ МП _____
(личная подпись) (расшифровка подписи) (год, месяц, число)

10 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, УЧЕТ РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (рабочая среда, PN, t)	Наработка		Вид технического обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта			

ОКПД2 28.14.13.110
(ОКП 37 4210)

АО «Промарматура»



Клапан запорный

DN 100, PN 40

ПАСПОРТ

ДП 21018-100 ПС

УКРАИНА
г. Днепр

UA.TR.131.B.1100-23 з 19.06.2023 до 18.06.2033
UA.TR.131.0517-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026
UA.131.D.1602-23 з 21.06.2023 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный ДП 21018-100
Обозначение изделия	т/ф 15с22нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-005-2019
Изготовитель	АО «Промарматура»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорной арматуры на трубопроводах и оборудовании предприятий различных отраслей промышленности

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		100
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		4,0 (40)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		от минус 30 до плюс 425
Температура окружающей среды t, °C		от минус 40 до плюс 40
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 20Л (раздел 3)
Масса, кг, не более		
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	15
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	6000
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	2000
Тип присоединения к трубопроводу	- фланцевое по ГОСТ 33259	--
	- под приварку	под приварку
	- другое	--
Способ управления		ручной
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 20Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 20Л ГОСТ 977
Золотник	Сталь 20Л ГОСТ 977
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	Графит
Наплавка корпуса	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466
Наплавка клина	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466
Втулка резьбовая	Бронза, латунь

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Клапан запорный ДП 21018-100	На прочность и плотность	6,0 (60)	Вода	Годен	
	На плотность материала		Воздух	Годен	
	На герметичность в затворе	4,4 (44)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годен	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Клапан запорный ДП 21018-100;
- 2) Паспорт ДП 21018-100 ПС – 1 экз.;
- 3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ на партию изделий, поставляемых в один адрес по одному заказу.

6 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

6.1 Клапан запорный подвергнут консервации и упакован согласно ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

Вариант упаковки _____ по ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____
(год, месяц, число)

Срок действия консервации _____
(лет)

Изделие после консервации принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

Дата упаковывания _____
(год, месяц, число)

Изделие после упаковывания принял контролер ОТК _____
(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

7 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работы	Срок действия, лет	Должность, фамилия, подпись

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

8.1 Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность клапана запорного при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб и паспорта на изделие.

8.2 Рекламации от потребителя в гарантийный период принимаются к рассмотрению исключительно в случае предоставления документов, подтверждающих правильность монтажа и обслуживания изделий в период эксплуатации согласно РЭ.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – 18 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийная наработка – 800 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 2 месяцев со дня поступления клапана для действующих предприятий, 4 месяцев – для строящихся предприятий и 6 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ.

8.4 Гарантия аннулируется в случае:

- утери паспорта на изделие;
- механического повреждения изделия по вине потребителя;
- несанкционированного нарушения гарантийных пломб и вмешательства в конструкцию;
- нарушения потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Клапан запорный изготовлен и принят в соответствии с ТУ У 28.1-21871578-005-2019, признан годным к эксплуатации.

Начальник ОТК _____ МП _____
(личная подпись) (расшифровка подписи) (год, месяц, число)

10 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, УЧЕТ РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата установки	Где установлено	Основные параметры (рабочая среда, PN, t)	Наработка		Вид технического обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись выполнившего работу
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта			

ПАСПОРТ РХ26538 ПС

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный диафрагмовый футерованный
Обозначение изделия	РХ 26538, т/ф 15ч75п1, 15ч75п2М
Предприятие-изготовитель	Кролевецкий арматурный завод
Дата изготовления	
Назначение	Клапаны (вентили) предназначены для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах с агрессивными средами: органические и неорганические кислоты, растворы их солей любых концентраций, щёлочи с $pH \leq 11$ нейтральные и химические продукты, фармацевтические препараты.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра		Показатели		
Диаметр номинальный, DN		32	40	50
Давление номинальное, PN		16		
Температура рабочей среды, К (°C)		От 258 (-15) до 393 (+120)		
Коэффициент гидравлического сопротивления		4		
Масса, кг не более		8,3	11,0	15,8
Футеровка корпуса	15ч75п1	Полиэтилен		
	15ч75п2М	Фторопласт 2М-Ж		
Изготовление и поставка		ТУ 26-07-1458-88		
Класс герметичности		3 по ГОСТ 9544-2005		
Пропуск среды в затворе, см ³ /мин., не более		0,25	0,035	0,46
Привод	Тип. и зав. №	Ручной		
	Паспорт	-		
Настройка муфты крутящего момента	На открытие, кгс.м	-		
	На закрытие, кгс.м	-		
Особые отметки				

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала	Масса деталей из цветных сплавов		
		32	40	50
Корпус, крышка	СЧ 18			
Диафрагма	Фторопласт - 4			
Амортизатор	Резина 3826			
Шпиндель	Ст. 5, Ст. А 12			
Втулка	ЛЦ40С, Ст. 5	0,094	0,094	0,200
Маховик, крестовина	АК4М4	0,122	0,122	0,155

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входит:

Клапан (вентиль) запорный диафрагмовый футерованный

Паспорт – 1 экз. на партию не более 10 шт.

Техническое описание – 1 экз. на партию не более 10 шт.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Средний срок службы, лет, не менее	- 8
Средний ресурс, циклов, не менее	-10000
Средняя наработка на отказ, циклов, не менее	-3300

Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока эксплуатации 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев – для действующих предприятий, 9 месяцев – для строящихся предприятий, со дня поступления продукции на предприятие. Гарантийная наработка 3400 циклов.

Предприятие-изготовитель гарантирует безопасность клапана требованиям ГОСТ 12.2.063-81 в течение срока службы при соблюдении условий эксплуатации.

КОНСЕРВАЦИЯ

Вариант защиты ВЗ-0 ГОСТ 9.014-78

СВЕДЕНИЯ ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Вариант упаковки ВУ-1 ГОСТ 9.014-78

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Клапан (вентиль) запорный диафрагмовый футерованный РХ 26358, т/ф 15ч75п1, 15ч75п2М соответствует требованиям ТУ 26-07-1458-88 и признан годным для эксплуатации

Отметка ОТК _____

ПАСПОРТ РХ26538 ПС

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный диафрагмовый футерованный
Обозначение изделия	РХ 26538, т/ф 15ч76п1, 15ч76п2
Предприятие-изготовитель	Кролевецкий арматурный завод
Дата изготовления	
Назначение	Клапаны (вентили) предназначены для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах с агрессивными средами: органические и неорганические кислоты, растворы их солей любых концентраций, щёлочи с $pH \leq 11$ нейтральные и химические продукты, фармацевтические препараты.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра		Показатели		
Диаметр номинальный, DN		65	80	100
Давление номинальное, PN		6		
Температура рабочей среды, К (°C)		От 258 (-15) до 393 (+120)		
Коэффициент гидравлического сопротивления		4		
Масса, кг не более		22,9	29,8	43,5
Футеровка корпуса	15ч75п1	Полиэтилен		
	15ч75п2	Фторопласт 2М-Ж		
Изготовление и поставка		ТУ 26-07-1458-88		
Класс герметичности		3 по ГОСТ 9544-2005		
Пропуск среды в затворе, см ³ /мин., не более		0,45	0,75	0,96
Привод	Тип. и зав. №	Ручной		
	Паспорт	-		
Настройка муфты крутящего момента	На открытие, кгс.м	-		
	На закрытие, кгс.м	-		
Особые отметки				

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала	Масса деталей из цветных сплавов		
		65	80	100
Корпус, крышка	СЧ 18			
Диафрагма	Фторопласт - 4			
Амортизатор	Резина 3826			
Шпindelь	Ст. 5, Ст. А 12			
Втулка	ЛЦ40С, Ст. 5	0,28	0,45	0,45
Маховик, крестовина	АК4М4	0,21	0,422	0,455

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входит:

Клапан (вентиль) запорный диафрагмовый футерованный

Паспорт – 1 экз. на партию не более 10 шт.

Техническое описание – 1 экз. на партию не более 10 шт.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Средний срок службы, лет, не менее	- 8
Средний ресурс, циклов, не менее	-10000
Средняя наработка на отказ, циклов, не менее	-3300

Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока эксплуатации 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев – для действующих предприятий, 9 месяцев – для строящихся предприятий, со дня поступления продукции на предприятие. Гарантийная наработка 3400 циклов.

Предприятие-изготовитель гарантирует безопасность клапана требованиям ГОСТ 12.2.063-81 в течение срока службы при соблюдении условий эксплуатации.

КОНСЕРВАЦИЯ

Вариант защиты ВЗ-0 ГОСТ 9.014-78

СВЕДЕНИЯ ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Вариант упаковки ВУ-1 ГОСТ 9.014-78

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Клапан (вентиль) запорный диафрагмовый футерованный РХ 26358, соответствует требованиям ТУ 26-07-1458-88 и признан годным для эксплуатации

Отметка ОТК _____

Внимание!

АО «Славгородский арматурный завод» не несет ответственности за отказы изделия, возникающие по вине неквалифицированных пуско-наладочных работ; распломбировку арматуры, находящейся на гарантии без согласования с заводом-изготовителем; нарушения, возникшие в результате недоброкачественной транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ и несоблюдения условий хранения на складах, в том числе по вине фирм-посредников.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

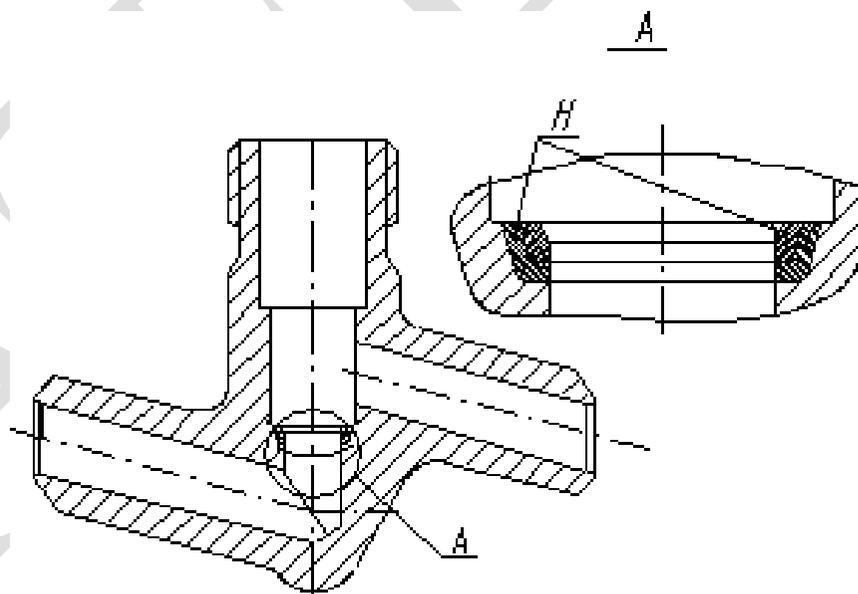


Рисунок Б – Расположение наплавки в корпусе

АО «Промарматура»

ДКПШ 28.14.13



КЛАПАН ЗАПОРНЫЙ

СА 21373-010

(588-10-0)

DN10 Pp 37,3МПа

ПАСПОРТ

СА 21373-010 ПС

Украина

Таблица - Данные приемо-сдаточных испытаний.

Виды испытаний	Требования технических условий, чертежей	Фактические данные заключения
Визуальный и измерительный контроль	На соответствие требованиям п.5.3 ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и чертежей СА 21373-010 СБ	+
Испытания на прочность и плотность материала деталей, работающих под давлением среды	На соответствие требованиям п.5.7 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на герметичность клапана в затворе	На соответствие требованиям п.5.8 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	Величина протечки _____ см ³ /мин
Испытание на герметичность относительно окружающей среды – контроль сальникового уплотнения	На соответствие требованиям п.5.9 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на работоспособность	На соответствие требованиям п.5.10 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Примечание– «+» контроль произведен, результат соответствует нормативным документам.		

Клапан запорный СА 21373-010- _____ упакован предприятием-изготовителем.

Дата упаковки _____

Начальник ОТК _____
(Подпись, фамилия)

М.П.

1 Основные сведения об изделии

1.1 Клапан запорный предназначен для установки в качестве запорного устройства на технологических трубопроводах пара и горячей воды ТЭЦ и энергетических установках высоких параметров.

1.2 Обозначение исполнения: СА 21373-010

1.3 Технические условия: ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

1.4 Заводской № _____

1.5 Изделие изготовлено: _____ 20 ____ г.

1.6 Предприятие-изготовитель: АО «Промарматура».

Производственная площадка. АО
«САЗ»



1.7 Условия эксплуатации – У3.1** по ГОСТ 15150, диапазон температур окружающего воздуха при эксплуатации и хранении от минус 20 до 50°С.

2 Основные технические данные

2.1 Рабочая среда – вода.

2.2 Диаметр номинальный DN 10

2.3 Давление рабочее P_p 37,3 МПа (373 кгс/см²)

2.4 Температура рабочей среды T_p 280°С

2.5 Тип присоединения к трубопроводу – на сварке.

2.6 Герметичность в затворе - по классу А ДСТУ ISO 5208

2.7 Направление подачи рабочей среды – не регламентируется.

2.8 Масса, кг, не более 3,2

2.9 Сведения о материалах основных деталей с указанием сертификатов на них (включающих механические и химические свойства) приведены в приложении А.

2.10 Сведения по наплавкам с указанием сертификатов на наплавочные материалы приведены в приложении Б.

2.11 Сведения о содержании цветных металлов: бронза (кг), не более 0,068.

2.12 Остальные технические данные приведены в СА 21250-010 РЭ.

3 Комплектность

2.13 Клапан запорный.

2.14 Паспорт СА 21373-010 ПС – 1 экз.

2.15 Руководство по эксплуатации СА 21250 -010 РЭ:

- на партию до 10 клапанов – 2 экз. на партию;
- на партию свыше 10 клапанов – по 1 экз. на каждые 10 клапанов.

2.16 Упаковочный лист.

2.17 Паспорт, техническое описание и инструкция по эксплуатации на привод (при поставке с электроприводом).

4. Сведения о материалах основных деталей

Сведения о материалах основных деталей приведены в таблице 4.1.

8 Свидетельство о приемке, консервации и упаковке

8.1 Приемно-сдаточные испытания (ПСИ) клапана запорного на предприятии-изготовителе проведены. Объем приемно-сдаточных испытаний (ПСИ) клапана на предприятии-изготовителе приведен в таблице.

8.2 Клапан запорный СА 21373-010 - _____ зав. № _____ соответствует требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и комплекту конструкторской документации СА 21373-010 - _____ и признан годным.

8.3 Клапан запорный подвергнут консервации по ДСТУ 2888.

Вариант противокоррозионной защиты ВЗ-10, ДСТУ 2733.

Срок хранения без повторной консервации – 36 месяцев

8.4 Вариант внутренней упаковки ВУ-5 или ВУ-6 по ДСТУ 2733

*Заполняется при наличии отклонений

7 Гарантии изготовителя (поставщика)

7.1 Предприятие изготовитель гарантирует соответствие клапанов требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и ремонта.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации клапанов – 24 мес. со дня ввода в эксплуатацию, но не более 30 месяцев со дня отгрузки заказчику.

7.3 Гарантийная наработка в пределах срока эксплуатации– не менее 400 циклов.

7.4 Назначенный срок службы – 200000 часов.

7.5 Назначенный срок хранения – 3 года.

Перечень отклонений от технической документации*

Наименование детали	Содержание отклонения, несоответствия	Номер разрешения, дата

Таблица 4.1. – Материалы основных деталей

Наименование детали	Марка стали
Корпус	Сталь 20
Наплавка в корпусе	Электрод ЦН-6Л
Бугель	Сталь 20
Втулка ходовая	БрАЖМц 10-3-1,5
Шток	20Х13
Втулка поднабивочная	40Х
Грибок	20Х13
Шпиндель	20Х13
Муфта	Сталь 20, Ст3
Втулка сальника	40Х
Фланец сальника	40Х
Болт	35Х
Рукоятка	Сталь 20
Планка	Сталь 20
Болт откидной М10-6g x55.88 ГОСТ 3033	35Х
Гайка М8-6Н.10 ГОСТ ISO 4032	30Х
Гайка М10-6Н.10.ГОСТ ISO 4032	30Х
Шайба 8 ГОСТ 11371	20Х13
Шайба 10 ГОСТ 11371	20Х13

5. Сведения о неразрушающем контроле основных деталей

Методы контроля, применяемые при изготовлении клапана запорного СА21373-010, приведены в табл. 5.1.

Таблица 5.1 – Сведения о неразрушающем контроле

Наименование детали	Метод контроля
Корпус, бугель	Внешний осмотр, контроль содержания неметаллических включений, определение хим.состава, УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03 (100%), цветная дефектоскопия мест удаления облоя по ОСТ 5.9537, класс чувствительности II.
Наплавка в корпусе	Проверка хим.состава наплавленного материала и твердости после термообработки по ОСТ 5.9937 28...37 HRC (на образце-свидетеле). Цветная дефектоскопия по ОСТ 5.9537, класс чувствительности II (100%)
Шток, шпindelь	Внешний осмотр, определение хим.состава, контроль УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03 (100%).

6. Режимы термической обработки

Таблица 6.1 – Режимы термической обработки

Марка материала	Вид применяемой термообработки	Скорость нагрева	Температура термообработки, °С	Продолжительность выдержки, мин	Скорость охлаждения
Сталь 20	Нормализация	По мощности печи	920-950	60	Охлаждение на воздухе
20X13	Закалка	1 мин. на 1 мм максимальной толщины детали	900-960	30-40	Охлаждение на воздухе
	Отпуск		550-600	60	
35X	Нормализация	По мощности печи	840-865	До 30	С печью до 150°С, затем на воздухе
	Отпуск		480-520	40	
40X	Закалка	По мощности печи	840-860	85-90	Масло
	отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали	650-750	95-100	Вода или масло
БрАЖМц 10-3-1,5	Закалка	1 мин на 1 мм толщины детали	840-860	30	Раствор поваренной соли 10%
	Отпуск		560-580	60	Воздух
Наплавка в корпусе - Электрод ЦН-6Л	Отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали, но не более 1 мин на 1мм. сечения	725+20	25-30	Вместе с печью до 200°С, затем на воздухе

Внимание!

АО «Славгородский арматурный завод» не несет ответственности за отказы изделия, возникающие по вине неквалифицированных пуско-наладочных работ; распломбировку арматуры, находящейся на гарантии без согласования с заводом-изготовителем; нарушения, возникшие в результате недоброкачественной транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ и несоблюдения условий хранения на складах, в том числе по вине фирм-посредников.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

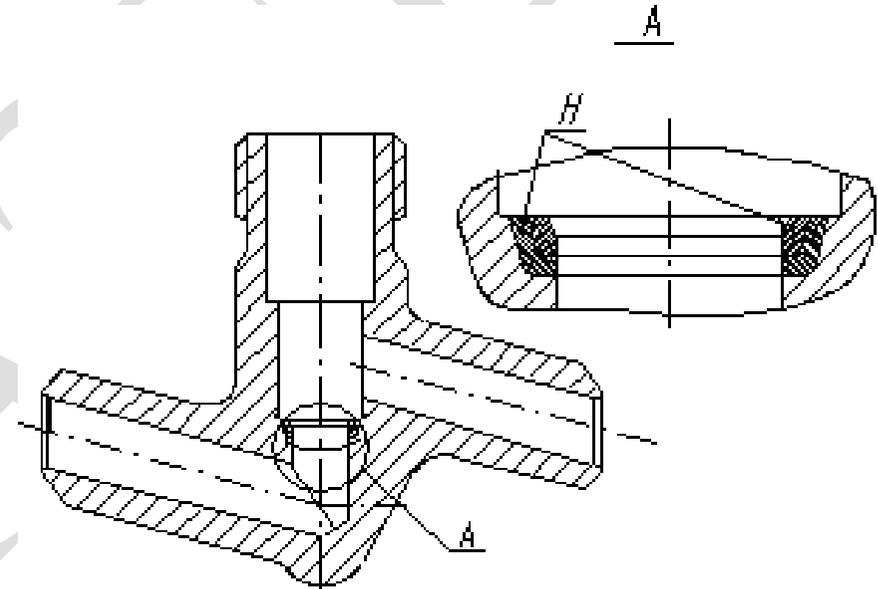


Рисунок Б – Расположение наплавки в корпусе

АО «Промарматура»

ДКПП 28.14.13



КЛАПАН ЗАПОРНЫЙ

(999-20-0)

СА 21250-020

DN20 Pp 25,0МПа

ПАСПОРТ

Украина

Таблица - Данные приемо-сдаточных испытаний.

Виды испытаний	Требования технических условий, чертежей	Фактические данные заключения
Визуальный и измерительный контроль	На соответствие требованиям п.5.3 ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и чертежей СА 21250-020 СБ	+
Испытания на прочность и плотность материала деталей, работающих под давлением среды	На соответствие требованиям п.5.7 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на герметичность клапана в затворе	На соответствие требованиям п.5.8 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	Величина протечки _____см ³ /мин
Испытание на герметичность относительно окружающей среды – контроль сальникового уплотнения	На соответствие требованиям п.5.9 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на работоспособность	На соответствие требованиям п.5.10 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+

Примечание – «+» контроль произведен, результат соответствует нормативным документам.
Клапан запорный СА 21250-020 упакован предприятием-изготовителем.

Дата упаковки _____

Начальник ОТК _____
(Подпись, фамилия)

М.П.

1. Основные сведения об изделии

1.1 Клапан запорный предназначен для установки в качестве запорного устройства на технологических трубопроводах пара и горячей воды ТЭЦ и энергетических установках высоких параметров.

1.2 Обозначение исполнения: СА 21250- 020 (999-20-0). 1.3

Технические условия: ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

1.4 Заводской № _____.

1.5 Изделие изготовлено: _____ 20 ____ г.

1.6 Предприятие-изготовитель: АО «Промарматура».



Производственная площадка.

АО «САЗ»

1.7 Условия эксплуатации – У3.1** по ГОСТ 15150, диапазон температур окружающего воздуха при эксплуатации и хранении от минус 20 до 50°С.

2 Основные технические данные

2.1 Рабочая среда – пар.

2.2 Диаметр номинальный DN 20

2.3 Давление рабочее P_p 25,0 МПа (250 кгс/см²)

2.4 Температура рабочей среды T_p 545°С

2.5 Тип присоединения к трубопроводу – на сварке.

2.6 Герметичность в затворе - по классу А ГОСТ 9544

2.7 Направление подачи рабочей среды – не регламентируется.

2.8 Масса, кг, не более 6.8

2.9 Сведения о материалах основных деталей с указанием сертификатов

на них (включающих механические и химические свойства) приведены в приложении А.

2.10 Сведения по наплавкам с указанием сертификатов на наплавочные материалы приведены в приложении Б.

2.11 Сведения о содержании цветных металлов: бронза (кг), не более 0,068.

2.12 Остальные технические данные приведены в СА 21250-010 РЭ.

3 Комплектность

3.1 Клапан запорный.

3.2 Паспорт СА 21250- 020 ПС – 1 экз.

3.3 Руководство по эксплуатации СА 21250 -010 РЭ:

- на партию до 10 клапанов – 2 экз. на партию;
- на партию свыше 10 клапанов – по 1 экз. на каждые 10 клапанов.

3.4 Упаковочный лист.

3.5 Паспорт, техническое описание и инструкция по эксплуатации на привод (при поставке с электроприводом).

4. Сведения о материалах основных деталей

Сведения о материалах основных деталей приведены в таблице 4.1.

8 Свидетельство о приемке, консервации и упаковке

8.1 Приемо-сдаточные испытания (ПСИ) клапана запорного на предприятии-изготовителе проведены. Объем приемо-сдаточных испытаний (ПСИ) клапана на предприятии-изготовителе приведен в таблице.

8.2 Клапан запорный СА 21250-020 - _____ зав. № _____ соответствует требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и комплекту конструкторской документации СА 21250-010 - _____ и признан годным.

8.3 Клапан запорный подвергнут консервации по СТ ЦКБА 061.

Вариант противокоррозионной защиты ВЗ-10, ГОСТ 9.014

Срок хранения без повторной консервации – 36 месяцев

8.4 Вариант внутренней упаковки ВУ-5 или ВУ-6 по ГОСТ Р 9.518.

7 Гарантии изготовителя (поставщика)

7.1 Предприятие изготовитель гарантирует соответствие клапанов требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и ремонта.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации клапанов – 24 мес. со дня ввода в эксплуатацию, но не более 30 месяцев со дня отгрузки заказчику.

7.3 3 Гарантийная наработка в пределах срока эксплуатации– не менее 400 циклов.

7.4 4 Назначенный срок службы – 200000 часов

7.5 5 Назначенный срок хранения – 3 года

Перечень отклонений от технической документации*

Наименование детали	Содержание отклонения, несоответствия	Номер разрешения, дата

Таблица 4.1. – Материалы основных деталей

Наименование детали	Марка стали
Корпус	12Х1МФ
Наплавка в корпусе	Электрод ЦН-6Л
Бугель	Сталь 20
Втулка ходовая	БрАЖМц 10-3-1,5
Шток	20Х13
Наплавка штока*	Электрод ЦН 12*
Втулка поднабивочная	40Х
Грибок	20Х13
Шпindelь	20Х13
Муфта	Сталь 20, Ст 3
Втулка сальника	40Х
Фланец сальника	40Х
Болт	35Х
Рукоятка	Сталь 20
Планка	Сталь 20
Болт откидной М12-6g x70 ГОСТ 3033	35Х
Гайка М10-6Н.10 ГОСТ ISO 4032	30Х
Гайка М12-6Н.10.ГОСТ ISO 4032	30Х
Шайба 10 ГОСТ11371	20Х13
Шайба 12 ГОСТ 11371	20Х13

*Заполняется при наличии отклонений

5. Сведения о неразрушающем контроле основных деталей

Методы контроля, применяемые при изготовлении клапана запорного СА21250-020, приведены в табл. 5.1.

Таблица 5.1 – Сведения о неразрушающем контроле

Наименование детали	Метод контроля
Корпус, бугель	Внешний осмотр, контроль содержания неметаллических включений, определение хим.состава, УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03 (100%), цветная дефектоскопия мест удаления облоя по ОСТ 5.9537, класс чувствительности II.
Наплавка в корпусе	Проверка хим.состава наплавленного материала и твердости после термообработки по ОСТ 5P.9937 28...37 HRC (на образце-свидетеле). Цветная дефектоскопия по ОСТ 5.9537, класс чувствительности II (100%)
Шток, шпindelь	Внешний осмотр, определение хим.состава, контроль УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03 (100%).

6. Режимы термической обработки

Таблица 6.1 – Режимы термической обработки

Марка материала	Вид применяемой термообработки	Скорость нагрева	Температура термообработки, °C	Продолжительность выдержки, мин	Скорость охлаждения
Сталь 20	Нормализация	По мощности печи	920-950	60	Охлаждение на воздухе
20X13	Закалка	1 мин. на 1 мм максимальной толщины детали	900-960	30-40	Охлаждение на воздухе
	Отпуск		550-600	60	
35X	Нормализация	По мощности печи	840-865	До 30	С печью до 150°C, затем на воздухе
	Отпуск		480-520	40	
40X	Закалка	По мощности печи	840-860	85-90	Масло
	отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали	650-750	95-100	Вода или масло
БрАЖМц 10-3-1,5	Закалка	1 мин на 1 мм толщины детали	840-860	30	Раствор поваренной соли 10%
	Отпуск		560-580	60	Воздух
20X13	Закалка	По мощности печи	900-960	12-15	Воздух
	Отжиг		670-730	22-25	
Наплавка в корпусе - Электрод ЦН-6Л	Отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали, но не более 1 мин на 1мм. сечения	725±20	25-30	Вместе с печью до 200°C, затем на воздухе
12X1МФ	Нормализация	По мощности печи	950-980	60-65	На воздухе
	Отпуск		720-750	180	

Внимание!

АО «Славгородский арматурный завод» не несет ответственности за отказы изделия, возникающие по вине неквалифицированных пуско-наладочных работ; распломбировку арматуры, находящейся на гарантии без согласования с заводом-изготовителем; нарушения, возникшие в результате недоброкачественной транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ и несоблюдения условий хранения на складах, в том числе по вине фирм-посредников.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

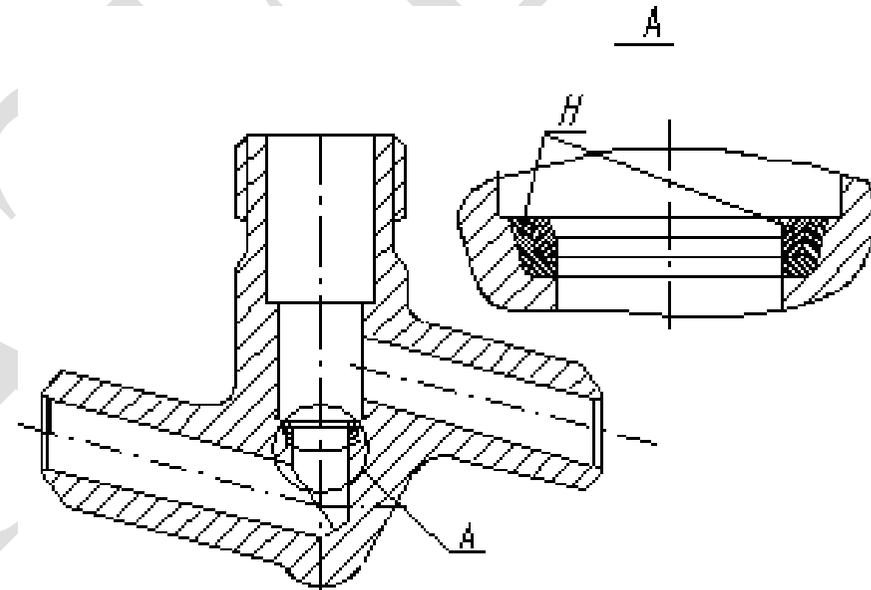


Рисунок Б – Расположение наплавки в корпусе

АО «Промарматура»

ДКПП 28.14.13



КЛАПАН ЗАПОРНЫЙ

(998-20-0)

СА 21373-020

DN20 Pp 37,3МПа

ПАСПОРТ

Украина

Таблица - Данные приемо-сдаточных испытаний.

Виды испытаний	Требования технических условий, чертежей	Фактические данные заключения
Визуальный и измерительный контроль	На соответствие требованиям п.5.3 ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и чертежей СА 21373-020 СБ	+
Испытания на прочность и плотность материала деталей, работающих под давлением среды	На соответствие требованиям п.5.7 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на герметичность клапана в затворе	На соответствие требованиям п.5.8 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	Величина протечки _____см ³ /мин
Испытание на герметичность относительно окружающей среды – контроль сальникового уплотнения	На соответствие требованиям п.5.9 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на работоспособность	На соответствие требованиям п.5.10 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Примечание– «+» контроль произведен, результат соответствует нормативным документам.		

Клапан запорный СА 21373-020-_____упакован предприятием-изготовителем.

Дата упаковки_____

Начальник ОТК _____
(Подпись, фамилия)

М.П.

1 Основные сведения об изделии

1.1 Клапан запорный предназначен для установки в качестве запорного устройства на технологических трубопроводах пара и горячей воды

ТЭЦ и энергетических установках высоких параметров.

1.2 Обозначение исполнения: СА 21373-020 (998-20-0) 1.3

Технические условия: ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

1.4 Заводской №_____.

1.5 Изделие изготовлено: _____20 ____г.

1.6 Предприятие-изготовитель: АО «Промарматура».



Производственная площадка.
АО «САЗ»

1.7 Условия эксплуатации – У3.1** по ГОСТ 15150, диапазон температур окружающего воздуха при эксплуатации и хранении от минус 20 до 50°С.

2 Основные технические данные

- 2.1 Рабочая среда – вода.
- 2.2 Диаметр номинальный DN 20
- 2.3 Давление рабочее P_p 37,3 МПа (373 кгс/см²)
- 2.4 Температура рабочей среды T_p 280°С
- 2.5 Тип присоединения к трубопроводу – на сварке.
- 2.6 Герметичность в затворе - по классу А ДСТУ ISO 5208
- 2.7 Направление подачи рабочей среды – не регламентируется.
- 2.8 Масса, кг, не более 6,8
- 2.9 Сведения о материалах основных деталей с указанием сертификатов

на них (включающих механические и химические свойства) приведены в приложении А.

2.10 Сведения по наплавкам с указанием сертификатов на наплавочные материалы приведены в приложении Б.

2.11 Сведения о содержании цветных металлов: бронза (кг), не более 0,11.

2.12 Остальные технические данные приведены в СА 21250-010 РЭ.

2.13 Клапан запорный.

3 Комплектности

2.14 Паспорт СА 21373-020 ПС – 1 экз.

2.15 Руководство по эксплуатации СА 21250 -010 РЭ:

- на партию до 10 клапанов – 2 экз. на партию;
- на партию свыше 10 клапанов – по 1 экз. на каждые 10 клапанов.

2.16 Упаковочный лист.

2.17 Паспорт, техническое описание и инструкция по эксплуатации на привод (при поставке с электроприводом).

4. Сведения о материалах основных деталей

Сведения о материалах основных деталей приведены в таблице 4.1.

8 Свидетельство о приемке, консервации и упаковке

8.1 Приемно-сдаточные испытания (ПСИ) клапана запорного на предприятии-изготовителе проведены. Объем приемно-сдаточных испытаний (ПСИ) клапана на предприятии-изготовителе приведен в таблице.

8.2 Клапан запорный СА 21373-020 - _____ зав. № _____ соответствует требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и комплекту конструкторской документации СА 21373-020 - _____ и признан годным.

8.3 Клапан запорный подвергнут консервации по ДСТУ 2888.

Вариант противокоррозионной защиты ВЗ-10, ДСТУ 2733.

Срок хранения без повторной консервации – 36 месяцев

8.4 Вариант внутренней упаковки ВУ-5 или ВУ-6 по ДСТУ 2733.

7 Гарантии изготовителя (поставщика)

7.1 Предприятие изготовитель гарантирует соответствие клапанов требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и ремонта.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации клапанов – 24 мес. со дня ввода в эксплуатацию, но не более 30 месяцев со дня отгрузки заказчику.

7.3 3 Гарантийная наработка в пределах срока эксплуатации– не менее 400 циклов.

7.4 4 Назначенный срок службы – 200000 часов.

7.5 5 Назначенный срок хранения – 3 года.

Перечень отклонений от технической документации*

Наименование детали	Содержание отклонения, несоответствия	Номер разрешения, дата

Таблица 4.1. – Материалы основных деталей

Наименование детали	Марка стали
Корпус	Сталь 20
Наплавка в корпусе	Электрод ЦН-6Л
Бугель	Сталь 20
Втулка ходовая	БрАЖМц 10-3-1,5
Шток	20Х13
Втулка поднабивочная	40Х
Грибок	20Х13
Шпиндель	20Х13
Муфта	Сталь 20, Ст3
Втулка сальника	40Х
Фланец сальника	40Х
Болт	35Х
Рукоятка	Сталь 20
Планка	Сталь 20
Болт откидной М12-6g x70.88 ГОСТ 3033	35Х
Гайка М12-6Н.10 ГОСТ ISO 4032	30Х
Гайка М10-6Н.10.ГОСТ ISO 4032	30Х
Шайба 12 ГОСТ11371	20Х13
Шайба 10 ГОСТ 11371	20Х13

*Заполняется при наличии отклонений

5. Сведения о неразрушающем контроле основных деталей

Методы контроля, применяемые при изготовлении клапана запорного СА21373-020, приведены в табл. 5.1.

Таблица 5.1 – Сведения о неразрушающем контроле

Наименование детали	Метод контроля
Корпус, бугель	Внешний осмотр, контроль содержания неметаллических включений, определение хим.состава, УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03 (100%), цветная дефектоскопия мест удаления облоя по ОСТ 5.9537, класс чувствительности II.
Наплавка в корпусе	Проверка хим.состава наплавленного материала и твердости после термообработки по ОСТ 5.9937 28...37 HRC (на образце-свидетеле). Цветная дефектоскопия по ОСТ 5.9537, класс чувствительности II (100%)
Шток, шпindelь	Внешний осмотр, определение хим.состава, контроль УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03 (100%).

6. Режимы термической обработки

Таблица 6.1 – Режимы термической обработки

Марка материала	Вид применяемой термообработки	Скорость нагрева	Температура термообработки, °С	Продолжительность выдержки, мин	Скорость охлаждения
Сталь 20	Нормализация	По мощности печи	920-950	60	Охлаждение на воздухе
20X13	Закалка	1 мин. на 1 мм максимальной толщины детали	900-960	30-40	Охлаждение на воздухе
	Отпуск		550-600	60	
35X	Нормализация	По мощности печи	840-865	До 30	С печью до 150°С, затем на воздухе
	Отпуск		480-520	40	
40X	Закалка	По мощности печи	840-860	85-90	Масло
	отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали	650-750	95-100	Вода или масло
БрАЖМц 10-3-1,5	Закалка	1 мин на 1 мм толщины детали	840-860	30	Раствор поваренной соли 10%
	Отпуск		560-580	60	Воздух
20X13	Закалка	По мощности печи	900-960	12-15	Воздух
	Отжиг		670-730	22-25	
Наплавка в корпусе - Электрод ЦН-6Л	Отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали, но не более 1 мин на 1мм. сечения	725±20	25-30	Вместе с печью до 200°С, затем на воздухе

Внимание!

АО «Славгородский арматурный завод» не несет ответственности за отказы изделия, возникающие по вине неквалифицированных пуско-наладочных работ; распломбировку арматуры, находящейся на гарантии без согласования с заводом-изготовителем; нарушения, возникшие в результате недоброкачественной транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ и несоблюдения условий хранения на складах, в том числе по вине фирм-посредников.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

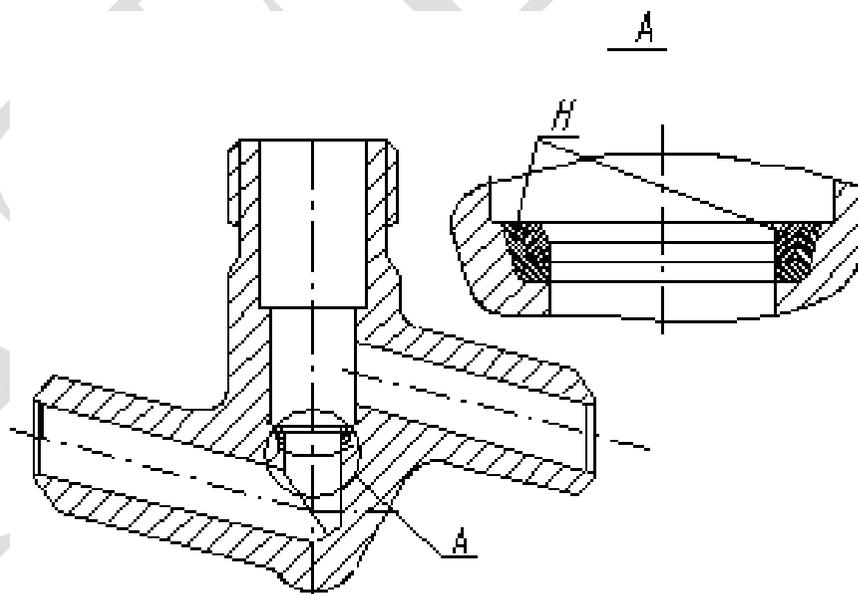


Рисунок Б – Расположение наплавки в корпусе

АО «Промарматура»

ДКПШ 28.14.13



КЛАПАН ЗАПОРНЫЙ

СА 21373-010

(588-10-0)

DN10 Pp 37,3МПа

ПАСПОРТ

СА 21373-010 ПС

Украина

Таблица - Данные приемо-сдаточных испытаний.

Виды испытаний	Требования технических условий, чертежей	Фактические данные заключения
Визуальный и измерительный контроль	На соответствие требованиям п.5.3 ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и чертежей СА 21373-010 СБ	+
Испытания на прочность и плотность материала деталей, работающих под давлением среды	На соответствие требованиям п.5.7 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на герметичность клапана в затворе	На соответствие требованиям п.5.8 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	Величина протечки _____ см ³ /мин
Испытание на герметичность относительно окружающей среды – контроль сальникового уплотнения	На соответствие требованиям п.5.9 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на работоспособность	На соответствие требованиям п.5.10 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Примечание– «+» контроль произведен, результат соответствует нормативным документам.		

Клапан запорный СА 21373-010- _____ упакован предприятием-изготовителем.

Дата упаковки _____

Начальник ОТК _____
(Подпись, фамилия)

М.П.

1 Основные сведения об изделии

1.1 Клапан запорный предназначен для установки в качестве запорного устройства на технологических трубопроводах пара и горячей воды ТЭЦ и энергетических установках высоких параметров.

1.2 Обозначение исполнения: СА 21373-010

1.3 Технические условия: ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

1.4 Заводской № _____

1.5 Изделие изготовлено: _____ 20 ____ г.

1.6 Предприятие-изготовитель: АО «Промарматура».

Производственная площадка. АО
«САЗ»



1.7 Условия эксплуатации – У3.1** по ГОСТ 15150, диапазон температур окружающего воздуха при эксплуатации и хранении от минус 20 до 50°С.

2 Основные технические данные

2.1 Рабочая среда – вода.

2.2 Диаметр номинальный DN 10

2.3 Давление рабочее P_p 37,3 МПа (373 кгс/см²)

2.4 Температура рабочей среды T_p 280°С

2.5 Тип присоединения к трубопроводу – на сварке.

2.6 Герметичность в затворе - по классу А ДСТУ ISO 5208

2.7 Направление подачи рабочей среды – не регламентируется.

2.8 Масса, кг, не более 3,2

2.9 Сведения о материалах основных деталей с указанием сертификатов на них (включающих механические и химические свойства) приведены в приложении А.

2.10 Сведения по наплавкам с указанием сертификатов на наплавочные материалы приведены в приложении Б.

2.11 Сведения о содержании цветных металлов: бронза (кг), не более 0,068.

2.12 Остальные технические данные приведены в СА 21250-010 РЭ.

3 Комплектность

2.13 Клапан запорный.

2.14 Паспорт СА 21373-010 ПС – 1 экз.

2.15 Руководство по эксплуатации СА 21250 -010 РЭ:

- на партию до 10 клапанов – 2 экз. на партию;
- на партию свыше 10 клапанов – по 1 экз. на каждые 10 клапанов.

2.16 Упаковочный лист.

2.17 Паспорт, техническое описание и инструкция по эксплуатации на привод (при поставке с электроприводом).

4. Сведения о материалах основных деталей

Сведения о материалах основных деталей приведены в таблице 4.1.

8 Свидетельство о приемке, консервации и упаковке

8.1 Приемно-сдаточные испытания (ПСИ) клапана запорного на предприятии-изготовителе проведены. Объем приемно-сдаточных испытаний (ПСИ) клапана на предприятии-изготовителе приведен в таблице.

8.2 Клапан запорный СА 21373-010 - _____ зав. № _____ соответствует требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и комплекту конструкторской документации СА 21373-010 - _____ и признан годным.

8.3 Клапан запорный подвергнут консервации по ДСТУ 2888.

Вариант противокоррозионной защиты ВЗ-10, ДСТУ 2733.

Срок хранения без повторной консервации – 36 месяцев

8.4 Вариант внутренней упаковки ВУ-5 или ВУ-6 по ДСТУ 2733

*Заполняется при наличии отклонений

7 Гарантии изготовителя (поставщика)

7.1 Предприятие изготовитель гарантирует соответствие клапанов требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и ремонта.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации клапанов – 24 мес. со дня ввода в эксплуатацию, но не более 30 месяцев со дня отгрузки заказчику.

7.3 Гарантийная наработка в пределах срока эксплуатации– не менее 400 циклов.

7.4 Назначенный срок службы – 200000 часов.

7.5 Назначенный срок хранения – 3 года.

Перечень отклонений от технической документации*

Наименование детали	Содержание отклонения, несоответствия	Номер разрешения, дата

Таблица 4.1. – Материалы основных деталей

Наименование детали	Марка стали
Корпус	Сталь 20
Наплавка в корпусе	Электрод ЦН-6Л
Бугель	Сталь 20
Втулка ходовая	БрАЖМц 10-3-1,5
Шток	20Х13
Втулка поднабивочная	40Х
Грибок	20Х13
Шпиндель	20Х13
Муфта	Сталь 20, Ст3
Втулка сальника	40Х
Фланец сальника	40Х
Болт	35Х
Рукоятка	Сталь 20
Планка	Сталь 20
Болт откидной М10-6g x55.88 ГОСТ 3033	35Х
Гайка М8-6Н.10 ГОСТ ISO 4032	30Х
Гайка М10-6Н.10.ГОСТ ISO 4032	30Х
Шайба 8 ГОСТ 11371	20Х13
Шайба 10 ГОСТ 11371	20Х13

5. Сведения о неразрушающем контроле основных деталей

Методы контроля, применяемые при изготовлении клапана запорного СА21373-010, приведены в табл. 5.1.

Таблица 5.1 – Сведения о неразрушающем контроле

Наименование детали	Метод контроля
Корпус, бугель	Внешний осмотр, контроль содержания неметаллических включений, определение хим.состава, УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03 (100%), цветная дефектоскопия мест удаления облоя по ОСТ 5.9537, класс чувствительности II.
Наплавка в корпусе	Проверка хим.состава наплавленного материала и твердости после термообработки по ОСТ 5.9937 28...37 HRC (на образце-свидетеле). Цветная дефектоскопия по ОСТ 5.9537, класс чувствительности II (100%)
Шток, шпиндель	Внешний осмотр, определение хим.состава, контроль УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03 (100%).

6. Режимы термической обработки

Таблица 6.1 – Режимы термической обработки

Марка материала	Вид применяемой термообработки	Скорость нагрева	Температура термообработки, °С	Продолжительность выдержки, мин	Скорость охлаждения
Сталь 20	Нормализация	По мощности печи	920-950	60	Охлаждение на воздухе
20X13	Закалка	1 мин. на 1 мм максимальной толщины детали	900-960	30-40	Охлаждение на воздухе
	Отпуск		550-600	60	
35X	Нормализация	По мощности печи	840-865	До 30	С печью до 150°С, затем на воздухе
	Отпуск		480-520	40	
40X	Закалка	По мощности печи	840-860	85-90	Масло
	отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали	650-750	95-100	Вода или масло
БрАЖМц 10-3-1,5	Закалка	1 мин на 1 мм толщины детали	840-860	30	Раствор поваренной соли 10%
	Отпуск		560-580	60	Воздух
Наплавка в корпусе - Электрод ЦН-6Л	Отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали, но не более 1 мин на 1мм. сечения	725+20	25-30	Вместе с печью до 200°С, затем на воздухе

Внимание!

АО «Славгородский арматурный завод» не несет ответственности за отказы изделия, возникающие по вине неквалифицированных пуско-наладочных работ; распломбировку арматуры, находящейся на гарантии без согласования с заводом-изготовителем; нарушения, возникшие в результате недоброкачественной транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ и несоблюдения условий хранения на складах, в том числе по вине фирм-посредников.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

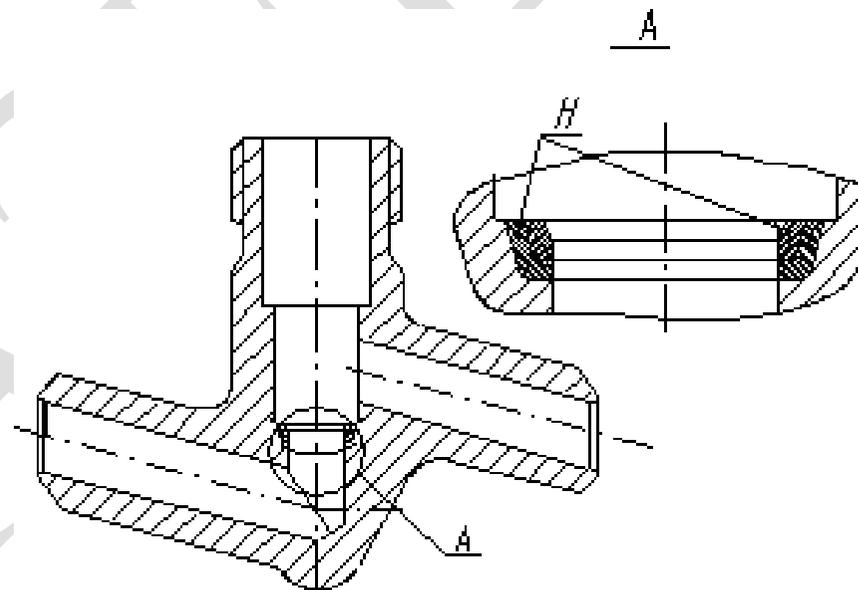


Рисунок Б – Расположение наплавки в корпусе

АО «Промарматура»

ДКПП 28.14.13



КЛАПАН ЗАПОРНЫЙ

СА 21250-010

DN10 Pp 25МПа

ПАСПОРТ

СА 21250 - 010 ПС

Украина

Таблица - Данные приемо-сдаточных испытаний.

Виды испытаний	Требования технических условий, чертежей	Фактические данные заключения
Визуальный и измерительный контроль	На соответствие требованиям п.5.3 ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и чертежей СА 21250-010 СБ	+
Испытания на прочность и плотность материала деталей, работающих под давлением среды	На соответствие требованиям п.5.7 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на герметичность клапана в затворе	На соответствие требованиям п.5.8 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	Величина протечки _____см ³ /мин
Испытание на герметичность относительно окружающей среды – контроль сальникового уплотнения	На соответствие требованиям п.5.9 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на работоспособность	На соответствие требованиям п.5.10 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Примечание– «+» контроль произведен, результат соответствует нормативным документам.		

Клапан запорный СА 21250- 010- _____ упакован предприятием-изготовителем.

Дата упаковки _____

Начальник ОТК _____
(Подпись, фамилия)

М.П.

1 Основные сведения об изделии

1.1 Клапан запорный предназначен для установки в качестве запорного устройства на технологических трубопроводах пара и горячей воды ТЭЦ и энергетических установках высоких параметров.

1.2 Обозначение исполнения: СА 21250- 010 (589-10-0).

1.3 Технические условия: ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

1.4 Заводской № _____.

1.5 Изделие изготовлено: _____ 20 ____ г.

1.6 Предприятие-изготовитель: АО «Промарматура».



Производственная площадка.

АО «САЗ»

1.7 Условия эксплуатации – УЗ.1** по ГОСТ 15150-69, диапазон температур окружающего воздуха при эксплуатации и хранении от минус 20 до 50°С.

2 Основные технические данные

2.1 Рабочая среда – пар.

2.2 Диаметр номинальный DN 10

2.3 Давление рабочее P_p 25,0 МПа (250 кгс/см²)

2.4 Температура рабочей среды T_p 545°С

2.5 Тип присоединения к трубопроводу – на сварке.

2.6 Герметичность в затворе - по классу 1 ГОСТ 9544-75.

2.7 Направление подачи рабочей среды – не регламентируется.

2.8 Масса, кг, не более 3,5

2.9 Сведения о материалах основных деталей с указанием сертификатов

на них (включающих механические и химические свойства) приведены в

приложении А.

- 2.10 Сведения по наплавкам с указанием сертификатов на наплавочные материалы приведены в приложении Б.
- 2.11 Сведения о содержании цветных металлов: бронза (кг), не более 0,068.
- 2.12 Остальные технические данные приведены в СА 21250-010 РЭ.

3 Комплектность

- 3.1 Клапан запорный.
- 3.2 Паспорт СА 21250- 010 ПС – 1 экз.
- 3.3 Руководство по эксплуатации СА 21250 -010 РЭ:
 - на партию до 10 клапанов – 2 экз. на партию;
 - на партию свыше 10 клапанов – по 1 экз. на каждые 10 клапанов.
- 3.4 Упаковочный лист.
- 3.5 Паспорт, техническое описание и инструкция по эксплуатации на привод (при поставке с электроприводом).

4. Сведения о материалах основных деталей

Сведения о материалах основных деталей приведены в таблице

4.1.

8 Свидетельство о приемке, консервации и упаковке

8.1 Приемно-сдаточные испытания (ПСИ) клапана запорного на предприятии-изготовителе проведены. Объем приемно-сдаточных испытаний (ПСИ) клапана на предприятии-изготовителе приведен в таблице.

8.2 Клапан запорный СА 21250-010 - _____ зав. № _____ соответствует требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и комплекту конструкторской документации СА 21250-010 - _____ и признан годным.

8.3 Клапан запорный подвергнут консервации по РД 24.207.09-90. Вариант противокоррозионной защиты ВЗ-10, ГОСТ 9.014-78.

Срок хранения без повторной консервации – 36 месяцев

8.4 Вариант внутренней упаковки ВУ-5 или ВУ-6 по ГОСТ 9.014-78.

7 Гарантии изготовителя (поставщика)

7.1 Предприятие изготовитель гарантирует соответствие клапанов требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и ремонта.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации клапанов – 24 мес. со дня ввода в эксплуатацию, но не более 30 месяцев со дня отгрузки заказчику.

7.3 Гарантийная наработка в пределах срока эксплуатации– не менее 400 циклов.

Перечень отклонений от технической документации*

Наименование детали	Содержание отклонения, несоответствия	Номер разрешения, дата

Таблица 4.1. – Материалы основных деталей

Наименование детали	Марка стали
Корпус	12Х1МФ
Наплавка в корпусе	Электрод ЦН-6Л
Бугель	Сталь 20
Втулка ходовая	БрАЖМц 10-3-1,5
Шток	20Х13, ХН35ВТ
Наплавка штока*	Электрод ЦН 12*
Втулка поднабивочная	40Х
Грибок	95Х18
Шпиндель	20Х13
Муфта	Сталь 20, Ст 3
Втулка сальника	40Х
Фланец сальника	40Х
Болт	35Х
Рукоятка	Сталь 20
Планка	Сталь 20
Болт откидной М10-6g x55.88 ГОСТ 3033-79	35Х
Гайка М8-6Н.10 ГОСТ 5915-70	30Х
Гайка М10-6Н.10.ГОСТ 5915-70	30Х
Шайба 8 ГОСТ11371-78	20Х13
Шайба 10 ГОСТ 11371-78	20Х13

*Для материала штока ХН35ВТ

*Заполняется при наличии отклонений

5. Сведения о неразрушающем контроле основных деталей

Методы контроля, применяемые при изготовлении клапана запорного СА21250-010, приведены в табл. 5.1.

Таблица 5.1 – Сведения о неразрушающем контроле

Наименование детали	Метод контроля
Корпус, бугель	Внешний осмотр, контроль содержания неметаллических включений, определение хим.состава, УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03-83 (100%), цветная дефектоскопия мест удаления облоя по ОСТ 5.9537-80, класс чувствительности II.
Наплавка в корпусе	Проверка хим.состава наплавленного материала и твердости после термообработки по ОСТ 5.9937-84 28...37 HRC (на образце-свидетеле). Цветная дефектоскопия по ОСТ 5.9537-80, класс чувствительности II (100%)
Шток, шпиндель	Внешний осмотр, определение хим.состава, контроль УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03-83 (100%).

6. Режимы термической обработки

Таблица 6.1 – Режимы термической обработки

Марка материала	Вид применяемой термообработки	Скорость нагрева	Температура термообработки, °С	Продолжительность выдержки, мин	Скорость охлаждения
Сталь 20	Нормализация	По мощности печи	920-950	60	Охлаждение на воздухе
20X13	Закалка	1 мин. на 1 мм максимальной толщины детали	900-960	30-40	Охлаждение на воздухе
	Отпуск		550-600	60	
35X	Нормализация	По мощности печи	840-865	До 30	С печью до 150°С, затем на воздухе
	Отпуск		480-520	40	
40X	Закалка	По мощности печи	840-860	85-90	Масло
	отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали	650-750	95-100	Вода или масло
БрАЖМц 10-3-1,5	Закалка	1 мин на 1 мм толщины детали	840-860	30	Раствор поваренной соли 10%
	Отпуск		560-580	60	Воздух
95X18	Закалка	По мощности печи	900-960	12-15	Воздух
	Отжиг		670-730	22-25	
Наплавка в корпусе - Электрод ЦН-6Л	Отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали, но не более 1 мин на 1мм. сечения	725±20	25-30	Вместе с печью до 200°С, затем на воздухе
12X1МФ	Нормализация	По мощности печи	950-980	60-65	На воздухе
	Отпуск		720-750	180	
ХН35ВТ	Отпуск после наплавки	По мощн. Печи, но не более 1 мин. На 1 мм сечения	800-900	45-50	С печью до 200°С, затем на воздухе
	Закалка после мех.обр		900-950	55-60	На воздухе

Внимание!

АО «Славгородский арматурный завод» не несет ответственности за отказы изделия, возникающие по вине неквалифицированных пуско-наладочных работ; распломбировку арматуры, находящейся на гарантии без согласования с заводом-изготовителем; нарушения, возникшие в результате недоброкачественной транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ и несоблюдения условий хранения на складах, в том числе по вине фирм-посредников.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

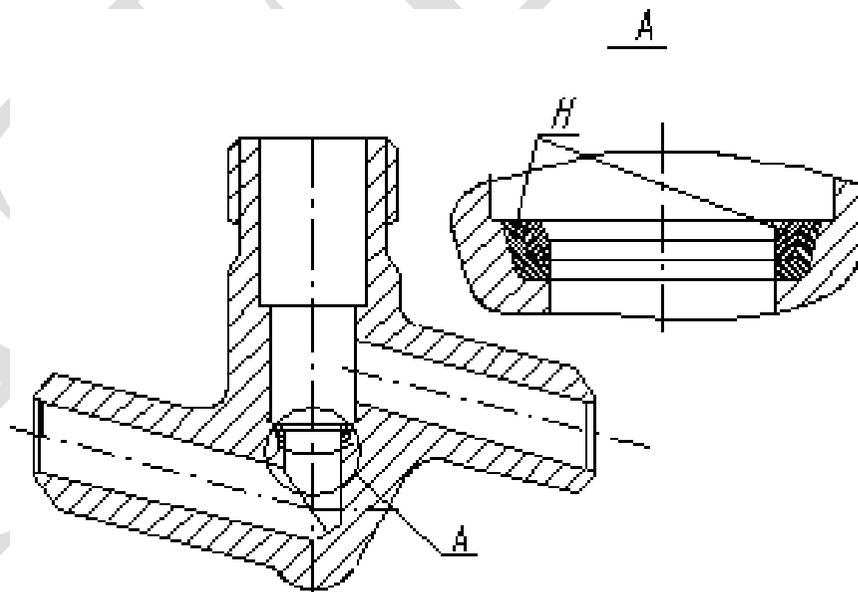


Рисунок Б – Расположение наплавки в корпусе

АО «Промарматура»

ДКПШ 28.14.13



КЛАПАН РЕГУЛІРУЮЩИЙ

СА 21373-010

DN10 Pp 37,3МПа

ПАСПОРТ

СА 21373-010 ПС

Украина

Таблица - Данные приемо-сдаточных испытаний.

Виды испытаний	Требования технических условий, чертежей	Фактические данные заключения
Визуальный и измерительный контроль	На соответствие требованиям п.5.3 ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и чертежей СА 21373-010 СБ	+
Испытания на прочность и плотность материала деталей, работающих под давлением среды	На соответствие требованиям п.5.7 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на герметичность клапана в затворе	На соответствие требованиям п.5.8 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	Величина протечки _____ см ³ /мин
Испытание на герметичность относительно окружающей среды – контроль сальникового уплотнения	На соответствие требованиям п.5.9 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на работоспособность	На соответствие требованиям п.5.10 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Примечание– «+» контроль произведен, результат соответствует нормативным документам.		

Клапан регулирующий СА 21373-010- _____ упакован предприятием-изготовителем.

Дата упаковки _____

Начальник ОТК _____
(Подпись, фамилия)

М.П.

1 Основные сведения об изделии

1.1 Клапан регулирующий предназначен для установки в качестве запорного устройства на технологических трубопроводах пара и горячей воды ТЭЦ и энергетических установках высоких параметров.

1.2 Обозначение исполнения: СА 21373-010

1.3 Технические условия: ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

1.4 Заводской № _____

1.5 Изделие изготовлено: _____ 20 ____ г.

1.6 Предприятие-изготовитель: АО «Промарматура».

Производственная площадка. АО
«САЗ»



1.7 Условия эксплуатации – У3.1** по ГОСТ 15150, диапазон температур окружающего воздуха при эксплуатации и хранении от минус 20 до 50°С.

2 Основные технические данные

2.1 Рабочая среда – вода.

2.2 Диаметр номинальный DN 10

2.3 Давление рабочее P_p 37,3 МПа (373 кгс/см²)

2.4 Температура рабочей среды T_p 280°С

2.5 Тип присоединения к трубопроводу – на сварке.

2.6 Герметичность в затворе - по классу А ДСТУ ISO 5208

2.7 Направление подачи рабочей среды – не регламентируется.

2.8 Масса, кг, не более 3,2

2.9 Сведения о материалах основных деталей с указанием сертификатов на них (включающих механические и химические свойства) приведены в приложении А.

2.10 Сведения по наплавкам с указанием сертификатов на наплавочные материалы приведены в приложении Б.

2.11 Сведения о содержании цветных металлов: бронза (кг), не более 0,068.

2.12 Остальные технические данные приведены в СА 21250-010 РЭ.

3 Комплектность

2.13 Клапан регулирующий.

2.14 Паспорт СА 21373-010 ПС – 1 экз.

2.15 Руководство по эксплуатации СА 21250 -010 РЭ:

- на партию до 10 клапанов – 2 экз. на партию;
- на партию свыше 10 клапанов – по 1 экз. на каждые 10 клапанов.

2.16 Упаковочный лист.

2.17 Паспорт, техническое описание и инструкция по эксплуатации на привод (при поставке с электроприводом).

4. Сведения о материалах основных деталей

Сведения о материалах основных деталей приведены в таблице 4.1.

8 Свидетельство о приемке, консервации и упаковке

8.1 Приемо-сдаточные испытания (ПСИ) клапана регулирующего на предприятии-изготовителе проведены. Объем приемо-сдаточных испытаний (ПСИ) клапана на предприятии-изготовителе приведен в таблице.

8.2 Клапан регулирующий СА 21373-010 - _____ зав. № _____ соответствует требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и комплекту конструкторской документации СА 21373-010 - _____ и признан годным.

8.3 Клапан регулирующий подвергнут консервации по ДСТУ 2888.

Вариант противокоррозионной защиты ВЗ-10, ДСТУ 2733.

Срок хранения без повторной консервации – 36 месяцев

8.4 Вариант внутренней упаковки ВУ-5 или ВУ-6 по ДСТУ 2733

*Заполняется при наличии отклонений

7 Гарантии изготовителя (поставщика)

7.1 Предприятие изготовитель гарантирует соответствие клапанов требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и ремонта.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации клапанов – 24 мес. со дня ввода в эксплуатацию, но не более 30 месяцев со дня отгрузки заказчику.

7.3 Гарантийная наработка в пределах срока эксплуатации– не менее 400 циклов.

7.4 Назначенный срок службы – 200000 часов.

7.5 Назначенный срок хранения – 3 года.

Перечень отклонений от технической документации*

Наименование детали	Содержание отклонения, несоответствия	Номер разрешения, дата

Таблица 4.1. – Материалы основных деталей

Наименование детали	Марка стали
Корпус	Сталь 20
Наплавка в корпусе	Электрод ЦН-6Л
Бугель	Сталь 20
Втулка ходовая	БрАЖМц 10-3-1,5
Шток	20Х13
Втулка поднабивочная	40Х
Грибок	20Х13
Шпиндель	20Х13
Муфта	Сталь 20, Ст3
Втулка сальника	40Х
Фланец сальника	40Х
Болт	35Х
Рукоятка	Сталь 20
Планка	Сталь 20
Болт откидной М10-6g x55.88 ГОСТ 3033	35Х
Гайка М8-6Н.10 ГОСТ ISO 4032	30Х
Гайка М10-6Н.10.ГОСТ ISO 4032	30Х
Шайба 8 ГОСТ 11371	20Х13
Шайба 10 ГОСТ 11371	20Х13

5. Сведения о неразрушающем контроле основных деталей

Методы контроля, применяемые при изготовлении клапана регулирующего СА21373-010, приведены в табл. 5.1.

Таблица 5.1 – Сведения о неразрушающем контроле

Наименование детали	Метод контроля
Корпус, бугель	Внешний осмотр, контроль содержания неметаллических включений, определение хим.состава, УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03 (100%), цветная дефектоскопия мест удаления облоя по ОСТ 5.9537, класс чувствительности II.
Наплавка в корпусе	Проверка хим.состава наплавленного материала и твердости после термообработки по ОСТ 5.9937 28...37 HRC (на образце-свидетеле). Цветная дефектоскопия по ОСТ 5.9537, класс чувствительности II (100%)
Шток, шпиндель	Внешний осмотр, определение хим.состава, контроль УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03 (100%).

6. Режимы термической обработки

Таблица 6.1 – Режимы термической обработки

Марка материала	Вид применяемой термообработки	Скорость нагрева	Температура термообработки, °С	Продолжительность выдержки, мин	Скорость охлаждения
Сталь 20	Нормализация	По мощности печи	920-950	60	Охлаждение на воздухе
20X13	Закалка	1 мин. на 1 мм максимальной толщины детали	900-960	30-40	Охлаждение на воздухе
	Отпуск		550-600	60	
35X	Нормализация	По мощности печи	840-865	До 30	С печью до 150°С, затем на воздухе
	Отпуск		480-520	40	
40X	Закалка	По мощности печи	840-860	85-90	Масло
	отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали	650-750	95-100	Вода или масло
БрАЖМц 10-3-1,5	Закалка	1 мин на 1 мм толщины детали	840-860	30	Раствор поваренной соли 10%
	Отпуск		560-580	60	Воздух
Наплавка в корпусе - Электрод ЦН-6Л	Отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали, но не более 1 мин на 1мм. сечения	725+20	25-30	Вместе с печью до 200°С, затем на воздухе

Внимание!

АО «Славгородский арматурный завод» не несет ответственности за отказы изделия, возникающие по вине неквалифицированных пуско-наладочных работ; распломбировку арматуры, находящейся на гарантии без согласования с заводом-изготовителем; нарушения, возникшие в результате недоброкачественной транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ и несоблюдения условий хранения на складах, в том числе по вине фирм-посредников.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

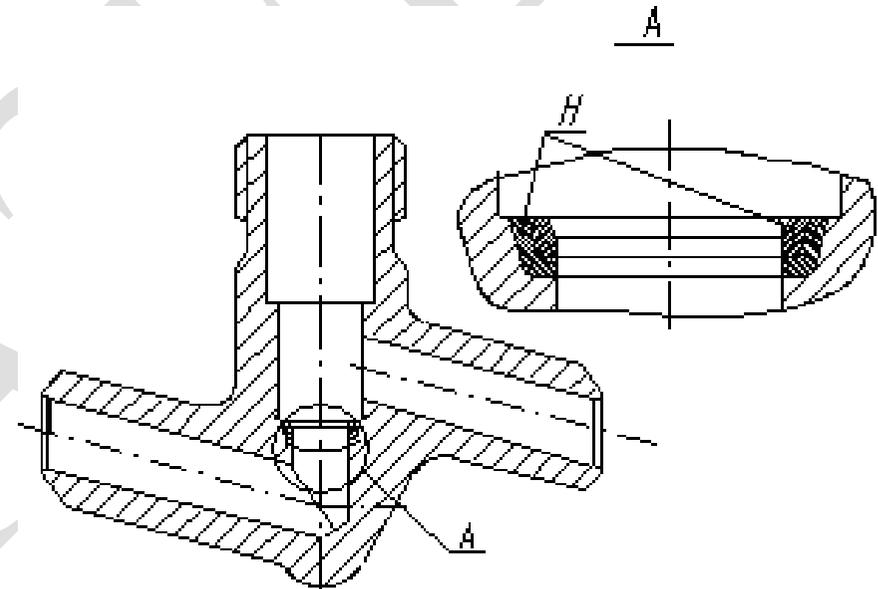


Рисунок Б – Расположение наплавки в корпусе

АО «Промарматура»

ДКПП 28.14.13



КЛАПАН РЕГУЛИРУЮЩИЙ

СА 21250-010

DN10 Pp 25,0МПа

ПАСПОРТ

Украина

Таблица - Данные приемо-сдаточных испытаний.

Виды испытаний	Требования технических условий, чертежей	Фактические данные заключения
Визуальный и измерительный контроль	На соответствие требованиям п.5.3 ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и чертежей СА 21250-010 СБ	+
Испытания на прочность и плотность материала деталей, работающих под давлением среды	На соответствие требованиям п.5.7 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на герметичность клапана в затворе	На соответствие требованиям п.5.8 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	Величина протечки _____см ³ /мин
Испытание на герметичность относительно окружающей среды – контроль сальникового уплотнения	На соответствие требованиям п.5.9 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Испытания на работоспособность	На соответствие требованиям п.5.10 ТУ У 28.1-21871578-005-2019	+
Примечание– «+» контроль произведен, результат соответствует нормативным документам.		

Клапан регулирующий СА 21250- 010-_____упакован предприятием-изготовителем.

Дата упаковки _____

Начальник ОТК _____
(Подпись, фамилия)

М.П.

1. Основные сведения об изделии

1.1 Клапан регулирующий предназначен для установки в качестве регулирующего устройства на технологических трубопроводах пара и горячей воды ТЭЦ и энергетических установках высоких параметров.

1.2 Обозначение исполнения: СА 21250- 010

1.3 Технические условия: ТУ У 28.1-21871578-005-2019.

1.4 Заводской № _____.

1.5 Изделие изготовлено: _____20 ____г.

1.6 Предприятие-изготовитель: АО «Промарматура».



Производственная площадка.

АО «САЗ»

1.7 Условия эксплуатации – У3.1** по ГОСТ 15150, диапазон температур окружающего воздуха при эксплуатации и хранении от минус 20 до 50°C.

2 Основные технические данные

2.1 Рабочая среда – пар.

2.2 Диаметр номинальный DN 10

2.3 Давление рабочее P_p 25,0 МПа (250 кгс/см²)

2.4 Температура рабочей среды T_p 545°C

2.5 Тип присоединения к трубопроводу – на сварке.

2.6 Герметичность в затворе - по классу А ГОСТ 9544

2.7 Направление подачи рабочей среды – не регламентируется.

2.8 Масса, кг, не более 6.8

2.9 Сведения о материалах основных деталей с указанием сертификатов

на них (включающих механические и химические свойства) приведены в приложении А.

2.10 Сведения по наплавкам с указанием сертификатов на наплавочные материалы приведены в приложении Б.

2.11 Сведения о содержании цветных металлов: бронза (кг), не более 0,068.

2.12 Остальные технические данные приведены в СА 21250-010 РЭ.

3 Комплектность

3.1 Клапан регулирующий.

3.2 Паспорт СА 21250- 010 ПС – 1 экз.

3.3 Руководство по эксплуатации СА 21250 -010 РЭ:

- на партию до 10 клапанов – 2 экз. на партию;
- на партию свыше 10 клапанов – по 1 экз. на каждые 10 клапанов.

3.4 Упаковочный лист.

3.5 Паспорт, техническое описание и инструкция по эксплуатации на привод (при поставке с электроприводом).

4. Сведения о материалах основных деталей

Сведения о материалах основных деталей приведены в таблице 4.1.

8 Свидетельство о приемке, консервации и упаковке

8.1 Приемно-сдаточные испытания (ПСИ) клапана регулирующего на предприятии-изготовителе проведены. Объем приемно-сдаточных испытаний (ПСИ) клапана на предприятии-изготовителе приведен в таблице.

8.2 Клапан регулирующий СА 21250-010 - _____ зав. № _____ соответствует требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 и комплекту конструкторской документации СА 21250-010 - _____ и признан годным.

8.3 Клапан регулирующий подвергнут консервации по СТ ЦКБА 061.

Вариант противокоррозионной защиты ВЗ-10, ГОСТ 9.014

Срок хранения без повторной консервации – 36 месяцев

8.4 Вариант внутренней упаковки ВУ-5 или ВУ-6 по ГОСТ Р 9.518.

7 Гарантии изготовителя (поставщика)

7.1 Предприятие изготовитель гарантирует соответствие клапанов требованиям ТУ У 28.1-21871578-005-2019 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и ремонта.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации клапанов – 24 мес. со дня ввода в эксплуатацию, но не более 30 месяцев со дня отгрузки заказчику.

7.3 3 Гарантийная наработка в пределах срока эксплуатации– не менее 400 циклов.

7.4 4 Назначенный срок службы – 200000 часов

7.5 5 Назначенный срок хранения – 3 года

Таблица 4.1. – Материалы основных деталей

Наименование детали	Марка стали
Корпус	12Х1МФ
Наплавка в корпусе	Электрод ЦН-6Л
Бугель	Сталь 20
Втулка ходовая	БрАЖМц 10-3-1,5
Шток	20Х13
Наплавка штока*	Электрод ЦН 12*
Втулка поднабивочная	40Х
Грибок	20Х13
Шпиндель	20Х13
Муфта	Сталь 20, Ст 3
Втулка сальника	40Х
Фланец сальника	40Х
Болт	35Х
Рукоятка	Сталь 20
Планка	Сталь 20
Болт откидной М12-6g x70 ГОСТ 3033	35Х
Гайка М10-6Н.10 ГОСТ ISO 4032	30Х
Гайка М12-6Н.10.ГОСТ ISO 4032	30Х
Шайба 10 ГОСТ11371	20Х13
Шайба 12 ГОСТ 11371	20Х13

Перечень отклонений от технической документации*

Наименование детали	Содержание отклонения, несоответствия	Номер разрешения, дата

*Заполняется при наличии отклонений

5. Сведения о неразрушающем контроле основных деталей

Методы контроля, применяемые при изготовлении клапана запорного СА21250-010, приведены в табл. 5.1.

Таблица 5.1 – Сведения о неразрушающем контроле

Наименование детали	Метод контроля
Корпус, бугель	Внешний осмотр, контроль содержания неметаллических включений, определение хим.состава, УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03 (100%), цветная дефектоскопия мест удаления облоя по ОСТ 5.9537, класс чувствительности II.
Наплавка в корпусе	Проверка хим.состава наплавленного материала и твердости после термообработки по ОСТ 5Р.9937 28...37 HRC (на образце-свидетеле). Цветная дефектоскопия по ОСТ 5.9537, класс чувствительности II (100%)
Шток, шпindelь	Внешний осмотр, определение хим.состава, контроль УЗД в соответствии ОСТ 108.958.03 (100%).

6. Режимы термической обработки

Таблица 6.1 – Режимы термической обработки

Марка материала	Вид применяемой термообработки	Скорость нагрева	Температура термообработки, °С	Продолжительность выдержки, мин	Скорость охлаждения
Сталь 20	Нормализация	По мощности печи	920-950	60	Охлаждение на воздухе
20X13	Закалка	1 мин. на 1 мм максимальной толщины детали	900-960	30-40	Охлаждение на воздухе
	Отпуск		550-600	60	
35X	Нормализация	По мощности печи	840-865	До 30	С печью до 150°С, затем на воздухе
	Отпуск		480-520	40	
40X	Закалка	По мощности печи	840-860	85-90	Масло
	отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали	650-750	95-100	Вода или масло
БрАЖМц 10-3-1,5	Закалка	1 мин на 1 мм толщины детали	840-860	30	Раствор поваренной соли 10%
	Отпуск		560-580	60	Воздух
20X13	Закалка	По мощности печи	900-960	12-15	Воздух
	Отжиг		670-730	22-25	
Наплавка в корпусе - Электрод ЦН-6Л	Отпуск	1 мин на 1 мм толщины детали, но не более 1 мин на 1мм. сечения	725±20	25-30	Вместе с печью до 200°С, затем на воздухе
12X1МФ	Нормализация	По мощности печи	950-980	60-65	На воздухе
	Отпуск		720-750	180	

**Задвижка стальная клиновая с выдвижным
шпинделем на PN 1,6-2,5 МПа (16-25 кгс/см²)
30с916нж**

**Паспорт, техническое описание и руководство по
эксплуатации.**

1. Назначение и технические характеристики

Задвижка предназначена для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах по транспортировке воды, пара, масел, нефти, жидких неагрессивных нефтепродуктов, неагрессивных жидких и газообразных сред по отношению к которым материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие.

Основные параметры:

Присоединение к трубопроводу – фланцевое. Фланцы корпуса по ГОСТ 12819-80. Ответные фланцы по ГОСТ 12821-80. Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей по ГОСТ 12815-80.

Установочное положение задвижки приводом (маховиком) вверх. Допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону.

Направление подачи рабочей среды – любое.

Рабочее положение затвора полностью открыто или полностью закрыто. Использование задвижки в качестве дросселирующего устройства не допускается.

Строительная длина задвижки по ГОСТ 3706-83.

Климатическое исполнение У1, ГОСТ 15150-69.

Материалы основных деталей задвижки: 1-корпус, 2-крышка, 3-клин, 4-планка сальника, 5-шпиндель, 6-маховик;

Материалы: позиции-1,2,4,6-сталь 25Л; -3,5 – сталь 20Х13;

Уплотнительные поверхности затвора наплавлены нержавеющей сталью;

Основные параметры и характеристики	Номинальный(условный)проход DN(Ду)мм						
	150	200	250	300	400	500	800
Номинальное(условное) давление PN (Py) МПа (кгс/см ²)	1,6(16)-2,5(25)						
Температура рабочей среды t ° C	От -40 °C до 425 °C						
Герметичность затвора по ГОСТ 9544-2005	Класс «B»						
Строительная длина L, мм	350	400	450	500	700	700	1000
Строительная высота Н мм.	1010	1255	1580	1770	1500	2000	3100
Масса кг не более.	110	290	320	480	670	800	4030

При хранении рекомендуется вертикальное положение задвижек (шпинделем вверх) со снятым маховиком.

5. Сведения об утилизации.

По окончании срока службы, выработки технического ресурса задвижки необходимо разобрать, выбить сальниковую набивку, рассортировать детали задвижки по маркам.

Сальниковую набивку складировать в специальные места для отходов.

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

6. Изготовитель

6.1. СП ООО «ТД «Кролевецкий арматурный завод»-
ООО «Западпромарматура»

7. Гарантии изготовителя (поставщика)

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

При нарушении раздела 4 претензии по качеству задвижек (герметичность затвора) не принимаются.

8. Приемка и консервация.

Задвижка Ду _____, заводской № _____ изготовлена и принята в соответствии с ГОСТ 5762-2002 и признана годной для эксплуатации по классу герметичности «В».

Консервант МТ-16П ГОСТ 6360-83, присадка КП ГОСТ 23639-79, К-17 ГОСТ 10877-76.

Срок хранения при условии хранения по ГОСТ 15150-69 -1год.

Отметка поставщика

_____ (подпись, дата, фамилия)

М.Ш.

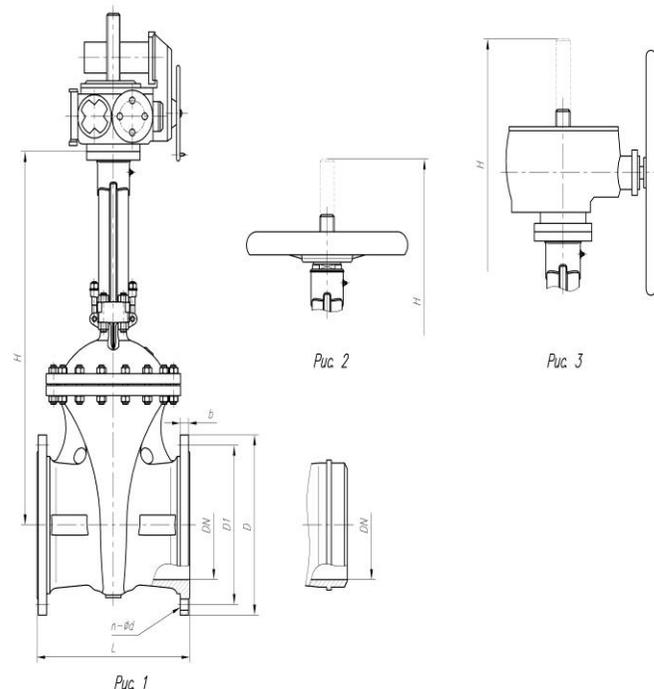


Рис. 1 - 30c916нж, рис. 2 - 30c16нж, рис. 3 – 30c516нж

Задвижка относится к классу восстанавливаемых, ремонтируемых изделий. Установленный средний срок службы – не менее 15 лет. Установленный средний ресурс – не менее 2000 циклов. Для обеспечения заданных показателей надежности, гарантийной наработки, необходимо руководствоваться требованиями, изложенными в руководстве по эксплуатации.

2. Техническое описание, руководство по монтажу и эксплуатации.

2.1. Принцип работы

При вращении маховика передается вращение ходовой втулке, преобразующей вращательное движение в поступательное движение шпинделя, соединенного с клином, который открывает или закрывает проходное отверстие в зависимости от направления вращения маховика.

2.2. Инструкция по монтажу и эксплуатации

2.2.1. Указания мер безопасности.

К монтажу, эксплуатации и обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший правила эксплуатации задвижек.

Обслуживание, эксплуатация задвижек и требования по технике безопасности должны соответствовать указаниям настоящего ТО и ГОСТ 12.2.063.-81.

Для обеспечения безопасной работы категорически запрещается:

-использовать задвижки на рабочие параметры, превышающие указанные в данном ТО;

-эксплуатировать задвижки при отсутствии эксплуатационной документации;

-производить опрессовку трубопровода давлением выше рабочего при закрытом затворе;

-разбирать задвижку, находящуюся под давлением.

Для обеспечения длительного и безотказного срока службы – необходимо устанавливать фильтры магнитно-механической очистки по направлению потока среды до задвижек.

2.2.2. Порядок установки

Перед монтажом необходимо:

-очистить(продуть) трубопровод от грязи, песка, окалины;

-снять заглушки с проходных отверстий, произвести расконсервацию в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

Устанавливать задвижки необходимо приводом вверх. Допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону.

Затяжку крепежных деталей следует производить равномерно без перекосов и перетяжек.

Задвижки не должны испытывать нагрузки от трубопровода.

2.2.3. Указания по техническому обслуживанию и эксплуатации.

Задвижки должны использоваться строго по назначению в соответствии с указанными рабочими параметрами.

В процессе эксплуатации, пуско-наладочных работ не допускается использовать задвижки в качестве регулирующего устройства.

Для современного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать задвижку осмотру и проверке. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем задвижки, но не реже 1 раза в месяц.

Во время эксплуатации следует периодически проводить регламентные работы:

-проверять работоспособность задвижек наработкой 1-2 циклов;

-смазывать резьбовую часть шпинделя смазкой НГ-203 марки В по ГОСТ 12328-77 поверхность трения гайки шпинделя (подшипниковый

узел) смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80, периодичность смазки 1 раз в 3 месяца;

-проверять состояние крепежных деталей;

-производить подтяжку втулки сальника с помощью откидных болтов (при замене сальника без перекрытия трубопровода необходимо затвор поднять до верхнего упора и поджать маховиком);

-восстанавливать нарушенное лакокрасочное защитное покрытие;

Все детали задвижек взаимозаменяемые, за исключением клина.

Переворачивать клин уплотнительными поверхностями не рекомендуется во избежание потери герметичности.

Затвор задвижки при эксплуатации необходимо поднимать полностью до верхнего упора и плотно закрывать вручную, без применения добавочных рычагов.

3. Транспортировка

Условия транспортировки и хранения по группе Ж1 ГОСТ 15150-69.

Задвижки транспортируются по ГОСТ 5762-2002 и раскрепляются от возможных перемещений. Допускается транспортировка без упаковки, при этом рекомендуется маховик снимать во избежание поломки.

При подъеме, погрузке и разгрузке задвижка должна находиться в горизонтальном положении во избежание повреждений.

4. Правила хранения

До момента установки задвижки должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищающим их от загрязнения и атмосферных осадков, обеспечивающим сохранность упаковки, исправность задвижки в течение гарантийного срока.

При длительном хранении (более 6 месяцев с момента изготовления) задвижки необходимо периодически (не реже 2-х раз в год) осмотреть, удалить наружную грязь, ржавчину и заменить антикоррозионную смазку.

Проходные отверстия задвижек должны быть закрыты надежно закрепленными заглушками, снимать которые необходимо перед монтажом.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСУЖИВАНИЕ И УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Задвижки устанавливаются на трубопроводах в местах, доступных для осмотра и обслуживания.

Запрещается производить работы по устранению дефектов и перенабивку сальника при наличии давления в трубопроводе.

Не допускается использование дополнительных рычагов при управлении задвижек.

Трубопровод должен иметь компенсаторы.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ И ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Проверяют комплектность изделия

Перед монтажом задвижки провести наружный осмотр.

Уплотнительные поверхности дисков и корпуса должны быть тщательно протёрты. Проверить лёгкость и плавность подъёма и опускания затвора

Установочное положение задвижки – любое, кроме маховиком вниз.

Подача рабочей среды с любой стороны.

Протекающая по трубопроводу среда не должна содержать механических примесей, которые могут повредить уплотнительные поверхности дисков и корпуса.

Задвижка должна использоваться строго по назначению в соответствии с указаниями в паспорте.

Вид климатического исполнения УЗ, УХЛ4 ТЗ ГОСТ 15150-69

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Клапан должен храниться в складских помещениях или под навесом

Условия транспортировки и хранения – по группе 8 (ОЖЗ) ГОСТ 15150-69

ПАСПОРТ КА 11005-050 ПС

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Задвижка двухдисковая с выдвижным шпинделем
Обозначение изделия	КА 11005-050, т/ф 30ч6бр, 30ч6бк 31ч6бр, 31ч6бк
Дата изготовления	
Предприятие изготовитель	Кролевецкий арматурный завод
Назначение	Предназначен для работы в качестве запорного устройства на трубопроводах

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Показатель				
	50	80	100	125	150
Диаметр номинальный DN, мм	50	80	100	125	150
Давление номинальное PN, МПа для 30ч6бр	1,0				
Давление номинальное PN, МПа для 30ч6бк	0,6				
Масса, кг	18,0	31,0	39,0	64,0	76,0
Пропуск среды в затворе, см ³ /мин., не более	0,6	1,1	1,6	2,9	3,9
Рабочая среда	Вода, пар, газ, нефтепродукты				
Температура рабочей среды, °С	225				
Изготовление и поставка	ГОСТ 5762-2002, УТУ 3.05.05749429-006-93				

Паспорт КА 11005-050 ПС

МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус, крышка	СЧ 18
Шпиндель	Сталь А12
Втулка резьбовая	ЛС 59-1, СЧ 18
Уплотнительная поверхность затвора	ЛС 59-1, СЧ 18
Маховик	Чугун, АК5М4
Сальниковое уплотнение	Набивка АП

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Задвижка КА 11005
Техническое описание и инструкция по эксплуатации КА 11005 ТО
Паспорт – 2 экз. на партию.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Задвижка КА 11005 соответствует ГОСТ 5762,
УТУ 3.05.05749429-006-93 и признан годным для эксплуатации.
Вариант защиты ВЗ-0 ГОСТ 9.014-78

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию

Гарантийный срок исчисляется со дня ввода задвижек в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев – для действующих предприятий и 12 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ, со дня поступления продукции на предприятие.

Гарантия не распространяется на сменные детали (кольца уплотнительные, прокладки, набивку) задвижек, требующие периодической замены или притирки, срок службы которых зависит от условий эксплуатации.

Предприятие-изготовитель гарантирует безопасность задвижек требованиям ГОСТ 12.2.063-88 в течение срока службы при соблюдении условий эксплуатации

Отметка ОТК _____



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ КА 11005 ТО

ЗАДВИЖКА ДВУХДИСКОВАЯ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
КА 11005 Т/Ф 30ч6бр, 30ч6бк ГОСТ 5762, УТУ 3.05.05749429-006-93

НАЗНАЧЕНИЕ

Задвижка предназначена для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах.
Рабочая среда: вода, пар, газ, нефтепродукты.
Присоединительные размеры и уплотнительные поверхности фланцев по ГОСТ 12815-80, исполнение 1.

УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

Задвижка состоит из следующих основных деталей и узлов: корпус, крышка, узел затвора, шпиндель, маховик.

Соединение корпуса с крышкой на болтах. Уплотнение шпинделя – сальниковое. Подтяжка сальника производится откидными болтами.

Принцип действия задвижки: при вращении маховика по часовой стрелке или против часовой стрелки, вращательное движение передаётся на шпиндель, а закреплённый на нём узел затвора закрывает или открывает проходное отверстие в корпусе.

Вариант упаковки ВУ-9 ГОСТ 9.014-78

ПАСПОРТ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем Фланцевая гидроприводная
Обозначение изделия	ГЛ 16003 т/ф 30ч760бр, 30ч718бр
Предприятие-изготовитель	СП ООО «Кролевецкий арматурный завод»- ООО «Захидарматура»
Заводской номер	_____
Дата изготовления	_____
Назначение	Для установки в качестве запорного устройства с дистанционным управлением на трубопроводах транспортирующих воду, пар с температурой до 90 °С.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра	ПОКАЗАТЕЛИ			
Проход условный, DN мм	150	200	250	300
Давление номинальное, PN	1,0			
Температура рабочей среды, °С	До 90			
Рабочая среда	Вода			
Температура окружающей среды, °С	От-5 до +40			
Масса, не более кг.	120	160	250	309
Допустимые протечки, см ³ /мин	3	9	12	14
Изготовление и поставка	ДСТУ ГОСТ 5762-2002			
Климатическое исполнение	У1, ГОСТ 15150-69			

МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала	Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сч 20	Шпиндель	Сталь 20Х13, Сталь 5
Крышка	Сч 20	Прокладка	Паронит ПОН-А
Бугель	Сч 20	Шпилька	Сталь 35
Клин	Сч 20	Гайка	Сталь 30

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем фланцевая ГЛ 16003-____ 1 шт.
Паспорт – 1 экз.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Задвижка клиновая фланцевая ГЛ 16003 DN _____, PN 10 соответствует ДСТУ ГОСТ 5762-2002, прошла приёмо-сдаточные испытания на прочность и плотность литья давлением 1,5 МПа, испытательная среда – вода, на герметичность относительно внешней среды 1,0 Мпа, на работоспособность и герметичность затвора давлением 1,1 МПа, испытываемая среда – вода
Класс герметичности задвижки Бж, Вж по ГОСТ 9544-93 («ж» - жидкость)
Задвижка прошла консервацию и упакована согласно требований ТУ 3741-004-05749375-97, ГОСТ 10877-76.

Дата консервации _____

Срок консервации 3 года.

Перед монтажом арматуры необходимо произвести расконсервацию по ГОСТ 8505-80, ГОСТ 3134-78

Начальник ОТК

Начальник смены

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня отгрузки потребителю. Гарантийная наработка 500 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Перед монтажом клапана необходимо: проверить лёгкость и плавность подъёма золотника и произвести гидравлическое испытание давлением, указанным в техническом паспорте.

УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Запрещается производить работы по устранению дефектов и перенабивку сальника при наличии давления в трубопроводе.

Не допускается использование дополнительных рычагов при управлении клапанов.

ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Установочное положение клапанов на трубопроводе - любое. Клапан следует устанавливать на трубопроводах в местах, доступных для осмотра и обслуживания. При установке клапана на открытом воздухе необходимо обеспечить защиту его от воздействия атмосферных явлений и механических повреждений. Направление рабочей среды должно совпадать с направлением стрелки на корпусе. Протекающая по трубопроводу среда не должна содержать механических примесей, которые могут повредить уплотнительную поверхность затвора. Трубопровод должен иметь компенсаторы. При гидравлическом испытании трубопровода ни прочность, клапан должен быть открыт. В процессе эксплуатации клапана выдвижную часть шпинделя необходимо периодически смазывать противокоррозионной смазкой.

Дросселирование среды в затворе при частично открытом затворе запорной арматуры не допускается.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Клапан должен храниться в складских помещениях или под навесом

ПАСПОРТ 584-10-0ПС

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан регулирующий стальной сальниковый с концами под приварку
Обозначение изделия	черт. 584-10-0
Дата изготовления	
Изготовитель	Кролевецпромарматура
Назначение	Предназначен для работы в качестве регулирующего устройства в энергетическом, нефтепромышленном оборудовании

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Показатель
Диаметр номинальный DN, мм	10
Давление номинальное PN, МПа для КЗ 212216.02	37,5
Масса, кг, не более	4,5
Пропуск среды в затворе, см ³ /мин., не более	8
Рабочая среда	Вода, пар, нефтепродукты
Температура рабочей среды, °С	280
Изготовление и поставка	ТУ 108-984-80

Особые отметки:

Масса цветных сплавов:

Паспорт 584-10-0 ПС
МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус, крышка	Сталь 25
Шпиндель	Сталь 40X13
Золотник	Сталь , 40X13
Втулка резьбовая	ЛС 59-1, СЧ 18
Уплотнительная поверхность затвора	Сталь 12X18Н9Т
Маховик	Чугун, АК5М4
Сальниковое уплотнение	Набивка АП

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Клапан 584-10-0
Паспорт 584-10-0 ПС, техническое описание и инструкция по эксплуатации 584-10-0 ТО 1 экз. на партию не более 10 шт.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Клапан 584-10-0 соответствует ТУ 108-984-80 и признан годным для эксплуатации.

Вариант защиты ВЗ-0 ГОСТ 9.014-78

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию

Гарантийный срок исчисляется со дня ввода клапанов в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев – для действующих предприятий и 12 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ, со дня поступления продукции на предприятие.

Гарантия не распространяется на сменные детали (кольца уплотнительные, прокладки, набивку) клапанов, требующие периодической замены или притирки, срок службы которых зависит от условий эксплуатации.

Предприятие-изготовитель гарантирует безопасность клапанов требованиям ГОСТ 12.2.063-88 в течение срока службы при соблюдении условий эксплуатации

Отметка ОТК _____

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИИ ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ ТО**

**КЛАПАН РЕГУЛИРУЮЩИЙ СТАЛЬНОЙ САЛЬНИКОВЫЙ С
КОНЦАМИ ПОД ПРИВАРКУ ТО
НАЗНАЧЕНИЕ**

Клапан применяется на трубопроводах для периодического или разового включения или отключения части трубопровода.

Клапан должен использоваться строго по назначению в соответствии с указаниями в техническом паспорте.

УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

Клапан состоит из следующих основных деталей и узлов: корпуса, крышки, узла затвора, шпинделя, маховика. Соединение корпуса и крышки на резьбе. Уплотнение шпинделя – сальниковое. Подтяжка сальника производится откидными ботами. Золотник изготовлен заодно со шпинделем. Принцип действия клапана: при вращении маховика по часовой или против часовой стрелки, вращательное движение передаётся на шпиндель, золотник совмещённый со шпинделем закрывает, открывает или регулирует проходное отверстие в корпусе.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Перед монтажом клапана необходимо: проверить лёгкость и плавность подъёма золотника и произвести гидравлическое испытание давлением, указанным в техническом паспорте.

УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Запрещается производить работы по устранению дефектов и перенабивку сальника при наличии давления в трубопроводе.

Не допускается использование дополнительных рычагов при управлении клапанов.

ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Установочное положение клапанов на трубопроводе - любое. Клапан следует устанавливать на трубопроводах в местах, доступных для осмотра и обслуживания. При установке клапана на открытом воздухе необходимо обеспечить защиту его от воздействия атмосферных явлений и механических повреждений. Направление рабочей среды должно совпадать с направлением стрелки на корпусе. Протекающая по трубопроводу среда не должна содержать механических примесей, которые могут повредить уплотнительную поверхность затвора. Трубопровод должен иметь компенсаторы. При гидравлическом испытании трубопровода ни прочность, клапан должен быть открыт. В процессе эксплуатации клапана выдвижную часть шпинделя необходимо периодически смазывать противокоррозионной смазкой.

Дросселирование среды в затворе при частично открытом затворе запорной арматуры не допускается.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Клапан должен храниться в складских помещениях или под навесом

ПАСПОРТ 588-10-0ПС

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный стальной сальниковый с концами под приварку
Обозначение изделия	черт. 588-10-0
Дата изготовления	
Изготовитель	Конотопский арматурный завод
Назначение	Предназначен для работы в качестве запорного устройства в энергетическом, нефтепромышленном оборудовании

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Показатель
Диаметр номинальный DN, мм	10
Давление номинальное PN, МПа для КЗ 212216.02	37,3
Масса, кг, не более	4,5
Пропуск среды в затворе, см ³ /мин., не более	0,01
Рабочая среда	Вода, пар, нефтепродукты
Температура рабочей среды, °С	280
Изготовление и поставка	ТУ 108-984-80

Особые отметки: Масса цветных сплавов:

Алюминий и алюминиевые сплавы 0,055

Паспорт 588-10-0ПС
МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус, крышка	Сталь т12Х1МФ
Шпиндель	Сталь 40Х13
Золотник	Сталь , 40Х13
Втулка резьбовая	ЛС 59-1, СЧ 18
Уплотнительная поверхность затвора	Сталь 12х18н9т
Маховик	Чугун, АК5М4
Сальниковое уплотнение	Набивка АП

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Клапан 588-10-0
Техническое описание и инструкция по эксплуатации 588-10-0ТО
Паспорт

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Клапан 588-10-0 соответствует ГОСТ 5761-2005 и признан годным для эксплуатации. Вариант защиты ВЗ-0 ГОСТ 9.014-78

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию

Гарантийный срок исчисляется со дня ввода клапанов в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев – для действующих

предприятий и 12 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ, со дня поступления продукции на предприятие.

Гарантия не распространяется на сменные детали (кольца уплотнительные, прокладки, набивку) клапанов, требующие периодической замены или притирки, срок службы которых зависит от условий эксплуатации.

Предприятие-изготовитель гарантирует безопасность клапанов требованиям ГОСТ 12.2.063-88 в течение срока службы при соблюдении условий эксплуатации

Отметка ОТК _____

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИИ ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ ТО**

**КЛАПАН ЗАПОРНЫЙ СТАЛЬНОЙ САЛЬНИКОВЫЙ С КОНЦАМИ
ПОД ПРИВАРКУ ТО
НАЗНАЧЕНИЕ**

Клапан применяется на трубопроводах для периодического или разового включения или отключения части трубопровода.

Клапан должен использоваться строго по назначению в соответствии с указаниями в техническом паспорте.

УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

Клапан состоит из следующих основных деталей и узлов: корпуса, крышки, узла затвора, шпинделя, маховика. Соединение корпуса и крышки на шпильках. Уплотнение шпинделя – сальниковое. Подтяжка сальника производится откидными ботами. Соединение шпинделя с золотником осуществляется обвальцовкой золотника
Принцип действия клапана: при вращении маховика по часовой или против часовой стрелке, вращательное движение передаётся на шпиндель, а закреплённый на нём золотник закрывает или открывает проходное отверстие в корпусе.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Перед монтажом клапана необходимо: проверить лёгкость и плавность подъёма золотника и произвести гидравлическое испытание давлением, указанным в техническом паспорте.

УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Запрещается производить работы по устранению дефектов и перенабивку сальника при наличии давления в трубопроводе.

Не допускается использование дополнительных рычагов при управлении клапанов.

ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Установочное положение клапанов на трубопроводе - любое. Клапан следует устанавливать на трубопроводах в местах, доступных для осмотра и обслуживания. При установке клапана на открытом воздухе необходимо обеспечить защиту его от воздействия атмосферных явлений и механических повреждений. Направление рабочей среды должно совпадать с направлением стрелки на корпусе. Протекающая по трубопроводу среда не должна содержать механических примесей, которые могут повредить уплотнительную поверхность затвора. Трубопровод должен иметь компенсаторы. При гидравлическом испытании трубопровода ни прочность, клапан должен быть открыт. В процессе эксплуатации клапана выдвижную часть шпинделя необходимо периодически смазывать противокоррозионной смазкой.

Дросселирование среды в затворе при частично открытом затворе запорной арматуры не допускается.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Клапан должен храниться в складских помещениях или под навесом

ПАСПОРТ 589-10-0ПС

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный стальной сальниковый с концами под приварку
Обозначение изделия	черт. 589-10-0
Дата изготовления	
Изготовитель	Конотопский арматурный завод
Назначение	Предназначен для работы в качестве запорного устройства в энергетическом, нефтепромышленном оборудовании

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Показатель
Диаметр номинальный DN, мм	10
Давление номинальное PN, МПа для КЗ 212216.02	25,0
Масса, кг, не более	4,5
Пропуск среды в затворе, см ³ /мин., не более	0,01
Рабочая среда	Вода, пар, нефтепродукты
Температура рабочей среды, °С	545
Изготовление и поставка	ТУ 108-984-80

Особые отметки: Масса цветных сплавов:

Алюминий и алюминиевые сплавы 0,055

Паспорт 589-10-0ПС
МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус, крышка	Сталь т12Х1МФ
Шпиндель	Сталь 40Х13
Золотник	Сталь , 40Х13
Втулка резьбовая	ЛС 59-1, СЧ 18
Уплотнительная поверхность затвора	Сталь 12х18н9т
Маховик	Чугун, АК5М4
Сальниковое уплотнение	Набивка АП

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Клапан 589-10-0
Техническое описание и инструкция по эксплуатации 589-10-0ТО
Паспорт

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Клапан 589-10-0 соответствует ГОСТ 5761-2005 и признан годным для эксплуатации. Вариант защиты ВЗ-0 ГОСТ 9.014-78

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию

Гарантийный срок исчисляется со дня ввода клапанов в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев – для действующих

предприятий и 12 месяцев – для предприятий с сезонным характером работ, со дня поступления продукции на предприятие.

Гарантия не распространяется на сменные детали (кольца уплотнительные, прокладки, набивку) клапанов, требующие периодической замены или притирки, срок службы которых зависит от условий эксплуатации.

Предприятие-изготовитель гарантирует безопасность клапанов требованиям ГОСТ 12.2.063-88 в течение срока службы при соблюдении условий эксплуатации

Отметка ОТК _____

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИИ ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ ТО**

**КЛАПАН ЗАПОРНЫЙ СТАЛЬНОЙ САЛЬНИКОВЫЙ С КОНЦАМИ
ПОД ПРИВАРКУ ТО
НАЗНАЧЕНИЕ**

Клапан применяется на трубопроводах для периодического или разового включения или отключения части трубопровода.

Клапан должен использоваться строго по назначению в соответствии с указаниями в техническом паспорте.

УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

Клапан состоит из следующих основных деталей и узлов: корпуса, крышки, узла затвора, шпинделя, маховика. Соединение корпуса и крышки на шпильках. Уплотнение шпинделя – сальниковое. Подтяжка сальника производится откидными ботами. Соединение шпинделя с золотником осуществляется обвальцовкой золотника
Принцип действия клапана: при вращении маховика по часовой или против часовой стрелке, вращательное движение передаётся на шпиндель, а закреплённый на нём золотник закрывает или открывает проходное отверстие в корпусе.

ДЕКЛАРАЦІЯ ПРО ВІДПОВІДНІСТЬ

1. Обладнання, що працює під тиском, або агрегат:

Арматура трубопровідна (згідно з додатком шість позицій)

(виріб, тип, партія або серійний номер)

2. Найменування та адреса виробника або його уповноваженого представника:

ПРИВАТНЕ АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО «ПРОМАРМАТУРА»; код ЄДРПОУ 21871578;

юридична адреса: вул. Сімферопольська, буд.17, м. Дніпро, Дніпропетровська обл., 49005, Україна,

адреса виробництва: вул. Заводська, 14А, смт Партизанське, Дніпропетровський район, Дніпропетровська обл., 52012, Україна, код ЄДРПОУ 26141169

3. Ця декларація про відповідність видана під виключну відповідальність виробника:

ПРИВАТНОМУ АКЦІОНЕРНОМУ ТОВАРИСТВУ «ПРОМАРМАТУРА»; код ЄДРПОУ 21871578;

юридична адреса: вул. Сімферопольська, буд.17, м. Дніпро, Дніпропетровська обл., 49005, Україна,

адреса виробництва: вул. Заводська, 14А, смт Партизанське, Дніпропетровський район, Дніпропетровська обл., 52012, Україна, код ЄДРПОУ 26141169

4. Об'єкт декларації:

Арматура трубопровідна (згідно з додатком шість позицій)

(опис обладнання, що працює під тиском, або агрегата

ідентифікація обладнання, що працює під тиском, або агрегата, яка дає змогу забезпечити його простежуваність; у разі потреби може включати зображення для ідентифікації обладнання)

модуль D

(проведена процедура оцінки відповідності)

5. Об'єкт декларації відповідає вимогам Технічного регламенту:

Технічний регламент обладнання, що працює під тиском

(Постанова КМУ від 16 січня 2019 р. № 27)

6. Посилання на національні стандарти, включені до переліку національних стандартів, що застосовані, або технічні специфікації, стосовно яких декларується відповідність

ТУ У 28.1-21871578-001-2003; ТУ У 28.1-21871578-003-2019; ТУ У 28.1-21871578-004-2019;

ТУ У 28.1-21871578-005-2019; ТУ У 28.1-21871578-006-2019

7. Найменування, адреса та ідентифікаційний номер призначеного органу, який провів оцінку відповідності, номер виданого сертифіката, посилання на сертифікат експертизи типу - типу виробництва, сертифікат експертизи типу - типу проекту, сертифікат перевірки проекту або сертифікат відповідності (у разі потреби)

Сертифікат експертизи типу № UA.TR.131.B.1100-23 діючий з 19.06.2023 до 18.06.2033

виданий ОС та ОБ «Академтест», м. Харків, вул. Весніна,5, ід. № UA.TR.131

Сертифікат відповідності № UA.TR.131.0517-23 діючий з 21.06.2023 до 20.06.2026

видані ОС та ОБ «Академтест», м. Харків, вул. Весніна,5, ід. № UA.TR.131

8. Додаткова інформація

Підписано від імені та за дорученням:

Генеральний директор

(найменування посади)

(підпис)

Ігор МЕЖЕБОВСЬКИЙ

(ініціали та прізвище)

ПРИВАТНЕ АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО «ПРОМАРМАТУРА»; код ЄДРПОУ 21871578,
юридична адреса: вул. Сімферопольська, буд.17, м. Дніпро, Дніпропетровська обл., 49005, Україна,

21.06.2023 р.

(місце і дата видачі)

М.П.

Обліковий номер декларації UA.131.D.1602-23 від 21.06.2023 р.

Термін дії обліку декларації до 20.06.2026 р.

Керівник органу з оцінки відповідності

Руслан ГОРЛОВ

М.П.

Декларація про відповідність взята на облік ТОВ «АКАДЕМТЕСТ»

Юридична адреса: вул. Весніна, буд. 5, м. Харків, Харківська обл., Україна, 61023, код ЄДРПОУ 37188889

Фактична адреса: вул. Клочківська, буд. 99-А., оф. 501, м. Харків, Україна 61022

e-mail: akademtest@gmail.com, тел.(057) 766-44-86

ДОДАТОК до декларації про відповідність

Назви/ Names	Нормативні документи/ Regulations	Робоче середовище/ the fluid group	Номинальний діаметр (DN) трубопроводів / the nominal size for piping DN	Робочий тиск (PS), бар/ maximum allowable pressure PS, bar	Код УКТЗЕД/ Customs code
Крани кульові запірні	ТУ У 28.1-21871578-001-2003	рідке та газоподібне	15 ÷ 400	16 ÷ 400	8481
Засувки	ТУ У 28.1-21871578-003-2019	рідке та газоподібне	15 ÷ 2500	1 ÷ 700	8481
Затвори дискові	ТУ У 28.1-21871578-004-2019	рідке та газоподібне	50 ÷ 2000	6 ÷ 63	8481
Клапани	ТУ У 28.1-21871578-005-2019	рідке та газоподібне	5 ÷ 250	6,3 ÷ 700	8481
Затвори зворотні	ТУ У 28.1-21871578-006-2019	рідке та газоподібне	25 ÷ 1000	2,5 ÷ 250	8481
Клапани зворотні	ТУ У 28.1-21871578-006-2019	рідке та газоподібне	10 ÷ 200	16 ÷ 250	8481

Загальна кількість-шість позицій.

Підписано від імені та за дорученням:

Генеральний директор
(найменування посади)

(підпис)

Ігор МЕЖЕБОВСЬКИЙ
(ініціали та прізвище)

**ПРИВАТНЕ АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО «ПРОМАРМАТУРА»; код ЄДРПОУ 21871578,
юридична адреса: вул. Сімферопольська, буд. 17, м. Дніпро, Дніпропетровська обл., 49005, Україна,**

21.06.2023 р.
(місце і дата видачі)

М.П.

Обліковий номер декларації UA.ІЗ1.Д.1602-23 від 21.06.2023 р.
Термін дії обліку декларації до 20.06.2026 р.

Керівник органу з оцінки відповідності

Руслан ГОРЛОВ

М.П.

Декларація про відповідність взята на облік ТОВ «АКАДЕМТЕСТ».

Юридична адреса: вул. Весніна, буд. 5, м. Харків, Харківська обл., Україна, 61023, код ЄДРПОУ 37188889

Фактична адреса: вул. Клочківська, буд. 99-А, оф. 501, м. Харків, Україна 61022

e-mail: akademtest@gmail.com, тел. (057) 766-44-86

ДКПП 27.9

АО «Промарматура»



**ЭЛЕКТРОПРИВОДЫ
типа U
общего назначения**

ПАСПОРТ

**Украина
г.Днепр**

1 Общие сведения об изделии

Наименование изделия – электропривод типа U общего назначения.

Условное обозначение электропривода _____

Заводской номер _____

Дата изготовления _____

Предприятие-изготовитель:

АО «Промарматура», ул. Симферопольская, 17, г.Днепр, Украина, 49005.

Назначение: электропривод используется открытия/закрытия трубопроводной трубопроводной арматуры действуя, как приводное устройство для удаленного, автоматического и группового управления.

Изготовление и поставка – по ТУ У 27.9-00218325-007-2023.

2 Основные технические данные и характеристики

Наименование параметра		Значение
Крутящий момент, Н·м		
Частота вращения выходного вала, об/мин		
Величина уровня шума, дБа, не более		85
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Полный назначенный ресурс, цикл, не менее		18000
Полный назначенный срок службы, лет		30
Степень защиты		IP _____
Масса, кг		
Электродвигатель	тип	
	мощность, кВт	
	напряжение, В	220/380
	частота тока, Гц	50
	заводской номер	
Особые отметки		

3 Комплектность

В комплект поставки входит:

- 1 Электропривод – 1 шт.
- 2 Паспорт – 1 шт.
- 3 Инструкция по эксплуатации – 1 шт.
- 4 Упаковка – 1 шт..

4 Сведения о приемке и консервации

Электропривод _____, заводской номер _____ изготовлен и принят, подвергнут консервации и упакован в соответствии с ТУ У 27.9-00218325-007-2023 и признан годным к эксплуатации.

Дата консервации и упаковки _____.

Срок консервации – 3 года.

Представитель ОТК _____

(личная подпись)

(расшифровка подписи)

(дата)

5 Гарантии изготовителя

Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность электропривода при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб, паспорта на изделие.

Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию, но не более 36 месяцев с момента выдачи подтверждения о поставке.

Гарантийный срок хранения – 12 месяцев от даты установки.

Гарантия предприятия-изготовителя аннулируется:

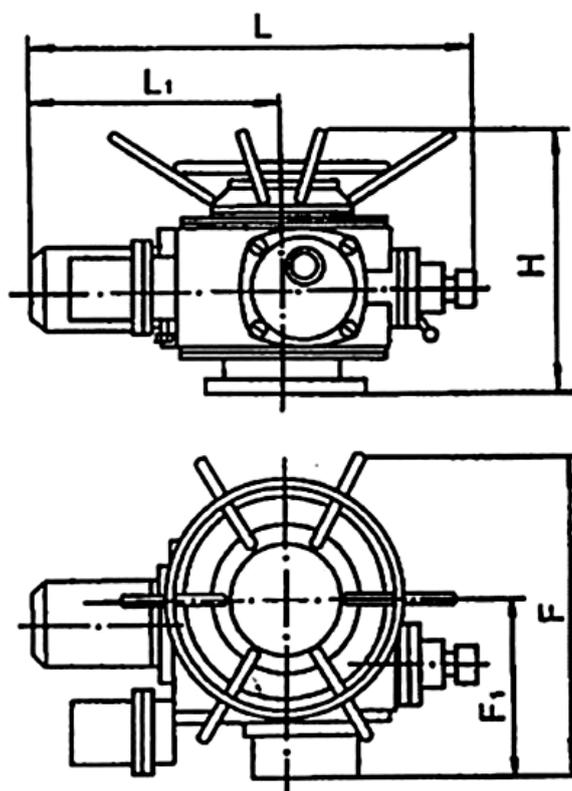
- при нарушении заказчиком условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации;
- при хранении электропривода более 3-х лет;
- утере паспорта;
- при повреждении в результате природных и техногенных катаклизмов.

6 Утилизация

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

По истечении полного назначенного ресурса привод подлежит утилизации на общепринятых основаниях.

7 Габаритные размеры электроприводов



код модель	H	L	L ₁	F	F ₁
UW5	235	400	260	340	215
UW7.5					
UW10	320	520	290	420	240
UW15		530	300		
UW20		555	325		
UW30		595	365		
UW45	450	675	385	576	300
UW60		730	440		
UW90		750	460		
UW120		780	490		
UW180	535	770	480	645	340
UW250	610	810	500	680	385
UW350		915	605		
UW500					

АО «Промарматура» оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию электроприводов, не влияющие на технические характеристики изделия, без уведомления потребителя.

СЕРТИФІКАТ

CERTIFICATE

ВІДПОВІДНІСТЬ ТИПУ НА ОСНОВІ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ЯКОСТІ ВИРОБНИЧОГО ПРОЦЕСУ (МОДУЛЬ D)

CONFORMITY TO TYPE BASED ON QUALITY ASSURANCE OF THE PRODUCTION PROCESS (MODULE D)

Зареєстровано за № UA.TR.131.0517-23

в реєстрі органу з оцінки відповідності «АКАДЕМТЕСТ»

Registered at the Record of conformity assessment body "ACADEMTEST" under №

Термін дії
з 21.06.2023
до 20.06.2026
Term of validity is from

Повідомляємо, що
Notify that

Система управління якістю стосовно виробництва, контролю та проведення випробувань готової продукції: арматури трубопровідної (згідно з додатком шість позицій)

Які виготовлюються
Producer by

ПРИВАТНИМ АКЦІОНЕРНИМ ТОВАРИСТВОМ «ПРОМАРМАТУРА»;
юридична адреса: вул. Сімферопольська, буд.17, м. Дніпро, Дніпропетровська обл., 49005, Україна, код ЄДРПОУ 21871578;
адреса виробництва: вул. Заводська, 14А, смт Партизанське, Дніпропетровський район, Дніпропетровська обл., 52012, Україна, код ЄДРПОУ 26141169

згідно з чинними в Україні нормативними документами

Відповідає вимогам
Comply with the requirements

Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (від 16 січня 2019р. ПКМУ № 27), Модуль D

Додаткова інформація
Additional information

Контроль відповідності сертифікованої системи управління якістю вимогам зазначеного Технічного регламенту здійснюється шляхом нагляду, періодичність і процедури якого регламентуються програмою (1 раз на рік). Сертифікат експертизи типу (модуль B) № UA.TR.131.B.1100-23 від 19.06.2023 р.

Сертифікат видано органом з оцінки відповідності "АКАДЕМТЕСТ"

Юридична адреса: вул. Весніна, буд. 5, м. Харків, Харківська обл., Україна, 61023, код ЄДРПОУ 37188889

Фактична адреса: вул. Клочківська, буд. 99-А., оф.501, м. Харків, Україна, 61022

e-mail: akademtest@gmail.com

Реєстраційний номер UA.TR.131

Атестат акредитації зареєстровано у Реєстрі НААУ за № 10356

На підставі
On the grounds of

Звіт з оцінювання № 367TP від 21.06.2023 р.

Керівник органу з оцінки відповідності

Director of the conformity assessment body



(підпис, ініціали, прізвище)
(signature, initials, family name)

Руслан ГОРЛОВ

Чинність сертифіката відповідності можна перевірити в базі даних органу з сертифікації, тел. (057) 766-44-86
Validity of the Certificate of conformity can be checked on the base of data of the conformity assessment body, tel. (057) 766-44-86



ДОДАТОК ДО СЕРТИФІКАТУ

ANNEX TO THE CERTIFICATE

Відповідність типу на основі забезпечення якості виробничого процесу (модуль D)
CONFORMITY TO TYPE BASED ON QUALITY ASSURANCE OF THE PRODUCTION PROCESS (MODULE D)

Зареєстровано в реєстрі органу з оцінки відповідності «АКАДЕМТЕСТ»
Registered at the Record of conformity assessment body "ACADEMTEST" under №

за № UA.TR.131.0517-23

Термін дії з 21.06.2023 до 20.06.2026
Term of validity is from

Назви/ Names	Нормативні документи/ Regulations	Робоче середовище/ the fluid group	Номинальний діаметр (DN) трубопроводів / the nominal size for piping DN	Робочий тиск (PS), бар/ maximum allowable pressure PS, bar	Код УКТЗЕД/ Customs code
Крани кульові запірні	ТУ У 28.1-21871578-001-2003	рідке та газоподібне	15 ÷ 400	16 ÷ 400	8481
Засувки	ТУ У 28.1-21871578-003-2019	рідке та газоподібне	15 ÷ 2500	1 ÷ 700	8481
Затвори дискові	ТУ У 28.1-21871578-004-2019	рідке та газоподібне	50 ÷ 2000	6 ÷ 63	8481
Клапани	ТУ У 28.1-21871578-005-2019	рідке та газоподібне	5 ÷ 250	6,3 ÷ 700	8481
Затвори зворотні	ТУ У 28.1-21871578-006-2019	рідке та газоподібне	25 ÷ 1000	2,5 ÷ 250	8481
Клапани зворотні	ТУ У 28.1-21871578-006-2019	рідке та газоподібне	10 ÷ 200	16 ÷ 250	8481

Загальна кількість-шість позицій.

Керівник органу з оцінки відповідності

Director of the conformity assessment body



(підпис, ініціали, прізвище)
(signature, initials, family name)

Руслан ГОРЛОВ

Чинність сертифіката відповідності можна перевірити в базі даних органу з сертифікації, тел. (057) 766-44-86
Validity of the Certificate of conformity can be checked on the base of data of the conformity assessment body, tel. (057) 766-44-86



СЕРТИФІКАТ ЕКСПЕРТИЗИ ТИПУ

TYPE-EXAMINATION CERTIFICATE

Експертиза типу - типу виробництва (Модуль В)

TYPE-EXAMINATION CERTIFICATE – PRODUCTION TYPE (MODULE B)

Зареєстровано
в реєстрі органу з
оцінки відповідності
«АКАДЕМТЕСТ»

Registered at the Record of
conformity assessment body
“ACADEMTEST” under №

за № UA.TR.131.B.1100-23

Термін дії
з 19.06.2023
до 18.06.2033
Term of validity is from

Продукція

Production

Арматура трубопровідна (згідно з додатком шість позицій)

Відповідає вимогам

Comply with the requirements

Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском
(затвердженого Постановою КМУ від 16 січня 2019 р. № 27). Модуль В

Виробник продукції

Producer

ПРИВАТНЕ АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО «ПРОМАРМАТУРА»;
юридична адреса: вул. Сімферопольська, буд.17, м. Дніпро, Дніпропетровська
обл., 49005, Україна, код ЄДРПОУ 21871578;
адреса виробництва: вул. Заводська, 14А, смт. Партизанське,
Дніпропетровський район, Дніпропетровська обл., 52012, Україна,
код ЄДРПОУ 26141169

Сертифікат видано

Certificate is issued on

ПРИВАТНОМУ АКЦІОНЕРНОМУ ТОВАРИСТВУ «ПРОМАРМАТУРА»;
юридична адреса: вул. Сімферопольська, буд.17, м. Дніпро Дніпропетровська
обл., 49005, Україна, код ЄДРПОУ 21871578;
адреса виробництва: вул. Заводська, 14А, смт. Партизанське,
Дніпропетровський район, Дніпропетровська обл., 52012, Україна,
код ЄДРПОУ 26141169

Додаткова інформація

Additional information

Умови чинності на зворотному боці цього сертифікату

Сертифікат видано органом з оцінки відповідності "АКАДЕМТЕСТ"

Юридична адреса: вул. Весніна, буд. 5, м. Харків, Харківська обл., Україна, 61023, код ЄДРПОУ 37188889

Фактична адреса: вул. Клочківська, буд. 99-А., оф.501, м. Харків, Україна, 61022

e-mail: akademtest@gmail.com

Реєстраційний номер UA.TR.131

Атестат акредитації зареєстровано у Реєстрі НААУ за № 10356

На підставі

On the grounds of

Звіт з оцінювання № 367TP-B від 19.06.2023 р.

Керівник органу з оцінки відповідності

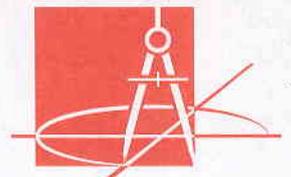
Director of the conformity assessment body



(підпис, ініціали, прізвище)
(signature, initials, family name)

Руслан ГОРЛОВ

Чинність сертифікату відповідності можна перевірити в базі даних органу з сертифікації,
Validity of the Certificate of conformity can be checked on the base of data of the conformity assessment
body, тел. (037) 766-44-86



Academtest®

Сертифікат є чинним, якщо його дію не скасовано та умови щодо чинності сертифікату цього використовуються.

Сертифікат втрачає чинність у разі внесення виробником будь-яких змін до технічної документації або модифікацій для затвердженого типу, які можуть вплинути на відповідність обладнання, що працює під тиском, суттєвим вимогам щодо безпечності Технічного регламенту чи умовам щодо чинності сертифіката, про що не було повідомлено та не було узгоджено з ООВ "АКАДЕМТЕСТ"

Цей сертифікат був виданий з метою наступного декларування відповідності продукції вимогам Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (від 16 січня 2019 р. ПКМУ № 27) за умови виконання вимог одного з модулів відповідно до п.43 Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (від 16 січня 2019 р. ПКМУ № 27)

План контролю (без відмітки призначеного органу не дійсний)		
2024 р.	№ _____ від _____	М.П.
2025 р.	№ _____ від _____	М.П.
2026 р.	№ _____ від _____	М.П.
2027 р.	№ _____ від _____	М.П.
2028 р.	№ _____ від _____	М.П.
2029 р.	№ _____ від _____	М.П.
2030 р.	№ _____ від _____	М.П.
2031 р.	№ _____ від _____	М.П.
2032 р.	№ _____ від _____	М.П.
2033 р.	№ _____ від _____	М.П.

ДОДАТОК ДО СЕРТИФІКАТУ ЕКСПЕРТИЗИ ТИПУ

ANNEX TO THE ANNEX TO THE TYPE-EXAMINATION CERTIFICATE
Експертиза типу - типу виробництва (Модуль В)
TYPE-EXAMINATION CERTIFICATE - PRODUCTION TYPE (MODULE B)

Зареєстровано в реєстрі органу з оцінки відповідності «АКАДЕМТЕСТ»
Registered at the Record of conformity assessment body "ACADEMTEST" under №

за № UA.TR.131.B.1100-23

Термін дії з 19.06.2023 до 18.06.2033
Term of validity is from

Назви/ Names	Нормативні документи/ Regulations	Робоче середовище/ the fluid group	Номінальний діаметр (DN) трубопроводів / the nominal size for piping DN	Робочий тиск (PS), бар/ maximum allowable pressure PS, bar	Код УКТЗЕД/ Customs code
Крани кульові запірні	ТУ У 28.1-21871578-001-2003	рідке та газоподібне	15 ÷ 400	16 ÷ 400	8481
Засувки	ТУ У 28.1-21871578-003-2019	рідке та газоподібне	15 ÷ 2500	1 ÷ 700	8481
Затвори дискові	ТУ У 28.1-21871578-004-2019	рідке та газоподібне	50 ÷ 2000	6 ÷ 63	8481
Клапани	ТУ У 28.1-21871578-005-2019	рідке та газоподібне	5 ÷ 250	6,3 ÷ 700	8481
Затвори зворотні	ТУ У 28.1-21871578-006-2019	рідке та газоподібне	25 ÷ 1000	2,5 ÷ 250	8481
Клапани зворотні	ТУ У 28.1-21871578-006-2019	рідке та газоподібне	10 ÷ 200	16 ÷ 250	8481

Загальна кількість-шість позицій.

Керівник органу з оцінки відповідності
Director of the conformity assessment body



(підпис, ініціали, прізвище)
(signature, initials, family name)

Руслан ГОРЛОВ

Чинність сертифіката відповідності можна перевірити в базі даних органу з сертифікації, тел. (057) 766-44-86
Validity of the Certificate of conformity can be checked on the base of data of the conformity assessment body, tel. (057) 766-44-86

