

**EAC**



ЧЕЛЯБИНСКИЙ ЗАВОД  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ  
ОСНАСТКИ



НОВАТОРНЕФТЕМАШ  
ПРОИЗВОДСТВЕННО-  
ТОРГОВАЯ КОМПАНИЯ

**ИННОВАЦИИ  
ЭКОНОМИЧНОСТЬ  
НАДЕЖНОСТЬ**

**ИНВЕСТИЦИИ  
В 30 ЛЕТ**



**ЗАДВИЖКА**

**ЗПМ 65×21**

**ЗПМ 65×21-ПУ2**

**ПАСПОРТ**

**ЗПМ 65×21-ПУ2.000 ПС  
заказ 4868-1**

Адрес изготовителя: ЗАО «ЧЗТО», РФ, 454012, г. Челябинск, ул. Копейское шоссе, 5П.

Адрес поставщика: ООО "Новаторнефтемаш", 625048, РФ, г. Тюмень, Тюменская область, ул. Малыгина, 73, офис 409, сайт: [www.nnm72.ru](http://www.nnm72.ru)

Email: [novator-nm@mail.ru](mailto:novator-nm@mail.ru), тел.: +7(3452)54-21-23.

г. Челябинск

**СОДЕРЖАНИЕ**

1. Основные сведения об изделии	3
2. Основные технические характеристики	3
3. Комплектность изделия	3
4. Устройство и принцип работы	4
5. Указание мер безопасности	6
6. Подготовка изделия к работе	7
7. Порядок работы и техническое обслуживание	8
8. Возможные неисправности и способы их устранения	9
9. Ресурсы, сроки службы и хранения, гарантии изготовителя	10
10. Консервация	11
11. Свидетельство об упаковывании	12
12. Свидетельство о приемке	13
13. Акт гидравлических испытаний	14
14. Учет работы изделия	15
15. Учет технического обслуживания	16
16. Особые замечания по эксплуатации и аварийным случаям	17
17. Учет неисправностей при эксплуатации	18
18. Сведения об утилизации	19
19. Сведения о рекламациях	19
20. Лист регистрации изменений	20

**Конструкция защищена патентом РФ.**

Таможенный союз

**Сертификат соответствия** № ТС RU C-RU.HO02.B.00286

Серия RU № 0380397, срок действия с 13.12.2016 по 01.06.2021

**Декларация о соответствии** ТС № RU Д-RU.HO02.B.00601**Декларация о соответствии** ТС № RU Д-RU.HO02.B.00602

Срок действия с 13.12.2016 по 01.06.2021

**18. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ**

- 18.1 Перед отправкой на утилизацию разобрать задвижку и рассортировать по группам материалов деталей (сталь, резина). Стальные детали: корпус, крышки, шиббер, шпиндель, указатель, лимб, седло, пружины, штурвал, гайки, болты, шайбы, кольца. Резиновые детали: уплотнительные кольца.
- 18.2 Детали задвижки подлежат полной утилизации

**19. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ**

Все рекламации, предъявленные заводу - изготовителю должны быть зарегистрированы в таблице с кратким содержанием и мерами, принятыми по каждой рекламации.

Дата	Краткое содержание рекламации	Принятые меры









### 13. АКТ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ

Задвижка ЗПМ 65×21 № \_\_\_\_\_  
наименование и обозначение изделия заводской номер \_\_\_\_\_ дата \_\_\_\_\_

13.1. Гидравлические испытания на прочность и плотность корпуса задвижки проведены при  $R_{пр}=2R_{раб}=42$  МПа в соответствии с ТУ 3665-049-00220302-02. Гидравлические испытания на прочность и плотность корпуса задвижки проведены по следующей схеме:

13.1.1 Первичный период удержания давления -  $R_{пр}=2R_{раб}=42$  МПа; время удержание - 3 мин.;

13.1.2 Снижение давления до 0;

13.1.3 Вторичный период удержания давления -  $R_{пр}=2R_{раб}=42$  МПа; время удержание - 3 мин.

Замечаний нет.

13.2. Гидравлические испытания на герметичность задвижки произведены при  $R_{пр}=R_{раб}=21$  МПа в соответствии с ТУ 3665-049-00220302-02. Гидравлические испытания на герметичность задвижки проведены по следующей схеме:

13.2.1 Первичный период удержания давления -  $R_{пр}=R_{раб}=21$  МПа; время удержание - 3 мин.;

13.2.2 Снижение давления до 0;

13.2.3 Вторичный период удержания давления -  $R_{пр}=R_{раб}=21$  МПа; время удержание - 3 мин.

Замечаний нет.

Изделие годно для эксплуатации.

М.П. Мастер \_\_\_\_\_

ОТК \_\_\_\_\_

5.4 ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- 1) Эксплуатация задвижки в полуоткрытом положении затвора.
- 2) Производить вращение маховика с помощью дополнительного рычага.
- 3) Производить монтажные и демонтажные работы деталей, находящихся под давлением.
- 4) Наносить механические удары по корпусу задвижки.
- 5) Стоять вдоль оси нагнетательного и спускного клапана задвижки при производстве технологических операций с ними.

5.5 Осуществлять откручивание спускного клапана, постепенно стравливая давление, не допуская резкого выброса.

Возможно небольшое вытекание продукта или распыл продукта на радиус до 0,3 м через спускной клапан.

5.6 Строповка задвижки при производстве подъемно-транспортных операций должна производиться за специально обозначенные места.

5.7 Задвижки при необходимости должны отогреваться паром или горячей водой.

### 6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

6.1 Перед монтажом задвижки необходимо:

6.1.1 Проверить отсутствие механических повреждений;

6.1.2 Удалить антикоррозионную смазку. Задиры, забоины и ржавчина на уплотнительных поверхностях не допускаются;

6.1.3 Проверить задвижку на плавность работы затвора.

6.1.4 Проверить правильность положения указателя "открыто-закрыто" затвора задвижки.

## 7. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1 Обслуживание и ремонт должен производить обученный персонал.
- 7.2 Для надежности работы задвижки после полного ее закрытия необходимо проверить маховик в направлении открытия на 1/4 оборота.
- 7.3 Набивку смазки в корпус задвижки производить при проведении ТКРС, но не чаще одного раза в шесть месяцев.
- 7.4 Смазку подшипников задвижки производить 1 раз в 6 месяцев смазкой Литол 24 ГОСТ 21150-87 или солидолом УС ГОСТ 1033-79. Первоначальная смазка производится на заводе-изготовителе.
- 7.5 Осмотр задвижки производить 1 раз в 10 дней, а текущий ремонт 1 раз в 1 - 1,5 года.
- 7.6 Нагнетание смазки производится при помощи специального нагнетателя, для чего необходимо снять колпак клапана, подсоединить к нему нагнетатель смазки, до полного вытеснения воздуха и появления смазки Арматол - 60 на спускном клапане. Набивку смазки Арматол – 60 по ТУ 38.101.812-83 производить при полностью закрытом положении шибера. После заполнения смазкой отсоединить нагнетатель и навернуть на нагнетательный клапан колпак.
- 7.7 Колпаки нагнетательных клапанов должны быть завернуты до отказа. Эксплуатация нагнетательных клапанов без колпаков не допускается.

### ВНИМАНИЕ:

**Перед нагнетанием смазки в корпус задвижки разрядить ее от давления. Сброс давления в задвижке производить через спускной клапан, при этом штуцер должен открываться осторожно, не более чем на один оборот. Осуществлять откручивание спускного клапана, постепенно стравливая давление, не допуская резкого выброса. Возможно небольшое вытекание продукта или распыл продукта на радиус до 0,3 м через спускной клапан**

## 12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Задвижка ЗПМ 65×21 № \_\_\_\_\_  
наименование и обозначение изделия заводской номер \_\_\_\_\_ дата \_\_\_\_\_

изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документации ТУ 3665-049-00220302-02 и признана годной к эксплуатации.

*Начальник ОТК*

М.П. \_\_\_\_\_  
личная подпись \_\_\_\_\_  
расшифровка подписи \_\_\_\_\_

ТУ 3665-049-00220302-02  
обозначение документа, по которому производится поставка

*Руководитель предприятия*

М.П. \_\_\_\_\_  
личная подпись \_\_\_\_\_  
расшифровка подписи \_\_\_\_\_



**11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О УПАКОВЫВАНИИ**

Задвижка ЗПМ 65×21 № \_\_\_\_\_  
 наименование и обозначение изделия заводской номер \_\_\_\_\_ дата \_\_\_\_\_

упакована ЗАО « Челябинский завод технологической оснастки»,  
 г. Челябинск, Российская Федерация  
 \_\_\_\_\_  
 наименование изготовителя

согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации ТУ 3665-049-00220302-02.

*Начальник цеха*

\_\_\_\_\_

личная подпись

\_\_\_\_\_

расшифровка подписи

**8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.**

При эксплуатации задвижки могут возникнуть неисправности, перечень причины методы устранения которых приведены в таблице 8

Таблица 8

Наименование неисправности, внешние проявления, дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
1. Резкое возрастание крутящего момента при открывании или закрывании задвижки, при отсутствии пропусков в затворе	1) Поломка опорных подшипников 2) Замерзание жидкости в корпусе	1) Замена подшипников 2) Отогреть корпус задвижки и заполнить смазкой
2. Пропуск в уплотнении шпинделя	Износ уплотнительных колец	Заменить кольца
3. Пропуск через коническую резьбу нагнетательного клапана или сам клапан	1) Ослабла резьба 2) Нарушение герметичности отверстие-шарик	1) Подтянуть резьбу 2) Заменить клапан целиком или завернуть колпак до уплотнения штырем отверстия
4. Нарушение герметичности затвора	1) Износ уплотнительных поверхностей затвора 2) Задиры шибера 3) Сломана тарельчатая пружина	Заменить задвижку
5. Пропуск среды через спускной клапан	Раковины или инородные частицы на уплотнительных поверхностях шарика	Заменить шарик при отсутствии давления в задвижке
	Раковины или инородные частицы на уплотнительных поверхностях конуса	Зачистить конус при отсутствии давления в задвижке

