

Многооборотный электропривод

Multi-turn actuator

AUMA

Тип электропривода:
Type of electric actuator

Тип управления:
Type of controls

ПАСПОРТ

Passport

Номер заказа:
Comm. number

Заводской номер электропривода:
Serial number of actuator

Заводской номер электродвигателя:
Serial number of motor

Заводской номер узла управления:
Serial number of integral controls:

1. Сведения об электроприводе
Technical data of the actuator

Тип
Type

Форма выходного элемента
Output drive type

Выходная скорость, об/мин
Output speed, 1/min

Температура окружающей среды, °C
Ambient temperature, °C

Режим работы
Type of duty

Тип двигателя
Type of motor

Род тока
Type of current

Класс изоляции
Insulation class

Номинальный ток, A
Nominal current, A

Пусковой ток, A
Starting current, A

Коэффициент мощности
Power factor

Число оборотов
Revolutions per stroke

Степень защиты
Enclosure protection

Вид взрывозащиты
Type of explosion protection

Схема соединений
Wiring diagram

Электр. подключение
Electrical connection

Настройка и проверка на работоспособность
проведена
Setting and functional test carried out

Данные, полученные при настройке и проверке
на работоспособность:
Setting and functional test results:

крутящий момент закрывания, Нм
Torque in direction Close, Nm

крутящий момент открывания, Нм
Torque in direction Open, Nm

ток холостого хода, A
No load current, A

выключение от пути, об/ход
limit switching, rev/stroke

тест высокого напряжения, кВ
high-voltage test, kV

2. Сведения о средствах управления Technical data of actuator controls

Тип

Type

Типоразмер для

Type range for

Температура окружающей среды, °C

Ambient temperature, °C

Род тока

Type of current

Степень защиты

Enclosure protection

Вид взрывозащиты

Type of explosion protection

Схема соединений

Wiring diagram

Электр. подключение

Electrical connection

Настройка и проверка на работоспособность
проведена

Setting and functional test carried out

3. Комплект поставки

Scope of supply

Электропривод с узлом управления

Electric actuator with controls

Инструкция по эксплуатации на электропривод
(1 экз. на партию)

Operation manual for actuator (1 copy for one scope of supply)

Схема соединений на электропривод (1 экз. на
партию)

Wiring diagram for actuator (1 copy for one scope of supply)

Схема соединений на узел управления (1
экз. на партию)

Wiring diagram for controls (1 copy for one scope of supply)

Акт о приемке многооборотных приводов

Final inspection record for multi-turn actuators

Техническая спецификация

Technical specification

Паспорт

Passport

4. Срок службы и гарантии изготовителя Lifetime- and warranty periods

Назначенный срок службы Lifetime period, years	25 лет
Ресурс Lifetime in cycles	20 000 циклов
Гарантии изготовителя Warranty of Manufacturer	Изготовитель гарантирует работоспособность электропривода при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных инструкцией по эксплуатации. Manufacturer guarantees operability of actuator under condition that Customer obeys the operation, transportation and storage conditions set by operation manual.
Гарантийный срок эксплуатации Warranty period	12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента отгрузки с завода-изготовителя 12 months from the date of actuator commissioning but no longer than 18 months from the date when goods have been dispatched by Maker

5. Свидетельство о приемке Acceptance record

Многооборотный электропривод
Multi-turn electric actuator

Тип:
Type

Тип управления:
Type of controls

Номер заказа:
Comm. number

Заводской номер электропривода:
Serial number of actuator

Заводской номер электродвигателя:
Serial number of motor

Заводской номер узла управления:
Serial number of integral controls

изготовлен, принят в соответствии с требованиями действующих норм и правил, признан годным для эксплуатации.
produced, accepted in accordance with the requirements of valid rules and regulations, recognized as a ready for operation

Отдел
Head of order processing

Дата
Date

Имя
Name

Данный документ выпущен компьютеризированной системой AUMA и действителен без подписи
This document is issued by AUMA computer system and is valid without signature

от Поставщика
on behalf of Supplier

Дата
Date

Имя
Name

6 ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИЙ

Рекламации предъявляются при условии ведения листа учёта неисправностей при эксплуатации.

Форма листа учета неисправностей:

Claims are subject to consideration only if failure list is available. Failure list form:

Дата установки Date of mounting	Где установ- лено Place of mounting	Дата снятия Date of dismantling	Наработка/Operation period		Причина снятия Reason for dismatntling	Подпись лица, проводившего установку (снятие) Signature of a person in charge of mounting (dismantling)
			с начала эксплуата- ции from commissioning	после последнего ремонта after last mainetenance		

Лист учёта неисправностей при эксплуатации направлять с сопроводительным письмом.

Для предъявления рекламации обращаться по адресу:

The failure list is to be sent with covering letter.

Send your claims to:

ООО «ПРИВОДЫ АУМА», 141402, Московская обл., г. Химки, квартал Клязьма, 1Б

Адрес для корреспонденции: 124365, Москва, а/я 11

тел./факс: (495) 221-64-28 / 221-64-38

Tel /Fax

AUMA Riester GmbH & Co. KG

Aumastr. 1

79379 Muellheim/Germany

Tel +49 7631 809 - 0

Fax +49 7631 809 - 1250

E-Mail: riester@auma.com

www.auma.com

АО «Промарматура»



Задвижка

M3 10 1511-200-02 (2с-29-2)

DN 200 PN 100

ПАСПОРТ

M3 10 1511-200-02 ПС

УКРАИНА

г. Днепр

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

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

Наименование изделия	Задвижка DN 200 PN 100
Обозначение изделия	МЗ 10 1511-200-02 (2с-29-2)
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-003-2019
Предприятие-изготовитель	АО «Промарматура», производственная площадка ООО МАЗ «АРМАПРОМ»
Заводской номер изделия	
Дата изготовления	
Назначение	Для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра		Показатель
Номинальный размер (условный проход) DN		200
Номинальное (условное) давление, МПа (кгс/см ²)		10,0 (100)
Рабочая среда		вода, пар
Температура рабочей среды t max, °C		450
Герметичность в затворе (допустимые утечки) по ГОСТ 9544-2015		С
Климатическое исполнение		УХЛ
Коэффициент гидравлического сопротивления, не более		0,5
Строительная длина, мм		550
Показатели надёжности	назначенный срок службы задвижки до первого ремонта	5 лет
	назначенный срок службы корпуса, крышки и бугеля, часов	200 000
	назначенный срок службы выемных деталей, часов	75 000
	назначенная наработка (ресурс) за период 4 года (30 000 часов), циклов	500
	наработка до отказа, циклов, не менее	250
Присоединение к трубопроводу		под приварку
Привод:		
1) ручной (маховиком, редуктором)		-
2) электропривод (для исполнений задвижек с электроприводом):		AUMA SA 14.6
Привод	Тип и заводской №	
	Паспорт	
Максимальный крутящий момент на втулке шпинделя, Н·м		250
Особые отметки _____		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование	Марка материала	Примечание
Корпус	Сталь 20ГСЛ ОСТ 108.961.03-79	Наплавка 20Х13
Крышка	Сталь 35 ГОСТ 1050-88, ДСТУ 7809:2015	
Гайка	Сталь 35 ГОСТ 1051-73, ДСТУ 7807:2015	
Шпилька	Сталь 35Х ГОСТ 1051-73, ДСТУ 7807:2015	

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Вид испытаний	Давление испытаний, МПа	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
На прочность и плотность	15,0	Вода	Годная	
На герметичность в затворе	11,0	Вода	_____	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входит:

- 1) Задвижка МЗ 101511-200-02
- 2) Паспорт МЗ 101511-200-02 ПС -1 экз.;
- 3) Руководство по эксплуатации МЗ 10 883-250 РЭ – 2 экз. на партию.

6 ПЕРЕЧЕНЬ ОТКЛОНЕНИЙ, ВЫЯВЛЕННЫХ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ

Наименование и обозначение детали, сборочной единицы	Краткое содержание отклонения, несоответствия	Номер отчёта по несоответствию	Номер разрешения, дата

7 СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

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

7.2 Вариант противокоррозионной защиты – ВЗ-1 по ГОСТ 9.014-78.

7.3 Срок консервации – 3 года.

8 СВЕДЕНИЯ О РАСКОНСЕРВАЦИИ И ПЕРЕКОНСЕРВАЦИИ

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

9 СВЕДЕНИЯ ОБ УПАКОВЫВАНИИ

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

9.2 Изделие упаковано согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

9.3 Консервацию и упаковку: Произвел _____ / _____ /
(подпись) (расшифровка подписи)

Штамп ОТК " ____ " _____ 20 ____ г.

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

" ____ " _____ 20 ____ г.

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям ТУ У 28.1-21871578-003-2019 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и ремонта.

9.2 Гарантийный срок эксплуатации изделия – 24 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 36 месяцев со дня отгрузки заказчику.

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

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.

10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

10.1 Задвижка изготовлена и принята в соответствии с техническими условиями ТУ У 28.1-21871578-003-2019 и признана годной к эксплуатации

Начальник ОТК _____
(личная подпись)

МП _____
(расшифровка подписи)

(год, месяц, число)

ОКПД2 28.14.13.120
(ОКП 37 2100)

АО «Промарматура»



**Задвижка параллельная
двухдисковая**

DN 50, PN 10

ПАСПОРТ

ДП 16010-50 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 16010-50
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		50
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		1,0 (10)
Рабочая среда		вода, пар
Температура рабочей среды t, °C		от минус 40 до плюс 225
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		У1
Материал корпусных деталей		Чугун СЧ18 (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
Строительная длина, мм		180
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 16010-50	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 16010-50
- 2) Паспорт ДП 16010-50 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

(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 80, PN 10

ПАСПОРТ

ДП 16010-80 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 16010-80
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		80
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		1,0 (10)
Рабочая среда		вода, пар
Температура рабочей среды t, °C		от минус 40 до плюс 225
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		У1
Материал корпусных деталей		Чугун СЧ18 (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
Строительная длина, мм		210
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 16010-80	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 16010-80
- 2) Паспорт ДП 16010-80 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

(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, °C		от минус 40 до плюс 225
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		У1
Материал корпусных деталей		Чугун СЧ18 (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
Строительная длина, мм		230
Способ управления	- ручной (маховик, редуктор)	маховик
	- электропривод	--
Особые отметки		

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, °C		от минус 40 до плюс 225
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		У1
Материал корпусных деталей		Чугун СЧ18 (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
Строительная длина, мм		230
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

(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 150, PN 10

ПАСПОРТ

ДП 16010-150 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 параллельная двухдисковая ДП 16010-150
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		150
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)		1,0 (10)
Рабочая среда		вода, пар
Температура рабочей среды t, °C		от минус 40 до плюс 225
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		У1
Материал корпусных деталей		Чугун СЧ18 (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
Строительная длина, мм		280
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 16010-150	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 16010-150
- 2) Паспорт ДП 16010-150 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 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

(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 клиновья
с выдвижным шпинделем**

DN 350, PN 25

ПАСПОРТ

ДП 13167-350 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 13167-350
Обозначение изделия	т/ф 31с539нж
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		350
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 35Л (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)	редуктор
	- электропривод	
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 35Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 35Л ГОСТ 977
Клин	Сталь 35Л 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 13167-350	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 13167-350;
- 2) Паспорт ДП 13167-350 ПС – 1 экз.;

3) Руководство по эксплуатации РЭ – 1 экз. Допускается комплектовать двумя экземплярами РЭ 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

DN 50, PN 63

ПАСПОРТ ДП

13169-50 ПС

УКРАИНА
г. Днепр



№ ЕАЭС RU C-UA. АЖ58.В.00555/20 от 10.07.2020 до 09.07.2025

ЕАЭС № RU Д-UA.АЖ58.В.00257/20 от 14.07.2020 до 13.07.2025

ЕАЭС № RU Д-UA.НА81.В.17642/20 от 11.09.2020 до 10.09.2025

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем ДП 13169-80
Обозначение изделия	т/ф 31с41нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-003-2019
Изготовитель	Украина, 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)		6,3 (63)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		
Температура окружающей среды t, °C		
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		A
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 25Л (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. ____
Способ управления	ручной	маховик
	электропривод	-
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 25Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 25Л ГОСТ 977
Клин	Сталь 20Л ГОСТ 977
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	ТРГ
Наплавка корпуса	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Наплавка клина	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Ответные фланцы	Сталь 20 ГОСТ 1050

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Задвижка ДП 13169-50	На прочность и плотность	9,45 (94,5)	Вода	Годная	
	На плотность материала		Воздух	Годная	
	На герметичность в затворе	6,95 (69,5)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годная	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Задвижка ДП 13169-50;
- 2) Паспорт ДП 13169-50 ПС – 1 экз.;
- 3) Комплект ответных фланцев и крепежа;
- 4) 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

DN 200, PN 40

ПАСПОРТ

ДП 13168-200 ПС

УКРАИНА
г. Днепр



№ ЕАЭС RU C-UA. АЖ58.В.00555/20 от 10.07.2020 до 09.07.2025

ЕАЭС № RU Д-UA.АЖ58.В.00257/20 от 14.07.2020 до 13.07.2025

ЕАЭС № RU Д-UA.НА81.В.17642/20 от 11.09.2020 до 10.09.2025

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем ДП 13168-200
Обозначение изделия	т/ф 31с40нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-003-2019
Изготовитель	Украина, 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		200
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		
Температура окружающей среды t, °C		
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		A
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
Материал корпусных деталей		Сталь 25Л (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. ____
Способ управления	ручной	маховик
	электропривод	-
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 25Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 25Л ГОСТ 977
Клин	Сталь 20Л ГОСТ 977
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Кольцо набивочное	ТРГ
Наплавка корпуса	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Наплавка клина	УОНИ-13НЖ ГОСТ 10051
Ответные фланцы	Сталь 20 ГОСТ 1050

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Задвижка ДП 13168-200	На прочность и плотность	6,0 (60)	Вода	Годная	
	На плотность материала		Воздух	Годная	
	На герметичность в затворе	4,4 (44)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годная	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Задвижка ДП 13168-200;
- 2) Паспорт ДП 13168-200 ПС – 1 экз.;
- 3) Комплект ответных фланцев и крепежа;
- 4) 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 клиновья
с выдвижным 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 выдвижным 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 25Л (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 25Л, 20Л ГОСТ 977
Крышка	Сталь 25Л, 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

(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 28.14.13.110
(ОКП 37 4210)

АО «Промарматура»



**Клапан запорный диафрагмовый
эмалированный фланцевый**

DN 100, PN 10

ПАСПОРТ

**УКРАИНА
г. Днепр**

UA.TR.131.B.1800-24 з 05.06.2024 до 18.06.2033
UA.TR.131.0714-24 з 07.06.2024 до 20.06.2026
UA.131.D.3057-24 з 07.06.2024 до 20.06.2026

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный диафрагмовый эмалированный фланцевый
Обозначение изделия	т/ф 15ч95эм1
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)		1,0 (10)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой; для агрессивных сред
Температура рабочей среды t, °C		от минус 60 до плюс 225
Температура окружающей среды t, °C		от минус 60 до плюс 60
Герметичность затвора по ГОСТ 9544 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		класс 3
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		УЗ.1; УХЛ4
Материал корпусных деталей		чугун СЧ18 (раздел 3)
Строительная длина, мм		350
Масса, кг, не более		35,0
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	10
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	2500
Присоединение к трубопроводу – фланцевое по ГОСТ 33259 (ГОСТ 12815)		исп. В (1)
Способ управления		ручной

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование деталей	Марка материала
Корпус	Чугун СЧ18 ГОСТ 1412
Крышка	Чугун СЧ18 ГОСТ 1412
Диафрагма	Фторопласт-4 ГОСТ 10007
Амортизатор	3826
Шпиндель	Ст5 ГОСТ 380 Сталь А12 ГОСТ 1414
Гайка	Лц38Мц2С2 ГОСТ 17711
Втулка	Лц40С ГОСТ 17711
Маховик Крестовина	Сплав АК4М4 (АЛ15В)

4 ДАННЫЕ ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Наименование, обозначение изделия,	Вид испытаний	Давление испытаний, МПа (кгс/см ²)	Среда испытательная	Результат испытаний	Дата испытаний
Клапан запорный диафрагмовый эмалированный фланцевый	На прочность и плотность	1,5 (15)	Вода	Годен	
	На плотность материала		Воздух	Годен	
	На герметичность в затворе	1,1 (11)	Вода Воздух	_____ _____	
	На работоспособность		---	Годен	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Клапан запорный диафрагмовый эмалированный фланцевый;
- 2) Паспорт – 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 диафрагмовый эмалированный фланцевый 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 диафрагмового эмалированного фланцевого 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 – 3400 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Начало исчисления гарантийного срока эксплуатации – со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев для действующих предприятий, 9 месяцев для строящихся предприятий со дня поступления продукции на предприятие.

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.

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

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

9.1 Клапан запорный диафрагмовый эмалированный фланцевый 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			

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Вибровставка предназначена для предотвращения передачи механических вибраций по трубопроводным системам. Могут также использоваться в качестве компенсаторов в температурных, линейных и угловых деформаций.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

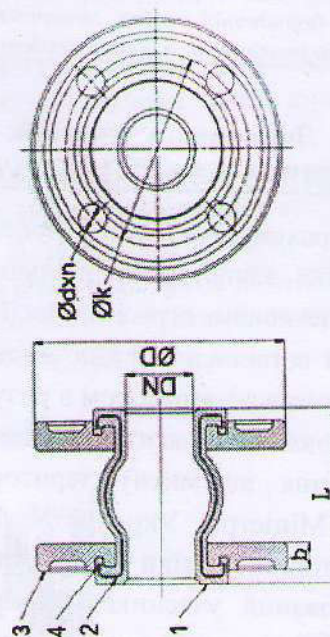
Давление — 1,6 МПа;

Температура — до +110 °С

Рабочая среда — вода, воздух.

Для корректного подбора арматуры, просьба обращаться к нашим консультантам.

3. МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

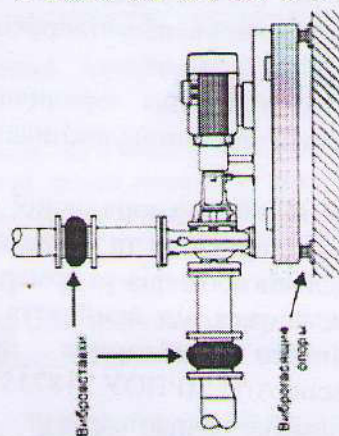


№	Составные части	Материал
1	Фланец	сталь EN-1.0025
2	Стальной корд	сталь EN-1.0025
3	Резина	EPDM
4	Корд	синтетическое волокно (нейлон)

Таблица размеров и допустимых деформаций

DN	L	ØD	Осевое растяжение	Осевое сжатие	Поперечное смещение	Угловое смещение	Øk	b	dхп	Вес (кг)
50	105	165	7мм	9мм	10мм	15°	125	18	19х4	5,3
65	115	185		13мм	11мм		145			6,5
80	135	200	8мм	15мм	12мм		160	20	19х8	7,8
100	150	220	10мм	19мм	13мм		180			8,6
125	165	250	12мм	20мм	14мм		210	22	23х8	11
150	180	285					240		23х12	13
200	210	340					295	24	26х12	18
250	230	405					355	26	26х12	25
300	245	460					410	28		35
350		520					470	30	26х16	44
400		565	16мм	25мм	22мм		515	26		55
450	255	615					565		26х20	64
500		670					620	28		83
600	260	780					725		30х20	136

4. ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ.



1. Гибкие вставки могут монтироваться в любом пространственном положении
2. Не допускается использование компенсатора в качестве опорной конструкции, то есть установку компенсатора необходимо выполнить после закрепления трубопровода.
3. Не рекомендуется, чтобы предвратительное сжатие компенсатора при монтаже превышало 3- 5 мм.
4. Не допускается скручивание гибкого элемента компенсатора при монтаже.
5. Перед началом монтажа необходимо отцентрировать подводящий и отводящий трубопроводы, зафиксировав их на расстоянии не более трех диаметров трубопровода от вибровставки.

6. Гибкие вставки ни контрольные стержни не предназначены для того, чтобы компенсировать погрешности в установке трубопровода, такие как осевое смещение.

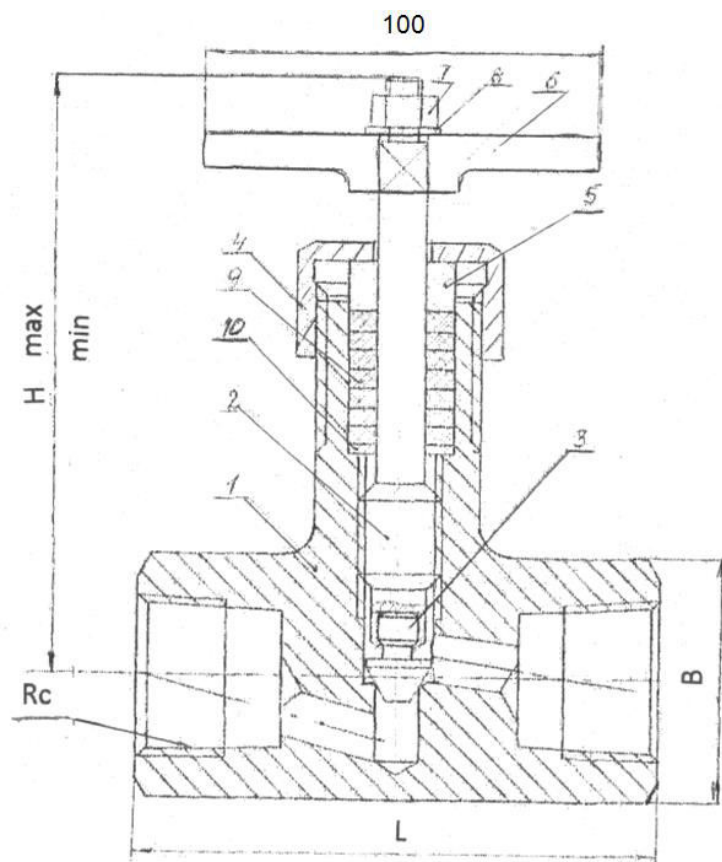
7. Не допускается повреждение вибровставки острыми краями трубы.

8. Не допускается одновременная работа вибровставки на растяжение и сдвиг.

9. Не допускается работа вставки на растяжении при установке на входе насоса

10. Не допускается проведение сварочных работ в непосредственной близости от вибровставки без ее защиты или демонтажа.

11. Не допускается окрасивание гибкого элемента вибровставки или покрытие его слоем изоляции



DN	H max min		L	B	Rc
6	86	81	64	28	1/4
15	86	81	68	28	1/2
20	110	98	85	40	3/4
25	110	98	100	40	1

ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Наименование неисправности. Внешние проявления.	Вероятная причина	Метод устранения
1. Нарушена герметичность в затворе	На рукоятке приложено усилие меньше расчетного. Износ или повреждение Поверхностей затвора инородным телом.	Приложить расчетное усилие на рукоятке. Разобрать клапан, Притереть уплотнительные поверхности.
2. Нарушена герметичность сальника.	Недостаточно уплотнена набивка, ослаблена затяжка сальника. Износ сальниковой набивки	Подтянуть сальник при помощи гайки 4. Добавить, а при необходимости заменить набивку полностью.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

Условия транспортирования и хранения:

- в зависимости от воздействия климатических факторов внешней среды, соответствуют группе - 7 (Ж 1) по ГОСТ 15150;
- в зависимости от воздействия механических факторов, - соответствуют группе – Ж по ГОСТ 23170.

Клапаны должны храниться на складе или под навесом в упаковке завода-изготовителя на стеллажах.

При длительном хранении необходимо периодически осматривать клапаны и не менее одного раза в 6 месяцев заменять смазку и удалять обнаруженную грязь.

Транспортирование клапанов к месту монтажа производится в упаковке завода-изготовителя в законсервированном виде.

После списания клапаны подлежат сдаче в металлолом. Перед отправкой в утилизацию из клапанов удаляют остатки рабочей среды.

ГАРАНТИЙНОЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО

Завод-изготовитель гарантирует соответствие клапанов ГОСТ 5761, для поставки в страны Таможенного Союза ГОСТ Р 54808 и ТУ У 28.1-21871578-005-2019 при условии соблюдения потребителем правил монтажа, эксплуатации, транспортирования и хранения, установленным указанным стандартам и настоящим паспортом.

Гарантийный срок эксплуатации клапанов -18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

Наработка на отказ - 900 циклов

Назначенный ресурс – 2500 циклов.

Назначенный срок службы – 10 лет

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Клапан запорный ПЗ22038-_____Заводской номер №_____

Обозначение Т/ф 15с546к2, 15нж546к2

Клапан изготовлен и принят в соответствии с требованиями государственных стандартов, действующей технической документации и признан годным для эксплуатации.

М.П. _____
(личная подпись)

_____ (расшифровка подписи)

_____ (год, месяц, число)

Дата консервации _____

Срок консервации – 3 года

Изделие после консервации принял _____
(подпись)

М.П. _____
(подпись)

АО «Промарматура»

ДКПП 28.14.13



Клапаны запорные стальные

PN 160

ПЗ 22038

ПАСПОРТ

ПЗ 22038 ПС

15с546к2, 15нж546к2

Украина

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Рабочие среды, проходящие через клапан, должны соответствовать стандартам и техническим условиям на них.

В процессе эксплуатации запорного клапана, затвор клапана должен быть полностью открыт или закрыт

Использовать запорный клапан в качестве регулирующего устройства не допускается.

Во время эксплуатации следует производить осмотры не реже одного раза в три месяца.

При осмотрах необходимо производить:

- а) очистку клапана от загрязнения;
 - б) проверку герметичности сальникового уплотнения!
 - в) проверку состояния резьбовых соединений;
 - г) в местах смазки проверить наличие смазки;
 - д) проверку работоспособности клапана, наработкой 3 цикла.
- Подвижные детали должны передвигаться плавно, без заеданий

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для устранения неисправностей производится разборка клапана. Разборку клапана (см. рис.) производить в следующем порядке:

- а) установить золотник 3 в верхнее положение;
- б) отвернуть гайку 7, снять шайбу 8 и рукоятку 6;
- в) отвернуть гайку 4, вынуть сальник 5;
- г) вынуть из корпуса 1 сальниковое уплотнение 9 и поднабивочное кольцо 10;
- д) вывинтить из корпуса 1 шпindel 2;

Перед сборкой все детали должны быть тщательно очищены, уплотнительные поверхности промыты, просушены при необходимости - притерты. Резьбу шпинделя и корпуса смазать смазкой ВНИИ НП-225, ГОСТ 19782-74, резьбу горловины корпуса и гайки 4 смазать смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80.

Сборку клапана (см. рис) производить в следующем порядке:

- а) ввинтить в корпус 1 шпindel 2, установив золотник 3 в нижнее положение;
- б) уложить в корпус 1 поднабивочное кольцо 10, и сальниковое уплотнение 9;
- в) уплотнить сальниковую набивку при помощи оправки.
- г) вставить в горловину корпуса 1 втулку сальниковую 5 и навинтить на горловину корпуса гайку 4 до упора во втулку сальниковую 5 до создания уплотнения сальника.

д) установить на шпindel 2 рукоятку 6 и шайбу, навинтить гайку 7.

В связи с тем, что непрерывно ведется работа по усовершенствованию конструкции изделия, незначительные изменения, не влияющие на его работоспособность, в паспорт не вносятся.

	ТС № RU Д-UA.АЛ88.В.08144 ТС № RU Д-UA.АЛ88.В.06766
---	--

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный стальной
Обозначение изделия по чертежу	П322038-006,015,020,025
Табличная фигура	15с54бк2, 15нж54бк2

Назначение:	Клапан запорный предназначен для установки на дифференциальных манометрах, на линиях установок теплотехнического и технического контроля
-------------	--

Управление клапаном	ручное при помощи рукоятки.
Установочное положение	- любое.
Направление подачи среды	под золотник.
Присоединение клапана к трубопроводу	на резьбе трубной по ГОСТ 6211.
Габаритные и присоединительные размеры	указаны на рисунке и в таблице 1.
Климатическое исполнение	У1, УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

Дата изготовления «.._ _____» 20__г.

Предприятие-изготовитель

АО «Промарматура
Производственная площадка
п. Славгород
Ул. Заводская, 1
Синельниковский р-н
Днепропетровская обл.



Основные технические данные

Наименование параметра	Значение
Проход номинальный DN	6; 15; 20; 25
Давление номинальное PN	160
Рабочая среда 15с546к2	Газы, жидкости нейтральные к материалам основных деталей
15нж546к2	Азотная кислота до 60%
Температура рабочей среды 15нж546к2	до +60
15с546к2	До +200
Масса, кг	0,60; 0,60; 1,37; 1,53
Изготовление и поставка	ТУ У 14308859.002-98
Герметичность в затворе	Класс герметичности «А» по ГОСТ 9544 - 2015
Испытание на прочность	Водой Рпр 24,0 МПа
Испытание на герметичность	Воздухом 0,6МПа ±0,03 МПа

Материал основных деталей

Наименование детали	Марка материала	
	15с546к2	15нж546к2
Корпус	Сталь 20	Сталь 12Х18Н10Т
Сальник	Сталь 20	Сталь 12Х18Н10Т
Золотник	Сталь 20Х13	Наплавка ЦН-6Л
Шпиндель	Сталь 20Х13	10Х17Н13М2Т
Гайка накидная	Сталь 20	Сталь 14Х17Н2

Крутящий момент на шпинделе

DN	Мкр
6	5 Н·м(0,5кгс·М)
15	5 Н·м(0,5кгс·М)
20	8 Н·м(0,8кгс·М)
25	8 Н·м(0,8кгс·М)

СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

Клапан (см. рис.) Состоит из следующих основных деталей : корпуса -1; шпинделя -2; золотника -3; гайки -4; В комплект поставки входят клапан и паспорт.

Руководство по эксплуатации и обоснование безопасности поставляются в электронном виде по заявке потребителя.

Допускается поставлять 1 экземпляр паспорта на партию изделий 10 штук.

УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ!

Для обеспечения безопасности работы **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

а) производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе;

б) использовать дополнительные рычага при управлении клапаном;

в) использовать клапан на параметры, превышающие указанные в разделе «Основные технические данные»;

г) подтяжку сальника без снятия давления в трубопроводе., Персонал, допущенный к эксплуатации клапанов, должен знать устройство и их работу, режим эксплуатации, эксплуатационную документацию, а также пройти инструктаж по технике безопасности непосредственно на месте эксплуатации на данном производстве.

Общие требования безопасности по ГОСТ 12.2.063.

ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

Перед установкой клапана трубопровод следует тщательно очистить от загрязнений.

Клапан должен быть установлен так, чтобы направление движения среды совпало с направлением стрелки на корпусе клапана.

Перед пуском системы необходимо:

а) произвести визуальный осмотр клапана;

б) проверить работу движущихся частей клапана (полностью открыть или закрыть) и установить в рабочее положение золотник.

Правила транспортирования и хранения

Условия транспортирования и хранения по гр. 7 (Ж1) по ГОСТ 15150-69.

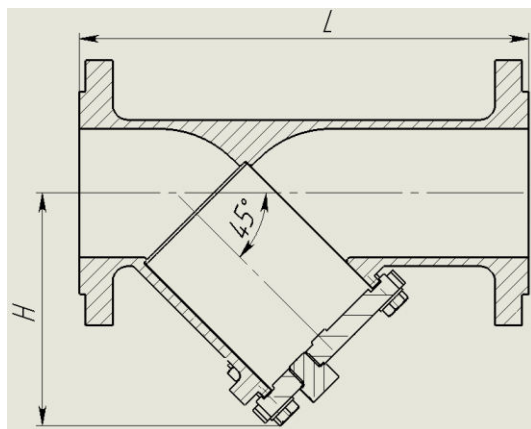
Фильтры должны храниться в складских помещениях или под навесом в условиях, обеспечивающих их сохранность.

Устройство и работа изделия

Вода, проходящая через фильтр, очищается от механических примесей при помощи фильтрующего элемента.

Фильтр состоит из следующих основных деталей:

- 1 – корпус;
- 2 – крышка ;
- 3 – прокладка;
- 4 – фильтрующий элемент.



DN	40	50	65	80	100	150
L	200	230	290	310	350	480
H	88	125	135	152	180	225

ПАСПОРТ

Общие сведения об изделии

Наименование изделия	Фильтр осадочный фланцевый
Страна-производитель	Украина
Предприятие-изготовитель	АО «Промарматура », ООО МАЗ «Арматром»
Дата выпуска	«___» _____ 20__ г.
Назначение	Фильтры предназначены для защиты и очистки воды от механических примесей.
Заводской номер	

Основные технические данные и характеристики

Наименование параметра	Показатель					
Номинальный диаметр	40	50	65	80	100	150
Давление номинальное, кгс/см ²	16					
Рабочая среда	Вода, пар, химически нейтральные жидкости					
Номинальная толщина фильтрации	0,4					
Температура рабочей среды, t °C	до +300					
Масса, кг, не более	3,9	5,8	7,2	9,1	14,2	46,2
Изготовление и поставка	ТУ У 29.1-00218325-017-2003					

Материал основных деталей

Наименование деталей	Марка материала
Корпус, крышка	Чугун СЧ20, EN-GJL250
Фильтрующий элемент	08X18H10T, EN-1.4301

Комплектность

Фильтр PN 16 DN____, заводской номер____

Паспорт (1 экземпляр на партию изделий 10 штук)

Руководство по эксплуатации

Гарантия изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию.

Изготовитель гарантирует соответствие показателей безопасности в течение полного среднего срока службы – 10 лет.

Средняя наработка на отказ – 40000 часов.

Свидетельство о приемке и консервации

Изделия выдержали следующие испытания:

Вид испытаний	Среда	t. °C	Давление, МПа
На прочность и плотность материала	Вода	+300	2,4
На герметичность относительно внешней среды			1,6

Фильтр DN____ PN 16, заводской номер____ ,
соответствует ТУ У 29.1-00218325-017-2003 и признан годным для
эксплуатации.

Дата консервации: «____» _____ 20__г.

Срок консервации 1 год.

Украина,

Отметка ОТК

М. Ш.

(подпись, дата, фамилия)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Фильтра фланцевого

Монтаж и эксплуатация

Установочное положение фильтра на трубопроводе горизонтальное, крышкой вниз.

Фильтр следует устанавливать на трубопроводе в местах, доступных для осмотра, обслуживания.

Запрещается эксплуатация фильтров при отсутствии эксплуатационной документации.

Направление потока рабочей среды должно соответствовать направлению стрелки на корпусе.

Трубопровод должен быть хорошо укреплен и иметь компенсаторы. Не допускается применять фильтры на трубопроводах, подверженных вибрации.

Техническое обслуживание – по регламенту предприятия-потребителя.

Грязевая камера, по мере накопления осадками, должна очищаться для чего необходимо:

Снять крышку (см. рис.), промыть фильтрующий элемент и очистить крышку от осадков.

При ремонте, в случае необходимости, прокладка между корпусом и крышкой изготавливается из паронита ПОН-Б ГОСТ 481-80.

Фильтры, отработавшие ресурс подлежат демонтажу и отправке на утилизацию.

Указание мер безопасности

Фильтры должны использоваться строго по назначению в соответствии с указаниями паспорта.

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

Техника безопасности при эксплуатации фильтров должна обеспечиваться в соответствии с ГОСТ 12.2.063-81.

Правила транспортирования и хранения

Условия транспортирования и хранения по гр. 7 (Ж1) по ГОСТ 15150-69.

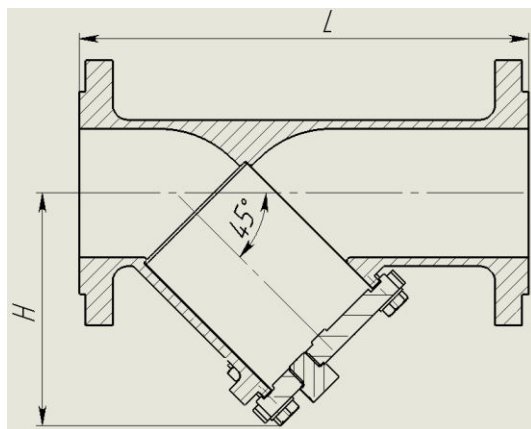
Фильтры должны храниться в складских помещениях или под навесом в условиях, обеспечивающих их сохранность.

Устройство и работа изделия

Вода, проходящая через фильтр, очищается от механических примесей при помощи фильтрующего элемента.

Фильтр состоит из следующих основных деталей:

- 1 – корпус;
- 2 – крышка ;
- 3 – прокладка;
- 4 – фильтрующий элемент.



DN	40	50	65	80	100	150
L	200	230	290	310	350	480
H	88	125	135	152	180	225

ПАСПОРТ

Общие сведения об изделии

Наименование изделия	Фильтр осадочный фланцевый
Страна-производитель	Украина
Предприятие-изготовитель	АО «Промарматура », ООО МАЗ «Арматром»
Дата выпуска	«___» _____ 20__ г.
Назначение	Фильтры предназначены для защиты и очистки воды от механических примесей.
Заводской номер	

Основные технические данные и характеристики

Наименование параметра	Показатель					
Номинальный диаметр	40	50	65	80	100	150
Давление номинальное, кгс/см ²	16					
Рабочая среда	Вода, пар, химически нейтральные жидкости					
Номинальная толщина фильтрации	0,4					
Температура рабочей среды, t °C	до +300					
Масса, кг, не более	3,9	5,8	7,2	9,1	14,2	46,2
Изготовление и поставка	ТУ У 29.1-00218325-017-2003					

Материал основных деталей

Наименование деталей	Марка материала
Корпус, крышка	Чугун СЧ20, EN-GJL250
Фильтрующий элемент	08X18H10T, EN-1.4301

Комплектность

Фильтр PN 16 DN____, заводской номер____

Паспорт (1 экземпляр на партию изделий 10 штук)

Руководство по эксплуатации

Гарантия изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию.

Изготовитель гарантирует соответствие показателей безопасности в течение полного среднего срока службы – 10 лет.

Средняя наработка на отказ – 40000 часов.

Свидетельство о приемке и консервации

Изделия выдержали следующие испытания:

Вид испытаний	Среда	t. °C	Давление, МПа
На прочность и плотность материала	Вода	+300	2,4
На герметичность относительно внешней среды			1,6

Фильтр DN____ PN 16, заводской номер____, соответствует ТУ У 29.1-00218325-017-2003 и признан годным для эксплуатации.

Дата консервации: «____» _____ 20__г.

Срок консервации 1 год.

Украина,

Отметка ОТК

М. Ш.

(подпись, дата, фамилия)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Фильтра фланцевого

Монтаж и эксплуатация

Установочное положение фильтра на трубопроводе горизонтальное, крышкой вниз.

Фильтр следует устанавливать на трубопроводе в местах, доступных для осмотра, обслуживания.

Запрещается эксплуатация фильтров при отсутствии эксплуатационной документации.

Направление потока рабочей среды должно соответствовать направлению стрелки на корпусе.

Трубопровод должен быть хорошо укреплен и иметь компенсаторы. Не допускается применять фильтры на трубопроводах, подверженных вибрации.

Техническое обслуживание – по регламенту предприятия-потребителя.

Грязевая камера, по мере накопления осадками, должна очищаться для чего необходимо:

Снять крышку (см. рис.), промыть фильтрующий элемент и очистить крышку от осадков.

При ремонте, в случае необходимости, прокладка между корпусом и крышкой изготавливается из паронита ПОН-Б ГОСТ 481-80.

Фильтры, отработавшие ресурс подлежат демонтажу и отправке на утилизацию.

Указание мер безопасности

Фильтры должны использоваться строго по назначению в соответствии с указаниями паспорта.

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

Техника безопасности при эксплуатации фильтров должна обеспечиваться в соответствии с ГОСТ 12.2.063-81.

ОКПД2 28.14.13.110
(ОКП 37 4210)

АО «Промарматура»



Клапан запорный

DN 50 PN 100

ПАСПОРТ

ДП 21020-050 ПС

УКРАИНА
г.Днепр

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Клапан запорный ДП 21020-050
Обозначение изделия	т/ф 15с82нж
Документ на изготовление и поставку	ТУ У 28.1-21871578-005-2019
Изготовитель	Украина, 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)		10,0 (100)
Рабочая среда		жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, контактирующих со средой
Температура рабочей среды t, °C		от минус 40 до плюс 450
Температура окружающей среды t, °C		от минус 30 до плюс 40
Герметичность затвора по ДСТУ ISO 5208 (класс герметичности затвора, норма герметичности затвора, см ³ /мин)		A
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		У1
Материал корпусных деталей		Сталь 25Л (раздел 3)
Масса, кг, не более		30
Показатели надежности	средний срок службы до списания, лет, не менее	10
	средний ресурс до списания, циклов, не менее	6000
	средняя наработка на отказ, циклов, не менее	800
Тип присоединения к трубопроводу	фланцевое ГОСТ 33259 (ГОСТ 12815-80)	--
	под приварку	под приварку
Способ управления	ручной (маховик, редуктор)	маховик
	электропривод	--
	другой привод	--
Привод	Тип и заводской №	
	Паспорт	
Максимальный крутящий момент, Н·м		
Особые отметки		

3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала							
	Углеродистая сталь		Легированная сталь			Нержавеющая и коррозионностойкая сталь		
Корпус	Сталь 20Л, 25Л ГОСТ 977	EN 10213 ASTM A216	Сталь 15ГСЛ ТУ У 27.1- 21871578- 002:2008	Сталь 20ГЛ ГОСТ 21357 ГОСТ 977	EN 10213 ASTM A217	Сталь 12Х18Н9ТЛ ГОСТ 977	Сталь 10Х18Н9Л ГОСТ 977	EN 10213 ASTM A351
	Сталь 20, 25 ГОСТ 1050	EN 10222-2 ASTM A105	Сталь 09Г2С ГОСТ 19281	Сталь 09Г2С ГОСТ 19281	EN 10222-2 EN 10222-3 ASTM A182	Сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 5632	Сталь 12Х18Н9 ГОСТ 5632	EN 10222-5 ASTM A182
Крышка	Сталь 20Л, 25Л ГОСТ 977	EN 10213 ASTM A216	Сталь 15ГСЛ ТУ У 27.1- 21871578- 002:2008	Сталь 20ГЛ ГОСТ 21357 ГОСТ 977	EN 10213 ASTM A217	Сталь 12Х18Н9ТЛ ГОСТ 977	Сталь 10Х18Н9Л ГОСТ 977	EN 10213 ASTM A351
	Сталь 20, 25 ГОСТ 1050	EN 10222-2 ASTM A105	Сталь 09Г2С ГОСТ 19281	Сталь 09Г2С ГОСТ 19281	EN 10222-2 EN 10222-3 ASTM A182	Сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 5632	Сталь 12Х18Н9 ГОСТ 5632	EN 10222-5 ASTM A182
Золотник	Сталь 20 ГОСТ 1050	EN 10222-2 ASTM A105	Сталь 15ГСЛ ТУ У 27.1- 21871578- 002:2008	Сталь 20ГЛ ГОСТ 21357 ГОСТ 977	EN 10213 ASTM A217	Сталь 12Х18Н9ТЛ ГОСТ 977	Сталь 10Х18Н9Л ГОСТ 977	EN 10213 ASTM A351
	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632	EN 10222-5 ASTM A182	Сталь 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т ГОСТ 5632		EN 10222-5 ASTM A182	Сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 5632	Сталь 12Х18Н9 ГОСТ 5632	EN 10222-5 ASTM A182
Шпиндель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632	EN 10222-5 ASTM A276	Сталь 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т ГОСТ 5632		EN 10222-5 ASTM A276	Сталь, 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т ГОСТ 5632	Сталь 08Х18Н10 12Х18Н9 ГОСТ 5632	EN 10222-5 ASTM A276
Кольцо набивочное	TPГ Graphite							
Наплавка корпуса	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466; ER 309L ISO 14343; D507		ОЗЛ-6 ГОСТ 9466; ER 309L ISO 14343; D547Mo; Stellite			ЦН-6Л ГОСТ 9466; Antinit DUR 290 DIN EN 14700; D547Mo; Stellite		
Наплавка золотника	ОЗЛ-6 ГОСТ 9466; ER 309L ISO 14343; D507		ОЗЛ-6 ГОСТ 9466; ER 309L ISO 14343; D507Mo; Stellite			ЦН-12М ГОСТ 9466; Antinit DUR 500 DIN EN 14700; D507Mo; Stellite		
По требованию заказчика возможно: 1. изготовление изделий из марок сталей, указанных в РЭ; 2. предоставление сведений о химическом составе и механических свойствах материалов основных; 3. предоставление сведений о результатах контроля качества материалов основных деталей, сварочных и наплавочных материалов, методах и объемах контроля сварных соединений и наплавленных.								

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 21020-050	На прочность и плотность	15,0 (150)	Вода	Годен	.
	На плотность материала	-	Воздух	Годен	-
	На герметичность в затворе	11,0 (110)	Вода Воздух	_____ см ³ /мин _____ дм ³ /мин	
	На работоспособность	-	---	Годен	

5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1 В комплект поставки входят:

- 1) Клапан запорный ДП 21020-050;
- 2) Паспорт ДП 21020-050 ПС – 1 экз.;
- 3) КМЧ+КОФ (по требованию заказчика);
- 4) 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 ВУ-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 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 – 400 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			

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

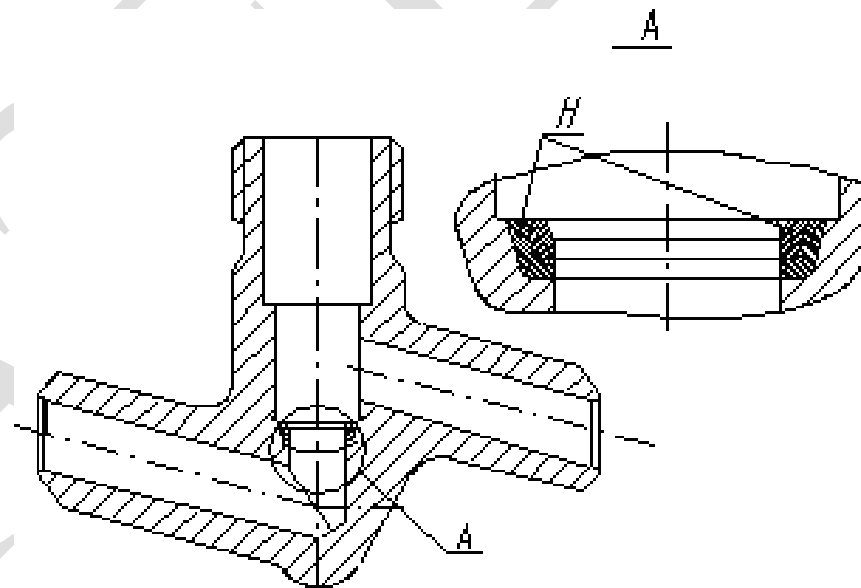


Рисунок Б – Расположение наплавки в корпусе

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»

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 20
- 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 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
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

*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 5Р.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, °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	

CERTIFICATE



«CERT INTERNATIONAL» s.r.o. certification body basing on the results of the audit conducted in accordance with the certification procedures confirms that the integrated management system of:

Private Joint Stock «PROMARMATURA»

17, Simferopol street, 49005, Dnipro city, Ukraine

Production address: 14a, Zavodskaya street, village Partizanskoe,
Dnipropetrovsk region, 52012, Ukraine

scope:

Production and design of industrial pipeline valves and equipment
for machine-building, metallurgical, chemical and nuclear industries,
heat power engineering, oil and gas production and processing



meets the requirements of the following standards:

ISO 9001:2015, ISO 14001:2015

Certificate №: IMS-0551/A
Order №: 10015/01
Valid from: 30.12.2021
Valid till: 29.12.2024
(subject to annual surveillance audits)



A handwritten signature in blue ink, belonging to the Head of the Certification Body.

Head
of the Certification Body

30.12.2021



Status of the certificate can be enquired by QR-code or from request to the Certification body CERT International s.r.o.
ID 47173211, Račianska 66, 831 02 Bratislava-Nové Mesto, Slovakia.
Tel.: +421233046975, www.certin.org, info@certin.org

СЕРТИФІКАТ



Орган з сертифікації «CERT INTERNATIONAL» s.r.o., ґрунтуючись на результатах аудиту, проведеного відповідно до процедур сертифікації, підтверджує, що інтегрована система менеджменту організації:

Приватне Акціонерне Товариство «ПРОМАРМАТУРА»



вулиця Сімферопольська, 17, місто Дніпро, 49005, Україна

Адрес виробництва: вулиця Заводська, 14а, село Партизанське,
Дніпропетровська область, 52012, Україна

в області:

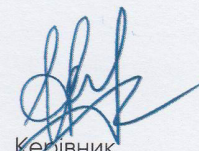
**Виробництво та проектування промислової трубопровідної арматури
і обладнання для машинобудівної, металургійної, хімічної та атомної
галузей промисловості, теплоенергетики, видобутку та переробки нафти і газу**

відповідає вимогам наступних стандартів:

ISO 9001:2015, ISO 14001:2015

Сертифікат №: IMS-0551/A
Заказ №: 10015/01
Чинний з: 30.12.2021
чинний до: 29.12.2024
(за умови проведення щорічних наглядових аудитів)




Керівник
Органу з сертифікації
30.12.2021



Статус сертифікату може бути уточнений через QR-code або через запит до Органу сертифікації CERT International s.r.o.
ID 47173211, Račianska 66, 831 02 Bratislava-Nové Mesto, Slovakia.
Tel.: +421233046975, www.certin.org, info@certin.org



QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Registration No. U006621Q0401R0M

This is to certify that the quality management system of

TIANJIN YIFA SCIENCE AND TECHNOLOGY CO., LTD.

social credit code : 91120112328623156X

Registration/Office/Production Address: Yueyahe West Road, Xiaozhan Town, Jinnan District, Tianjin, P.R. China

is in conformity with

ISO 9001:2015

This certificate is valid for the following scope:

Butterfly valve design; valves (except permit required) manufacturing

This certificate is valid from September 26, 2021 to September 25, 2024

The scope which needs administrative permission shall be in accordance with valid license.

In the case that the organization regularly receives surveillance assessments, the certificate shall be valid when used together with the Notice for Maintenance of Use of Certificates and Logos.

Information about the certificate can be queried on the official website of CNCA (www.cnca.gov.cn).



China Certification Center, Inc.

At: Taifu Commercial Building, No 211 Beisihuan Zhonglu,
Haidian District, Beijing, P.R. China
<http://www.ccci.com.cn>

General Manager: 

Date of Issue: September 26, 2021



0066



ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Registration No. U006621E0241R0M

This is to certify that the environmental management system of

TIANJIN YIFA SCIENCE AND TECHNOLOGY CO., LTD.

social credit code : 91120112328623156X

Registration/Office/Production Address: Yueyahe West Road, Xiaozhan Town, Jinnan District, Tianjin, P.R. China

is in conformity with

ISO 14001:2015

This certificate is valid for the following scope:

**Butterfly valve design and valves (except permit required)
manufacturing and related management activities**

This certificate is valid from September 26, 2021 to September 25, 2024

The scope which needs administrative permission shall be in accordance with valid license.

In the case that the organization regularly receives surveillance assessments, the certificate shall be valid when used together with the Notice for Maintenance of Use of Certificates and Logos.

Information about the certificate can be queried on the official website of CNCA (www.cnca.gov.cn).

China Certification Center, Inc.

At: Taifu Commercial Building, No. 211 Beisihuan Zhonglu,
Haidian District, Beijing, P.R. China
<http://www.ccci.com.cn>

General Manager:

Date of Issue: September 26, 2021



0066



OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Registration No. U006621S0146R0M

This is to certify that
the Occupational Health and Safety Management System of

TIANJIN YIFA SCIENCE AND TECHNOLOGY CO., LTD.

social credit code : 91120112328623156X

Registration/Office/Production Address: Yueyahe West Road, Xiaozhan Town, Jinnan District, Tianjin, P.R. China

is in conformity with

ISO 45001:2018

This certificate is valid for the following scope:

**Butterfly valve design and valves (except permit required)
manufacturing and related management activities**

This certificate is valid from September 26, 2021 to September 25, 2024

The scope which needs administrative permission shall be in accordance with valid license.

In the case that the organization regularly receives surveillance assessments, the certificate shall be valid when used together with the Notice for Maintenance of Use of Certificates and Logos.

Information about the certificate can be queried on the official website of CNCA (www.cnca.gov.cn).

China Certification Center, Inc.

At: Taji Commercial Building, No 211 Beisihuan Zhonglu,
Haidian District, Beijing, P.R. China
<http://www.ccci.com.cn>

General Manager:

Date of Issue:

September 26, 2021



0066



VERIFICATION OF CONFORMITY

S/N: 005148

No.: ICR/VC/HE230507**Name and address of Applicant**

LUOYANG YIFA MACHINERY TECHNOLOGY CO.,LTD
NO 905.CENTURY INTERNATIONAL BUILDING 17
INTERSECTION OF QINGDAO ROAD AND JIUDU ROAD, HIGH-TECH DISTRICT,
LUOYANG AREA OF CHINA (HENAN) PILOT FREE TRADE ZONE, CHINA

Name and address of manufacturer:

LUOYANG YIFA MACHINERY TECHNOLOGY CO.,LTD
NO 905.CENTURY INTERNATIONAL BUILDING 17
INTERSECTION OF QINGDAO ROAD AND JIUDU ROAD, HIGH-TECH DISTRICT,
LUOYANG AREA OF CHINA (HENAN) PILOT FREE TRADE ZONE, CHINA

Product name:

Industrial Valves

Product types:

butterfly valve, gate valve, globe valve,
check valve, ball valve, knife gate valve, strainer, rubber joint

Product trademark:

n/a

Verification was carried within following scope:

Information on the Declaration of Conformity:Result: **Legislation:** **Standard:**

✓ PED EN 12266-1:2012

The assessment process has been carried out in accordance with individual rules and conditions agreed with the applicant.
Evaluation has been carried out in accordance with:

Test report: CE-HR20230515-LYF-1**Tests conducted by:** LUOYANG YIFA MACHINERY TECHNOLOGY CO.,LTD**Issue date:** 15.05.2023**Expiration date:** 14.05.2028**Remarks:**

- VoC was issued on voluntary basis and does not imply meeting all essential requirements listed in Declaration of Conformity.

ICR Co. Ltd.
www.icrqa.com
www.icrpolska.com
cert@icrqa.com



CEO, ICR Co., Ltd.



Edition: 5.1.0.8 of 01.03.2023



This certifies that

LUOYANG YIFA MACHINERY TECHNOLOGY CO.,LTD

has had the undermentioned product(s) examined, tested and certified as being of an appropriate quality and standard as required in the Water Supply (Water Fittings) Regulations and Scottish Water Byelaws, subject to scheme requirements being met when installed.

Model Numbers

**D71X AND D371X WAFER TYPE & DL371X AND DL71X LUG
TYPE BUTTERFLY VALVES**

The certificate by itself is not evidence of a valid WRAS Approval. Confirmation of the current status of an approval must be obtained from the WRAS Approvals Directory (www.wras.co.uk/directory)

The product so mentioned will be valid until the end of:

July 2027

Certificate No.

2207084

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Ian Hughes", written over a light blue rectangular background.

Ian Hughes,
WRAS Approvals Manager

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.B.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.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

- зняти пружину(15) з опорами, зняти шток(9) із золотника(5) ;
- зняти золотник(5) із відбивачем, знявши кільце;
 - вивернути гвинт(7) та втулку(6);
 - Вивернути сідло(4) з корпусу(1).

3.1 Складання клапана.

- Складання клапана (див. додаток) проводити в послідовності, зворотній розбирання.
- Перед збиранням всі розібрані деталі повинні бути ретельно очищені від забруднень. На різьбові з'єднання та кульки нанести мастило ЖкКаб/15к1 (ЦИАТИМ-221).
- Після складання провести налаштування клапана, подаючи робоче середовище у вхідний патрубок на:

- Тиск повного відкриття РП.О. (див. таблицю 1) регулюванням установочного зусилля пружини(24) за допомогою гвинта регулювального(5);
- тиск закриття РЗ (див. таблицю 1) та величину ходу обертанням втулки регулювальної (9) щодо сідла (4).

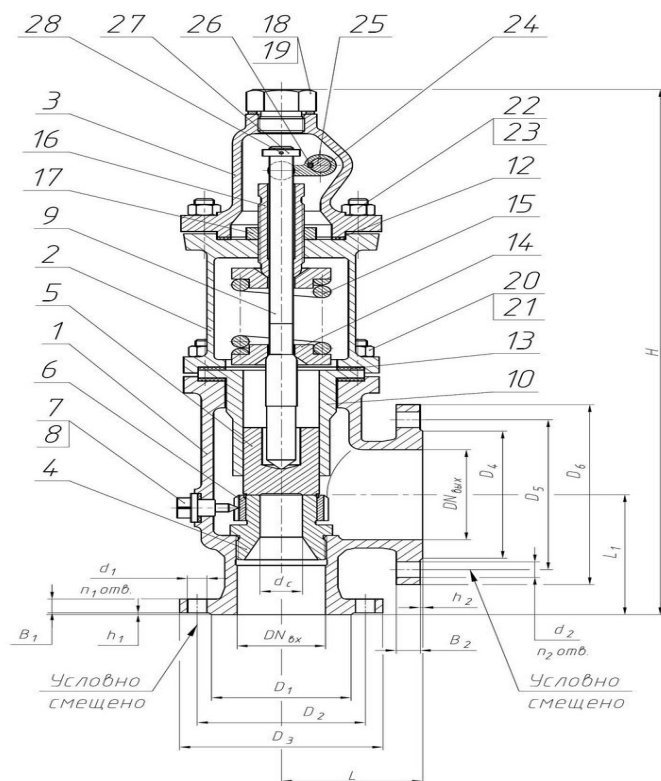
Виконати не менше 3-х спрацювань.

Після закінчення налаштування зафіксувати положення гвинта регулювального (16) гайкою (17) і положення регулювальної втулки (6) гвинтом (7).

- Зібраний після усунення дефектів клапан необхідно перевірити за пунктами 2.3.1, 2.3.2, 2.3.3 цього КЕ.

4. Зберігання та транспортування.

- Умови зберігання та транспортування – 4(Ж2) по ГОСТ 15150.



КЛАПАН ЗАПОБІЖНИЙ

DN 50, 65, 80, 100, 150
PN 16, 40, 64, 160

Керівництво з експлуатації

СПЗК4-050КЕ

СПЗК4Р-050КЕ

Дане керівництво експлуатації (КЕ) призначене для ознайомлення обслуговуючого персоналу з пристроєм і роботою запобіжних клапанів, їх основними технічними даними і характеристиками, а також служить посібником з монтажу, експлуатації та зберігання даних клапанів.

Підприємство-виробник залишає за собою право вносити зміни в конструкцію клапанів з метою їх поліпшення, при цьому незначні зміни можуть бути не відображені в КЕ

1. Технічний опис

1. 1. Призначення.

Запобіжний клапан призначений для захисту від аварійного підвищення тиску шляхом скидання робочого середовища на парових і водогрійних котлах та іншого технологічного обладнання.

Вид кліматичного виконання – УЗ. 1 згідно з ГОСТ 15150-69

1. 2. Характеристики.

- Основні технічні дані та характеристики наведено у таблиці 1.
- Температура робочого середовища, °C – СПЗК4, СПЗК4Р від 40 до 425.
- Коефіцієнт витрати α - для газу не менше – 0,8; для рідини не менше – 0,5 при найменшому внутрішньому діаметрі в проточній частині сідла, мм: $d_c=33$ для DN50; $d_c=33$ для DN65; $DC=40$ для DN80, $DC=50$ для DN100, $DC=75$ для DN150
- Принцип дії – запобіжний клапан прямої дії.
- Тип корпусу – кутовий.
- Напрямок подачі робочого середовища під золотник.
- Ущільнення затвора – метал по металу.
- Приєднання до трубопроводу – фланцеве. Приєднувальні розміри та розміри ущільнювальних поверхонь фланців згідно з ГОСТ 12815
- Навколишнє середовище повітря температурою від мінус 10 до 40°C.
- Установче положення клапана – вертикальне, ковпаком догори.

1. 3. Будова та робота клапана.

- Клапан складається з таких основних вузлів (див. додаток).
- Клапанно-запірний орган складається з сідла(4), встановленого в корпусі(1), золотника(5).
- Вузол налаштування складається з пружини(15), розміщеної на опорах(14), гвинта регульовального(16), і штока(9).
- При робочому тиску середовища клапан закритий. Золотник(5) притиснутий до сідла(4) пружини(15), відрегульованої на тиск налаштування РН за допомогою гвинта регульовального(16). У разі підвищення тиску у системі до величини повного відкриття РП.О. клапан автоматично відкриється та скине надлишок середовища. При зниженні тиску в системі до величини закриття РЗ робоче зусилля пружини перевищить посилення середовища, що діє на площу золотника, і клапан закриється. Примусовий підрив клапана здійснюється за допомогою важеля .

1. 4. Маркування та пломбування

На корпусі кожного клапана нанесено маркування. На лицьовій стороні корпусу нанесено:

- - номінальний тиск, PN;
- - номінальний діаметр, DN;
- - стрілка – показчик напрямку потоку середовища;
- - Матеріал корпусу.
- На зворотному боці корпусу нанесено:
- - литтям або на табличці – товарний знак підприємства – виробника.
- Ударним способом:
- - позначення виробу;
- - заводський номер виробу;
- - тиск налаштування РН;
- - діапазон налаштування пружини;
- - дата випуску.

- Роз'ємні з'єднання клапана мають гарантійне пломбування, виконане червоною або помаранчевою фарбою.

. Втрата герметичності нерухомих з'єднань щодо зовнішнього середовища (корпус-кришка, кришка-ковпак, корпус-болт стопорний, ковпак-пробка)	Недостатньо ущільнена прокладка Пошкоджено прокладання	Ущільнити місце з'єднання рівномірною затяжкою гайок Замінити прокладку	
--	--	---	--

3. Момент обтяжки деталей кріплення

Розмір різьби	Момент обтяжки деталей кріплення Н/м при класі міцності 9,8
M16	240
M20	468
M24	809
M27	1193
M30	1620

4. Технічне обслуговування та ремонт

Під час експлуатації клапана для своєчасного виявлення та усунення несправностей слід проводити періодичні огляди (регламентні роботи) клапана у визначені терміни, встановлені чинним на об'єкті графіком.

Під час огляду необхідно перевірити:

- загальний стан клапана;
- стан кріпильних з'єднань;
- герметичність у затворі – паріння через місця роз'єму та вікна стакану.

Під час експлуатації необхідно:

- стежити за спрацюванням клапана при тиску, що встановився;
- Проводити перевірку справності роботи клапана за методикою цього РЕ.

Огляди та перевірки здійснює персонал, що обслуговує об'єкт.

- Всі несправності, помічені при періодичних оглядах в процесі експлуатації клапана, повинні бути негайно усунені. Для усунення несправностей і заміни деталей, клапан необхідно зняти з трубопроводу і провести розбирання та складання.

При розбиранні необхідно:

- дотримуватись правил безпеки відповідно до цього РЕ;
- оберегати від пошкоджень ущільнювальні, різьбові та напрямні поверхні.

- Розбирання клапана проводити в наступній послідовності:

- Відкритого типу:

- зняти пломбу і дріт виїняти вісь та виїняти важіль;
- вивернути айки(22) та зняти ковпак(3);
- вивернути стопорну шайбу(28) та відвернути гайку(27);
- вивернути винт регульовальний (16);
- відгвинтити гайку(20) і зняти шайбу(21), зняти стакан(2) з корпусу(1);
- зняти пружину(15) з опорами, зняти шток(9) із золотника(5) ;
- зняти золотник(5) , знявши кільце;
- вивернути гвинт(7) та втулку(6);
- Вивернути сідло(4) з корпусу(1).

- Закритого типу:

- вивернути гвинт (22) та зняти ковпак (3);
- відгвинтити гайку (27) і зняти шайбу (28);

- вивернути гвинт регулювальний (16);
- відгвинтити гайку(20) і зняти шайбу(21), зняти стакан(2) з корпусу(1);

середовища збігся з напрямком стрілки-показчика напрямку робочого середовища на корпусі клапана.

- У разі встановлення клапана на трубопроводі необхідно, щоб фланці на трубопроводі були встановлені без перекосів.
- Під час монтажу забороняється:
- - усувати перекоси фланців трубопроводу за рахунок натягу (деформації) фланців клапана;
- - використовувати ключі з подовженими рукоятками та іншими пристроями, крім передбачених для цього клапана;
- - класти на клапан окремі деталі, монтажний інструмент та сторонні предмети.
- Перед встановленням клапана слід провести вхідний контроль. Рекомендований обсяг контролю наведено у таблиці 2

Таблиця 2.

№	Найменування випробувань	Пункт розділу	Примітки
1.	Перевірка герметичності в затворі	2.3.1	Випробування проводити після розбирання та збирання клапану
2.	Перевірка працездатності	2.3.2	
3.	Перевірка будови для ручного примусового підриву	2.3.3	

2.3.1 Перевірка герметичності у затворі. Повітря робочим тиском (див. табл. 1) подати у вхідний патрубок клапана. Вимірювання пропуску середовища проводити на виході клапана. Пропуск середовища може бути трохи більше зазначеного у таблиці 1 цього РЕ. Тривалість витримки при тиску, що встановився - протягом часу, необхідно для виміру пропуску середовища, але не менше 3 +1 хв.

2.3.2 Перевірка працездатності клапана. При перевірці визначається тиск повного відкриття Р П. О. і тиск закриття Р З.. Внутрішні діаметри патрубків у відповідь на вході і виході клапана відповідно повинні бути не менше DN вхідного і вихідного клапана. При випробуванні клапан повинен бути з'єднаний з судиною, місткістю не менше 0,05 м3 (50л.), Що забезпечує можливість зміни тиску повного відкриття і тиску закриття. Між судиною і клапаном не повинно бути додаткових опорів. Вхідний патрубок має бути з'єднаний з атмосферою. У посудину подати повітря тиском 0,8 РР. Підвищуючи тиск у посудині зі швидкістю рівною (10±2%) РР МПа (кгс/см2) в секунду зробити трикратне відкриття та закриття клапана. Тиск повного відкриття РП.О., що відповідає різкому відкриття клапана (бавовна). Тиск повного відкриття має бути не більше зазначеного в таблиці 1. Проконтролювати при цьому початку відкриття РН.О., яке має бути не менше 1,05РН. Зменшити тиск у клапані та визначити тиск закриття РЗ, що відповідає припиненню витрати через клапан (припинення руху стрілки манометра на вході). Тиск закриття має бути не меншим, ніж зазначено в таблиці 1.

2.3.3 Перевірка роботи пристрою для ручного примусового підриву. Перевірку проводити вручну при тиску на вході (0,9-1,0) РР. Зробити клапан за допомогою важеля(1) (див. додаток). Клапан повинен відкриватися та закриватися. Відкриття і закриття клапана фіксувати по появі та припинення витрати у вихідному патрубку.

Перелік можливих несправностей

Найменування несправності, зовнішні прояви	Можлива причина	Метод усунення	Примітки
Пороушення	Пошкодження	Притерти	Після усунення

герметикності в затворі, пропуск середовище в затвору перевищує допустимі показники	ущільнюючих поверхонь сідла та золотника	ущільнюючі поверхні	несправності провести перевірку по пункту 2.3.1
---	--	---------------------	---

• Вихід та вхід клапана закриті заглушками, що оберігають внутрішні порожнини виробу від забруднення, та мають консерваційне пломбування, виконане синьою або зеленою фарбою. Консерваційне пломбування знімається при монтажі, безпосередньо перед приєднанням до трубопроводу без виклику представника підприємства-виробника арматури на місце монтажу.

2.Використання за призначенням .

2. 1. Експлуатаційні обмеження.

- До монтажу, експлуатації та обслуговування клапана допускається персонал, що обслуговує об'єкт, що вивчив пристрій клапана, правила безпеки, вимога РЕ і має навички роботи з клапаном.
- Монтаж клапанів виконує монтажна організація.
- Кількість напрацьованих клапаном циклів під час виробництва, налагодження та випробувань реєструються у відповідному журналі. Після випробувань ці дані заносяться в паспорт виробу розділ «Особливі позначки».
- Розбирання та складання клапана повинні проводитися з дотриманням вимог безпеки та забезпеченням чистоти робочого місця. Можливість забруднення та попадання сторонніх предметів у внутрішню порожнину клапана при розбиранні та збиранні повинна бути виключена. Розбирання та складання клапана проводити стандартним інструментом.
- Перед клапаном повинен бути фстановлений фільтр. Робоче середовище, що проходить через клапан, має відповідати вимогам технічних умов на виріб і не містити сторонніх домішок і твердих частинок. (максимальний розмір механічних включень до **70 мкм**)
- Клапан повинен застосовуватися лише на середовище та параметри, зазначені у цьому РЕ. Застосування його для інших умов експлуатації без погодження з підприємством-виробником забороняється.
- Забороняється експлуатація клапана за відсутності експлуатаційної документації.
- Гарантійні зобов'язання підприємства-виробника викладені в паспорті на конкретний виріб.

2. 2. Вказівки заходів безпеки.

Для забезпечення безпечної роботи категорично забороняється:

- - знімати клапан із трубопроводу за наявності в ньому робочого середовища;
- - проводити роботи з клапаном щодо усунення дефектів за наявності тиску робочого середовища у трубопроводі;
- – використовувати ключі невідповідного розміру.
- Обслуговуючий персонал, який виконує роботи з клапаном, а також консервацію та розконсервацію його, повинен мати індивідуальні засоби захисту (окуляри, рукавиці, спецодяг тощо) та дотримуватись вимог протипожежної безпеки

2. 3. Порядок установки та підготовка до роботи.

- • Транспортування клапана до місця монтажу повинно здійснюватися в упаковці підприємства-виробника.
- • Перед введенням клапана в експлуатацію необхідно зняти консерваційні пломби та заглушки, що закривають отвір клапана, видалити консерваційне мастило сухим ганчірком з наступним знежиренням, бензином або уайт-спіритом.
- • Для стропування клапана при монтажі або інших роботах використовувати зовнішню поверхню корпусу. Забороняється для цієї мети використовувати вузол ручного примусового підриву.

- Перед монтажем перевірте повну відсутність будь-яких забруднень у приєднувальному трубопроводі, т.к. дрібні частинки, потрапивши на поверхню між

Обозначение	PN	dc	Dn	D1	D2	D3	Dn	D4	D5	D6	d ₁	n1	Крутий момент крипильного з'єднання	d ₁	n1	Крутий момент крипильного з'єднання	H
СППК4-050-016, СППК-P-050-016	16	33	50	102	125	160	80	133	160	195	18	4	240	18	4	240	590
СППК4-065-016, СППК-P-065-016		33	65	122	145	180	100	158	180	215	18	8	240	18	4	240	
СППК4-080-016, СППК-P-080-016		40	80	133	160	195	100	158	180	215	18	4	240	18	4	240	690
СППК4-100-016, СППК-P-100-016		50	100	158	190	230	125	184	210	245	18	8	240	18	8	240	950
СППК4-150-016, СППК-P-150-016		75	150	212	240	280	200	258	280	315	22	8	468	18	8	240	1240
СППК4-050-040, СППК-P-050-040	40	33	50	102	125	160	80	133	160	195	18	4	240	18	4	240	590
СППК4-065-040, СППК-P-065-040		33	65	122	145	180	100	158	180	215	18	8	240	18	4	240	
СППК4-080-040, СППК-P-080-040		40	80	133	160	195	100	158	180	215	18	8	240	18	4	240	690
СППК4-100-040, СППК-P-100-040		50	100	158	190	230	125	184	210	245	22	8	468	22	8	468	950
СППК4-150-040, СППК-P-150-040		75	150	212	250	300	200	268	295	335	22	8	468	22	12	468	1240
СППК4-050-064, СППК-P-050-064	64	33	50	102	135	175	80	133	160	195	22	4	468	18	4	240	720
СППК4-080-064, СППК-P-080-064		40	80	133	170	210	100	158	190	230	22	8	468	18	8	240	840
СППК4-100-064, СППК-P-100-064		50	100	158	200	250	125	184	220	270	26	8	809	22	8	468	840
СППК4-050-160, СППК-P-050-160	160	33	50	102	145	195	80	133	160	195	22	4	468	18	4	240	720
СППК4-080-160, СППК-P-080-160		40	80	133	180	230	100	158	190	230	22	8	468	18	8	240	840
СППК4-100-160, СППК-P-100-160		50	100	158	210	265	125	184	220	270	26	8	809	22	8	468	840

золотником та гніздом, порушують герметичність у затворі.

Перед монтажем клапана візуально перевірте стан його внутрішніх порожнин і при необхідності промийте і просушіть, а також ретельно промийте і продуйте трубопроводи системи.

- Установку клапана на трубопроводі слід проводити так, щоб напрям подачі тиску робочого

1. ПРИЗНАЧЕННЯ

1.1 Регулятор тиску типу Ду150 – 1000 мм. Ру1,6 МПа (в подальшому по тексту – РТ) є виконуючими пристроями, оснащеними мембранними виконуючими механізмами для регулювання тиску «до себе» РТ-НЗ та «після себе» РТ-НВ, та забезпечують підтримку заданих параметрів (тиску, перепаду тиску, витрати, рівня) неагресивних рідких та газоподібних середовищ на енергетичних та теплових об'єктах, а також захисту об'єктів від порушень заданого гідравлічного режиму.

1.2 Клапани в режимі регуляторів тиску працюють в комплекті з пілотними виконавчими механізмами

1.3 Використання та категорія в частині дії кліматичних факторів зовнішнього середовища відповідає ГОСТ 15150 виконання УХЛ категорія 4.

2. ТЕХНІЧНІ ДАНІ

2.1 Основні параметри та розміри:

Таблиця 1.

НАЙМЕНУВАННЯ ПАРАМЕТРУ	ЗНАЧЕННЯ
Регульоване середовище	Вода, пар, неагресивні рідини та газу
Максимальна температура регулюємого середовища, °С, не більше	+180
Робочий агент (середовище)	Вода чи неагресивний газ, повітря взяті з регулюємого об'єкту чи стороннього джерела
Максимальна температура робочого агента, °С, не більше	+180
Температура навколишнього середовища, °С	Від +5 до +60

11. ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

Підприємство-виробник гарантує справну роботу РТ при дотриманні замовником правил експлуатації, транспортування та зберігання, викладених в даному керівництві.

Термін гарантії встановлюється на 12 місяців з дня вводу в експлуатацію, але не більше 18 місяців з дня відвантаження замовнику.

В разі виявлення заводських дефектів під час гарантійного терміну, виробник усуває виявлені дефекти за свій рахунок.

Підприємство-виробник не несе відповідальності за працездатність клапану, якщо в період дії гарантії він вийшов з ладу внаслідок недотримання замовником правил транспортування, зберігання, експлуатації, викладених в даному керівництві.

НАЙМЕНУВАННЯ ПАРАМЕТРУ	ЗНАЧЕННЯ
Зміна командного тиску на гідравлічному приводі, МПа (кгс/см ²)	від 0,05 до 1,0 (0,5-1,0)
Відносна вологість	Не регламентується

2.2. Додаткові данні наведені в таблиці 2.

Таблиця 2.

Діаметр умовного проходу, Ду, мм	Умовний тиск, Ру, МПа, не більше	Коефіцієнт пропускної здатності (K±10%) при перепаді тиску на клапані 1 кгс/см ² , т/год. не більше	Значення нечувливості клапана % командного тиску, не більше	Нерегулює допустиме протікання при перепаді 1 кгс/см ² , т/год. не більше
150	1,6	250	2,5	0,01 від K
200	1,6	400	2,5	
250	1,6	600	2,5	
300	1,6	900	2,5	0,005 від K
400	1,6	1600	2,5	
500	1,6	2500	2,5	
600	1,6	3600	2,5	
700	2,5	4900	2,5	
1000	2,5	1000	2,5	

3 КОМПЛЕКТНІСТЬ

3.1 До комплекту поставки РТ входять:

- регулятор тиску РТ-_____ виготовлений по конструкторській документації згідно специфікації складального креслення та прийнятий службою ВТК підприємства-виробника;
- керівництво по монтажу та експлуатації «Регулятори тиску РТ-_____ Ду150-1000, Ру1,6 МПа

4. КОНСТРУКЦІЯ ТА РОБОТА КЛАПАНА

4.1 Конструкція РТ діаметром від 150, до 1000 мм односідлова, запірно-регулююча, с фланцевим та без фланцевим кріпленням до трубопроводу. Клапани Ду1000 виготовляються з двома мембранними виконуючими механізмами MBM.

Принцип дії клапана полягає в переміщенні золотника та зміні тим самим витрати регулюючого середовища пропорційно дії командного тиску Рк, який подається в камеру мембранного гідроприводу.

4.2 Основними вузлами клапанів є: дросельна частина та мембранний гідравлічний привід

4.3 По конструктивному виконанню основних вузлів клапани поділяються:

- по конструкції корпусу – на литі та сварні;
- по дії командного тиску – на одно та двосторонньої дії;
- по протидіючому зусиллю – на пружинні та важільно-грузові;

По схемі складання дросельної частини – на «нормально відкриті» (н.в.) та «нормально закриті» (н.з.)

4.4 Основна схема складання дросельної частини клапанів – «нормально відкрито». За вимогою замовника підприємство-виробник може виготовити регулюючі клапани Ду150, 200, 250, 300, 400 за схемою «нормально закрито». Клапани діаметром 500 мм й вище виготовляються за схемою «нормально відкрито».

4.5 Корпуса клапанів діаметром до 250 виготовляються литими, а корпуса клапанів діаметром 300 й вище – зварними.

4.6 Ущільнення в затворі по штоку – сальникове.

Заводський № _____

Дата випуску _____

Технічні данні

Тип _____ т/ф _____

Умовний тиск Р_у _____ МПа, _____ (кгс/см²)

Діаметр умовного проходу Ду _____ мм

Монтажна довжина _____ мм

Варіант збирання золотника _____

Клапан виготовлений у відповідності з кресленнями та технічними умовами, випробуваний та признаний годним для використання

Керівник ВТК _____

Таблиця 3

Маса клапа на	179	271	340	520	760	1160	1900	2400	4200
Конст рукція корпу са	Литий				Зварний				
Площ а вікон золот ника,	108	166	244	284	-	-	-	-	-
Ефект ивна площа гідропр ивод	620	620	620	950	1750	1750	2915	2915	2915
Робоч ий хід клапа ну, мм	54	54	54	60	60	60	105	105	105
D, шт.	M20x1,5			G1/2					
Dc-d, мм	125	175	200	240	300	350	420	520	520
H1, мм	163	217	258	310	285	305	350	400	-
L, мм	-	-	-	-	1225	1225	1360	1360	1360
D, мм	460	460	460	600	800	800	1000	1000	1000
L, мм	440	590	680	900	930	1020	1240	1450	1400
H, мм	960	1074	1162	1435	1380	1460	1720	1850	3165
Dy, мм	150	200	250	300	400	500	600	700	1000

- відкрутити болти, які кріплять сідло, та вийняти його з корпусу.
- 7.7 Збирання клапану проводити в послідовності, зворотній розбиранню.

При цьому звернути особливу увагу на:

- Забезпечення рухомої посадки золотника на будь-якому куті повороту його навколо своєї вісі відносно сідла та щільності прилягання їх ущільнюючих рамок.
- Забезпечення ходу золотника в відповідності з паспортним значенням;
- Затягування сальникових ущільнень, які повинні забезпечувати герметичність виводу штока, а також плавність та легкість його ходу при переміщенні вручну.

-

8. МОЖЛИВІ НЕСПРАВНОСТІ ТА ЇХ УСУНЕННЯ

Несправність	Причина	Спосіб усунення
Регулюємий параметр відхиляється на величину більш допустиму	Затирання штоку	Провести ревізію клапану
	Попадання під ущільнюючі кромки золотнику сторонніх предметів або окалини	Теж саме
	Засмічення підвідних ліній	Продути лінію підведення
	Розрив мембрани гідроприводу	Відкрити гідропривід, перевірити відсутність заусениць, наявність плавних округлень, замінити мембрану.

9. КОНСЕРВАЦІЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ

9.1 Внутрішні поверхні клапанів піддані консервації по ГОСТ 9.014

9.2 Регулятори тиску РТ-____-____ Ду _____, Ру _____, заводський номер _____, підданий в ТОВ «Кролевецький арматурний завод» консервації згідно вимог, передбачених керівництвом з експлуатації.

Умови зберігання – 2 (с) ГОСТ 15150

Термін дії консервації клапана 3 роки.

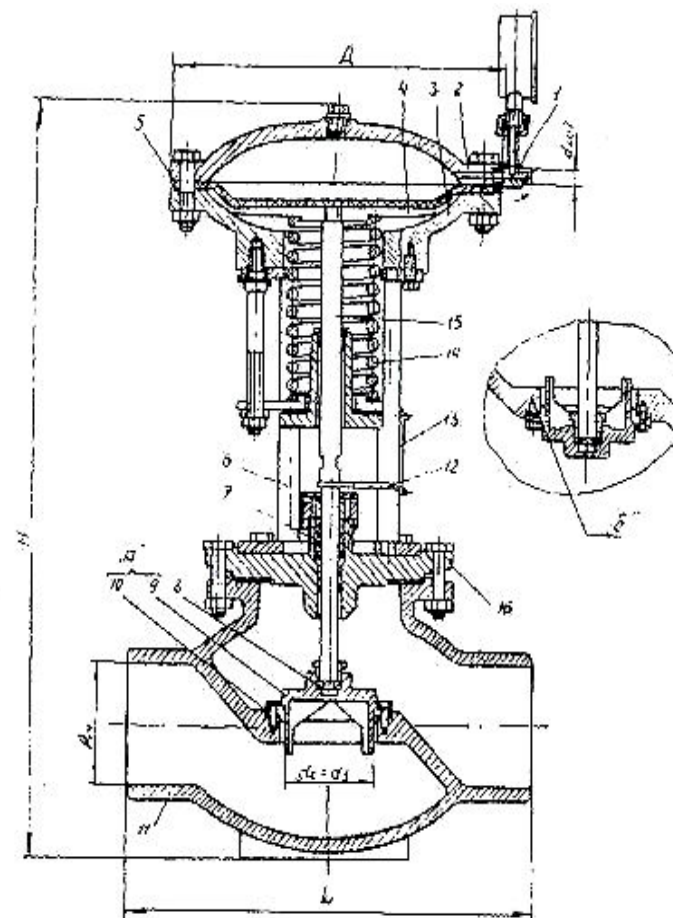
Дата консервації _____

Консервацію провів _____

Виріб після консервації

Прийняв _____

9.3 Зберігання клапанів без пакування допускається тільки в сухих приміщеннях при температурі від +5 до 35°C.



Мал. 1. Регулятор тиску РТ Ру1,6 МПа, Ду150-250, з мембранним пружинним гідравлічним приводом.

«а» - виконання «нормально відкрито» (Н.О.)

«б» - виконання нормально закрито (Н.З.)

7.3 Для попередження відмови в роботі клапана, рекомендується один раз в два-три місяці проводити профілактичну перевірку рухомих частин та продувку підвідних ліній.

При перевірці рухомих частин необхідно зміною командного тиску заставити золотник здійснити переміщення, рівне $\frac{3}{4}$ повного ходу клапана. При цьому шток повинен переміщатись плавно, без ривків. Підвідні лінії потрібно очистити від шлаку та сторонніх відкладень.

7.4 Один раз в рік рекомендується проводити планово-попереджувальну ревізію всіх вузлів та деталей клапана.

При ревізії необхідно звернути увагу:

- На стан поверхонь та ущільнюючих кромek золотника, сідла, штока, направляючих втулок, прокладок, роз'ємних з'єднань.
- Наявність відкладень шламу, окалини та інших сторонніх відкладень в нижній частині корпусу.
- Наявність задирів на сполучних поверхнях рухомих деталей та роз'ємних з'єднань.

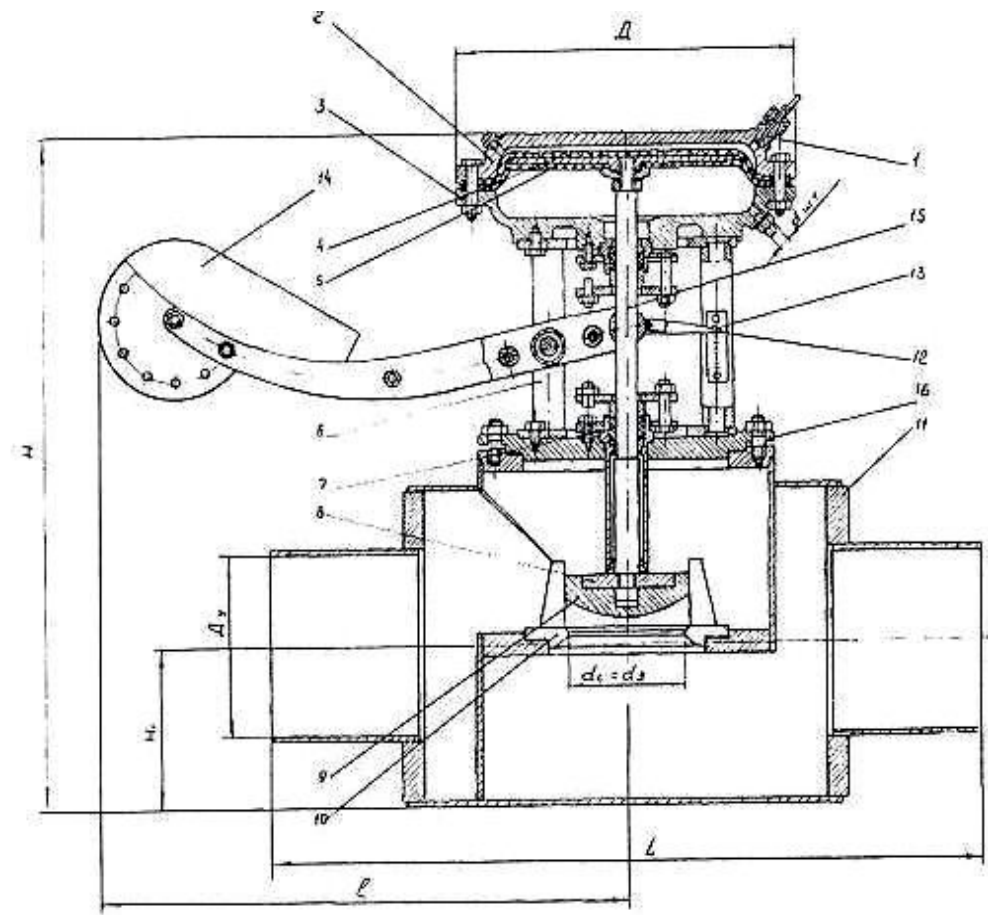
7.5 Всі несправності повинні бути усунені, а зношені деталі відремонтовані чи замінені.

7.6 Розбирання клапана при ревізії чи ремонті проводити в наступному порядку:

- зняти вантаж чи ослабити пружину в Ду до 300 мм;
- розібрати гідравлічний привід;

Розібрати фланцеве з'єднання кришки з корпусом та зняти її разом зі штоком та золотником;

розібрати сухарне з'єднання штоку та золотника.



Мал. 2. Регулюючий клапан РК-1, ру1,6 МПа Ду300, 400, 500, 600; Ру2,5 МПа – Ду700, 100 мм з мембранним важільно-грузовим гідравлічним приводом, виконання під приварювання.

4.7 Принципова конструкційна схема клапанів зображена на мал. 1 та 2, а їх основні конструктивні параметри вказані в таблиці 3.

4.8 В корпусі 11 клапана змонтована дросельна частина, яка складається з сідла 10 та золотника 9, закріпленого за допомогою сухаря на штоці 15.

4.9 Герметичність виходу штоку з корпусу та гідравлічного привода досягається за рахунок сальникового ущільнення 7.

4.10 Кожен мембранний гідравлічний привід складається з мембрани 5, зажатої між верхньою та нижньою чашею 3 і 2, та жорсткого центру 4, закріпленого на штоці. В чашу гідравлічного привода вварений штуцер 1, який призначений для підведення командного тиску

4.11 Гідравлічний привід розміщений над корпусом. Кріплення гідравлічного привода здійснюється за допомогою стійок 6, всередині яких розміщена пружина 14-(для клапанів Ду150-300 мм) чи важіль з вантажем 14 (для клапанів Ду400-1000 мм), котрі протидіють зусиллю гідравлічного привода. Величина протидіючого зусилля регулюється зміною натягування пружини чи зменшенням плеча важеля.

4.12 Для визначення положення золотника відносно сідла, на штоці закріплена стрілка 12, а на стійці – шкала 13.

4.13 Принцип роботи клапану полягає в переміщенні золотника і зміни тим самим розходу регулюючого середовища пропорційно дії командного тиску P_x , який подається в камеру мембранного привода.

5. ВИМОГИ БЕЗПЕКИ

5.1 При збиранні та розбиранні клапанів необхідно користуватись інструментом та приладдям передбаченого для даного виробу.

5.2 При транспортуванні та монтажі, стропову проводити за магістральні патрубки чи спеціальні при способи

5.3 Вимоги безпеки по ГОСТ 12.2.063

6. МОНТАЖ

6.1 Перед монтажем клапану потрібно перевірити відповідність його технічних даних проектним вимогам об'єкта.

6.2 Установка клапана та монтаж підвідних ліній проводиться в строгій відповідності з прийнятою схемою регулювання.

Клапани потрібно встановлювати на горизонтальній ділянці трубопроводу.

Напрямок подачі середовища визначається стрілкою, яка нанесена на корпус клапана.

Клапан встановлюється гідравлічним приводом вверх. Для підведення командного тиску до гідравлічного привода використовується сталеве чи пропіленова трубка діаметром 15 або 20 мм.

6.3 При монтажі повинні бути передбачені умови, які забезпечують доступ до клапана для проведення налаштування, ремонту та інших експлуатаційних операцій.

6.4 Перед включенням клапана в роботу необхідно переконатися в легкості переміщення його рухомих частин та перевірити величину ходу, яка повинна відповідати паспортному значенню.

7. ЕКСПЛУАТАЦІЯ

7.1 Обслуговування клапану в процесі експлуатації зводиться до:

- періодичних оглядів та перевірки правильності його роботи;
- профілактичним перевіркам роботи рухомих частин та продувки підвідних ліній;
- планово-попереджувальним ревізіям всіх вузлів та деталей клапану з повним його розбиранням.

7.2 При періодичних оглядах, які проводяться не рідше одного разу в тиждень, перевіряють стабільність та якість підтримки регулюємого параметру, використовуючи для цього сомо пишучи та показуючи прилади.

Відхилення параметрів за допустимі межі вказує на наявність несправності, яку необхідно найти та усунути.

**РЕГУЛЯТОР ТИСКУ
РТ-НВ,
РТ-НЗ**

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
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

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, тел. (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. (057) 766-44-86



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	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



(Signature)
(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





Кролевецький арматурний завод

КЛАПАН ЗАПОБІЖНИЙ

DN 150 PN 16

Ст. 20л

ПАСПОРТ

1. ОСНОВНІ ВІДОМОСТІ ПРО ВИРІБ

Найменування виробу	Клапан запобіжний DN 150 PN16
Позначення виробу	СПЗК4р т/ф 17сбнж
Документ на виготовлення та поставку	ДСТУ EN 14129:2015
Виробник	Кролевецький арматурний завод, вул. Маяковського, 2, Сумська обл., м. Кролевець 05453 9 71 72
Заводський номер виробу	
Дата виготовлення	
Призначення	Призначений для автоматичного випуску робочого середовища при перевищенні тиску понад встановлений в резервуарах і трубопроводах.



2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Найменування параметра	Значение
Номинальный диаметр входного патрубка, DN	150
Тип приєднання до трубопроводу з боку входного патрубка Приєднувальні розміри і розміри ущільнюючих поверхонь входного патрубка по Виконання Ряд	фланцевое ГОСТ 12815-80 1 2
Номинальный тиск входного патрубка PN, кгс/см ²	16
Номинальный диаметр выходного патрубка, DN1	200
Тип приєднання до трубопроводу з боку вихідного патрубка Приєднувальні розміри і розміри ущільнюючих поверхонь вихідного патрубка по Виконання Ряд	фланцевое ГОСТ 12815-80 1 2
Номинальный тиск вихідного патрубка PN, кгс/см ²	6

ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ! ЕКСПЛУАТУВАТИ АРМАТУРУ БЕЗ ЕКСПЛУАТАЦІЙНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ ПО ГОСТ 2.601-2006
ПРОВОДИТИ РОБОТИ З ДЕМОНТАЖУ ТА РЕМОНТУВАННЯ ПРИ НАЯВНОСТІ ТИСКУ В ПОРОЖНИНІ АРМАТУРИ
ЗНИМАТИ АРМАТУРУ З ТРУБОПРОВОДУ ПРИ НАЯВНОСТІ В НІЙ СЕРЕДОВИЩА
ЕКСПЛУАТУВАТИ ЗАПОБІЖНИЙ КЛАПАН З ПОРУШЕНОЮ ГАРАНТІЙНОЮ ПЛОМБОЮ
ВИКОРИСТОВУВАТИ ЗАПОБІЖНИЙ КЛАПАН В ЯКОСТІ ЗАГЛУШКИ ПРИ ОПРЕСОВУВАННІ СИСТЕМИ (ТРУБОПРОВОДУ)
ВИКОРИСТОВУВАТИ ЗАПОБІЖНИЙ КЛАПАН В ЯКОСТІ ОПОРИ ТРУБОПРОВОДУ.

14. ВІДОМОСТІ ПРО УТИЛІЗАЦІЮ.

Рішення про утилізацію приймається після проведення комплексу заходів, що включають в себе обстеження стану клапана, оцінку залишкового ресурсу потенційно небезпечних об'єктів, піднаглядних технагляду України.

Умови зберігання і транспортування – 4 (Ж2) на експорт в країни з тропічним кліматом-6 (ОЖ2) по ГОСТ 15150-69

Транспортувати законсервовані клапани до місця монтажу в упаковці підприємства-виробника, прохідні отвори корпусів закрити заглушками.

Дозволяється знімати заглушки і розконсервувати клапани тільки перед монтажем на установку.

Порядок підготовки та перевірки готовності виробу до використання:

1. Перед установкою запобіжного клапана на трубопровід промити продути систему трубопроводів.
2. Розконсервувати клапан.
3. Оцінити технічний стан клапана, в тому числі за допомогою технічних засобів діагностики, без розбирання запобіжного клапана зі збереженням гарантійних пломб заводу-виготовлювача.
4. Перевірити відсутність пропуску середовища через метал, герметичність прокладочних з'єднань і сальника, герметичність затвора.
5. Перед монтажем клапана перевірити візуально стан кріпильних деталей, стан зовнішніх поверхонь клапанів на відсутність пошкоджень під час транспортування, наявність пломб, чистоту і відсутність сторонніх предметів у внутрішніх порожнинах клапана.
6. Перевірку вузла ручного підризу проводити триразовим підйомом і опусканням важеля при наявності тиску 0,8-1,0 Рн на вході в клапан (тільки для клапанів, обладнаних вузлом ручного підризу).

Перелік особливих заходів безпеки при монтажі та експлуатації.

До монтажу, експлуатації та обслуговування запобіжних клапанів допускати персонал, який вивчив пристрій клапанів, вимоги керівництва по експлуатації і має навички роботи з запобіжними клапанами.

Арматура повинна мати чітке маркування і відмітну забарвлення відповідно ГОСТ Р52760-2007

Гайки фланцевих з'єднань потрібно затягувати рівномірно, без перекосів і перетяжок.

Вантажно-розвантажувальні роботи повинні проводитися по ГОСТ 12.3.009-76

Стропування необхідно проводити відповідно до керівництва по експлуатації.

Арматура не повинна відчувати навантажень від трубопроводів. При необхідності повинні бути передбачені опори або компенсатори.

Робоче середовище		Рідкі і газоподібні, неагресивні і малоагресивні середовища, нафта, нафтопродукти, вуглеводневі гази, конденсат вуглеводневий, аміак, вода, пара, повітря, інертні гази. Швидкість корозії матеріалу корпусу в зазначених середовищах не повинна перевищувати 01 мм / рік. Значення робочого тиску і робочої температури не повинно виходити за межі, встановлені ГОСТ 356-80
Температура робочого середовища, °С		Від мінус 40 до плюс 425
Температура навколишнього середовища, °С		Від мінус 40 до плюс 40
Тиск налаштування Рн, кгс / см ²		6,0
Межі тиску налаштування, Рн, кгс / см ²		От 5,0 до 8,0
Номер установки пружини по заводській специфікації		73
Тиск початку відкриття, Рн.н., кгс / см ²		1,05Рн
Тиск повного відкриття Рп.о., кгс / см ² не більше		1,1Рн
Тиск закриття Рз., кгс/см ² , не менше		08Рн.
Протитиск	Постійне статичне, що діє при закритому клапані	0,1 Рн.
	Динамічне, що виникає від опору випускної системи при відкритому клапані, кгс / см ² не більше	
Климатичне виконання		У1
Напрямок подачі робочого середовища		Під золотник
Будівельна довжина	Позначення документу	ГОСТ 16587-71
Коефіцієнт витрати для газу, α 1, не менше		0,8
Коефіцієнт витрати для рідини, α 2, не менше		0,5
Площадь седла F, мм ²		1962

3

10	
Найменування параметру	Значення

Найменування параметра	Значення
Допустимий пропуск середовища в затворі по	8

повітря при Рн., кгс/см², не більше	
Маса, кг, не більше	82
Установче положення клапана	Вертикальне, ковпаком вверх
Повний середній срок служби	Не менше 10 років
Повний середній ресурс	Не менше 830 циклів
Середнє напрацювання на відмову	Не менше 180 циклів
Ймовірність безвідмовної роботи протягом заданої середньої напрацювання на відмову	Не менше 0,90

3. ВІДОМОСТІ ПРО МАТЕРІАЛ ОСНОВНИХ ДЕТАЛЕЙ

Найменування деталі	Марка матеріалу	Відмітка ВТК про проведення додаткових випробувань за потреби замовника	
		Випробування на стійкість матеріалу до міжкристалічної корозії	Випробування на ударне згинання на ударне згинання при зниженні температури
Корпус	20Л	-	-
Сідло	20Х13		
Золотник	30Х13		
Шток	30Х13		
Кришка зварна	20		
Пружина	50ХФА		
Ковпак	20Л		
Набивка сальникова в ковпаку	ТРГ		
Прокладка між корпусом та кришкою	ТИИР		
Шпилька для з'єднання кришки з корпусом	35		
Гайка для з'єднання кришки з корпусом	25		

5. ДАНІ ПРИЙМАЛЬНО-ЗДАВАЛЬНИХ ВИПРОБУВАНЬ

Вид випробувань	Середовище випробувань	Тиск випробувань кгс/см ²		Результат випробувань
		По НТД	Фактич	
На міцність і щільність матеріалу деталей і зварних швів: - Корпус-вхідний фланець і щільність корпусу до затвора	Вода	Rпр.=1,5PN	16	Задовільний
- Корпус-вихідний фланець і порожнину корпусу за затвором		Rпр.=1,5PN1		
-Кришка		Rпр.=1,5PN1		
-Ковпак		Rпр.=1,5PN1		
На герметичність прокладочних з'єднань та сальника: клапан в зборі	Вода	Rпр.=1,5PN1		
Герметичність з'єднання Корпус-сідло	Повітря	PN1	-	
Герметичність в затворі		PN.		
Перевірка работоздатності	Повітря	Напрацю-ня 3-х циклів з фіксацією Рн.о.	Роб.	
УВАГА! Перевірку вузла ручного підризу проводити триразовим підйомом і опусканням важеля при наявності тиску на вході в клапан (тільки для клапанів, обладнаних вузлом ручного підризу)		0,8-1,0Рн.	Відпов.	

6. КОМПЛЕКТНІСТЬ

Клапан запобіжний в зборі;
Керівництво з експлуатації на партію виробів в одну адресу - 1 экз.
Паспорт на виріб - 1 экз.

1. КОНСЕРВАЦІЯ

Дата консервації « ____ » _____ 2024р.

Срок консервації 3 роки.

2. УПАКОВУВАННЯ

Клапан упакований відповідно до діючої технічної документації.

3. ГАРАНТИЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

Підприємство-виробник гарантує відповідність клапана вимогам ТУ УЗ.22-14288275-019-95 при дотриманні споживачем умов експлуатації, транспортування і зберігання.

Гарантійний термін зберігання без переконасервації - 36 місяців.

Гарантійний термін експлуатації - 12 місяців з дня введення в експлуатацію але не більше 24 місяців з дня відвантаження споживачеві.

Гарантійне напрацювання - 165 циклів в межах гарантійного терміну експлуатації.

Гарантійні зобов'язання діють тільки при наявності справних пломб.

4. СВИДОТСТВО ПРО ПРИЙМАННЯ

Клапан запобіжний відповідає ДСТУ EN 14129:2015 та признаний пригодним для експлуатації.

Клапан при приймально-здавальних випробуваннях відрегульований на тиск налаштування Рн= ____ кгс/см² та опломбований.

УВАГА!

В процесі експлуатації запобіжного клапана необхідно вести облік напрацювання в циклах і годинах. При досягненні одного з показників надійності і довговічності експлуатація повинна бути припинена.

Начальник ВТК _____

« ____ » _____ 2024р.