

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р  
ГОССТАНДАРТ РОССИИ



**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**

№ РОСС CN.TH02.A00771

Срок действия с 21.11.2003 по -

№ 5888819

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ**

РОСС RU.0001.11TH02

Орган по сертификации технологического оборудования НО "ЦентрТехноСерт"  
109172 г. Москва, ул. Ташкентская, д. 24 корп.1, стр.1  
/095/ 705-80-99 тел/факс

**ПРОДУКЦИЯ**

Задвижка стальная литая клиновидная с выдвижным шпинделем  
фланцевая управляемая маховиком на Ру16кгс/см<sup>2</sup>, Ду50,80,100,150,200  
Контракт N SMY-888-2003/010 от 03.11.2003 г. Иркутск  
/партия 4 500 000 штук/

код ОК 005 (ОКП):  
37 4100

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**

ГОСТ12.2.063-91, ГОСТ 5762-74, ГОСТ9544-93

код ТН ВЭД:  
8481 80 639 0

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ**

Маньчжурская торговая компания "Юнь ЛУН"  
КНР, г.Маньчжурия ул.Вторая д.40, Китай

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН**

ООО "Завод по изготовлению металлических изделий "Юаньда" ИНН3808097366  
664001,Россия, г. Иркутск, ул. Рабочего штаба, 24

**НА ОСНОВАНИИ**

Протокола экспертизы технической документации задвижки стальной литой клиновидной  
Маньчжурской торговой компании "Юнь ЛУН" ОС "ЦентрТехноСерт" 17.11.2003г.  
Протоколов приемо-сдаточных испытаний Маньчжурской торговой компании "Юнь ЛУН"  
задвижек стальных Ду50,80,100,150,200 от 01.10.2003г.  
Декларации фирмы «Юнь ЛУН» Китай о соответствии продукции стандартам  
безопасности России № 511/11/2003

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Срок действия по ГОСТ Р 50460 наносится на корпус изделия и (или) в  
сопутствующую документацию.

Схема сертификации – 2

Руководитель органа

А.В.Буров

Эксперт

В.Н.Позднышев

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

**ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ ЛИТАЯ ЗКЛ2 (30с41нж)**

**С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ СТАЛЬНАЯ Ру 1,6 МПа**

Паспорт,  
техническое описание  
и инструкция по монтажу  
и эксплуатации

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

1.2. Присоединение к трубопроводу – фланцевое. Фланцы корпуса по ГОСТ 12819–80 на Ру 1,6 МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>). Ответные фланцы по ГОСТ 12820–80 и ГОСТ 12821–80 на Ру 1,6 МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>). Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей по ГОСТ 12815–80 исполнение 1 ряд 2.

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

1.4. Направление подачи рабочей среды – любое.

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

1.6. Строительная длина задвижки – по ГОСТ 3706–83.

1.7. Закрытие задвижки производится вращением маховика по часовой стрелке.

1.8. Рабочая температура окружающего воздуха для задвижек климатического исполнения У1 – не ниже –40°С.

1.9. Пример записи задвижки климатического исполнения У1 при заказе и в документации другой продукции, в которой она может быть применена: «Задвижка клиновая с выдвигным шпинделем стальная Ду 50 Ру 16 табличная фигура 30с41нж климатического исполнения У1.

1.10. Основные детали задвижки (корпус, крышка, клин) выполнены:

1) из углеродистой стали 35Л ГОСТ 977–88 в климатическом исполнении У1 по ГОСТ 15150–69;

2) шпиндель, клин из стали 20Х13 ГОСТ 5632–72 климатического исполнения У1.

1.11. Задвижка относится к классу восстанавливаемых, ремонтируемых изделий с нерегламентированной дисциплиной восстановления и вынужденной продолжительностью эксплуатации.

Установленный средний срок службы – не менее 5 лет.

Установленный средний ресурс – не менее 2000 циклов или 40000 ч.

Наработка на отказ – не менее 500 циклов или 12000 ч.

Для обеспечения заданных показателей надежности, гарантийной наработки необходимо руководствоваться требованиями, изложенными в п. 4.

1.12. Основные параметры, характеристики и размеры задвижек приведены в таблицах.

## 5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Задвижка \_\_\_\_\_ Класс герметичности \_\_\_\_\_ Партия \_\_\_\_\_ шт.

изготовлена и принята в соответствии с ГОСТ 12.2.063-91, ГОСТ 5762-74, и ГОСТ 9544-93, и признана годной для эксплуатации.

начальник ОТК \_\_\_\_\_

дата \_\_\_\_\_

М.П. \_\_\_\_\_

Дата консервации \_\_\_\_\_

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

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

Изделие после консервации принял \_\_\_\_\_

М.П. \_\_\_\_\_

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

6.1. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

6.2. Гарантия не распространяется в случае разбора (разбалчивания) задвижек в период эксплуатации.

## 7. ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЮ

К монтажу, эксплуатации и хранению задвижек допускается персонал, изучивший устройство задвижек, правила техники безопасности, требования руководства по эксплуатации и имеющий опыт работы с задвижками.

## 8. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

По окончании срока службы, выработки технического ресурса задвижку разобрать, выбить сальниковую набивку, рассортировать детали задвижки по маркам материала в соответствии с разделом 1 и рисунком руководства по эксплуатации.

Сальниковую набивку складировать в специальные места для отходов.

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

#### 4.3. Порядок установки.

##### 4.3.1. Перед монтажом необходимо:

- очистить (продуть) трубопроводы от грязи, песка, окалины;
- произвести расконсервацию, снять заглушки с проходных отверстий, удалить антикоррозионную смазку из магистральных проходов.

4.3.2. Для удобства обслуживания и осмотра рекомендуется устанавливать задвижки в следующих рабочих положениях: вертикальном (при положении маховика вверх), горизонтальном (при положении маховика с отклонением от вертикали не более 90°).

#### 4.4. Правила хранения.

4.4.1. До монтажа задвижки должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищающих их от загрязнения и атмосферных осадков, обеспечивающих сохранность упаковки, исправность задвижки в течение гарантийного срока.

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

4.4.3. Проходные отверстия задвижек должны быть закрыты надёжно закреплёнными заглушками, снимать которые необходимо перед монтажом.

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

#### 4.5. Транспортировка.

##### 4.5.1. Условия транспортировки и хранения по группе Ж1 ГОСТ15150-69.

4.5.2. Задвижки транспортируются в таре по ГОСТ2991-85 и раскрепляются от возможных перемещений с опущенным до упора клином. Допускается транспортировка без упаковки, при этом рекомендуется маховик снимать во избежание поломки.

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

#### 4.6. Регламентные работы.

Периодически, не реже одного раза в месяц производить контроль в рабочем состоянии:

- внешний осмотр;
- проверку герметичности мест соединения относительно внешней среды.

Типовая фигура		Основные параметры и характеристики											
Код по ОКП	Климатическое исполнение по ГОСТ 5150-69	Проход условный Ду, мм	Давление условное Ру, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Класс герметичности по ГОСТ 9544-93 (нужное подчеркнуть)	Температура рабочей среды, °С, не более	Среда рабочая	Максимальное усилие на маховике, НМ	Тип присоединения	Комплект	Строительная длина L, мм		Высота, мм	
30e41нж	374123	50	1,6 (16)	А, В, С	450 и 250 (мас ло)	Вода, пар, масла, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты и неагрессивные жидкие среды	850 (85)	Фланцевое	В соответствии с руководством по эксплуатации	180		285	
374133	У1	80								210		370	
		100								230		435	
		150								280		678	
		200								330		805	
										360	460	31	59
										1030	90		

Условный проход, D, мм		D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	n	H	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	L
50		102	155	18	4	320	385	200	180
80		133	195	18	4	450	550	200	210
100		158	215	18	8	596	702	200	230
150		212	280	22	8	790	950	400	280
200		268	335	22	12	942	1158	400	330

## 2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Задвижка – 1 шт.

Паспорт – 1 шт.

Допускается использовать один оригинал паспорта на партию изделий, отгруженных в один адрес.

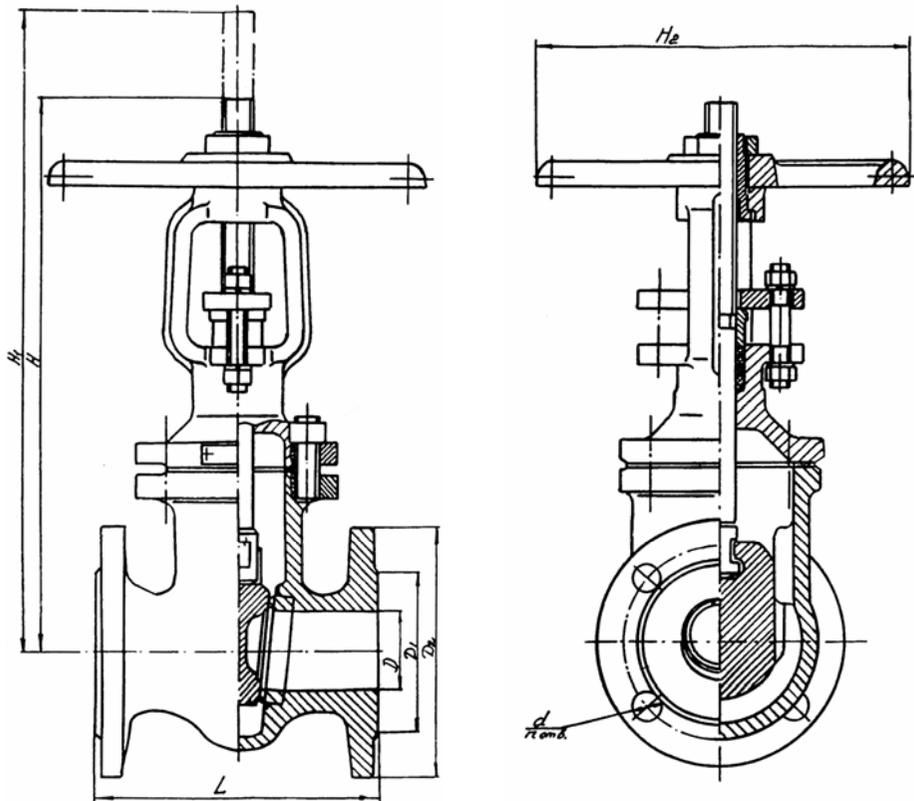


Рис. 1. Общий вид задвижки

### 3. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОБЯЗАТЕЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ

Страна изготовитель: Россия.  
 Предприятие-изготовитель: ООО "Завод по изготовлению металлических изделий "ЮАНЬДА"

Сертификат соответствия: г. Иркутск, ул. Р. Штаба, 31  
 № РОСС CN.TN02.A00771  
 Орган по сертификации: РОСС RU.0001.11ТН02  
 Орган по сертификации  
 технологического оборудования: НО «ЦентрТехноСерт»,  
 г. Москва, ул. Ташкентская, д.24, кор.1, стр.1.  
 Срок действия: с 21.11.2003 г.  
 Гигиенический сертификат: № 77.ФУ.05.490.П.002959.12.03 от 01.12.2003 г.

### 4. ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

#### 4.1. Общие указания.

4.1.1. Задвижки должны использоваться строго по назначению в соответствии с рабочими параметрами, указанными в данном паспорте.

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

4.1.3. Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать задвижку осмотру и проверке. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем задвижки.

4.1.4. По мере необходимости рекомендуется:

– смазывать резьбовую часть шпинделя смазкой НГ-203 марки В по ГОСТ 12328-77

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

– смазывать поверхность трения гайки шпинделя (подшипниковый узел) через маслѐнку смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ9433-80

– восстанавливать нарушенное лакокрасочное защитное покрытие.

4.1.5. Все детали задвижек взаимозаменяемые, за исключением клина. Переворачивать клин уплотнительными поверхностями не рекомендуется во избежание потери герметичности.

4.1.6. Затвор задвижки при эксплуатации необходимо поднимать полностью до верхнего упора и плотно закрывать вручную, допускается применение добавочных рычагов с усилием не более, чем в 1,5 раза от максимального, указанного в таблице 2.

#### 4.2. Указания мер безопасности.

4.2.1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию задвижек допускается персонал, прошедший соответствующее обучение по устройству задвижек, правилам техники безопасности, требованиям настоящего ТО, и имеющий навыки работы с запорной арматурой.

4.2.2. Обслуживающий персонал, производящий регламентные работы, разборку, сборку и ремонт задвижки, должен пользоваться исправным инструментом, иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.

4.2.3. Для обеспечения безопасной работы задвижки категорически запрещается:

– использовать задвижки на рабочие параметры, превышающие указанные в данном ТО

– эксплуатация задвижек при отсутствии эксплуатационной документации.

– производить опрессовку трубопровода давлением выше рабочего при закрытом затворе задвижки.

– разбирать задвижку, находящуюся под давлением.

– необходимо устанавливать фильтр магнитно-механической очистки по направлению потока среды до задвижек.