

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Кран шаровой.
Паспорт.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Изделие изготовлено и принято в соответствии с обязательными требованиями гос. стандартов, ГОСТ 21345-2005, действующей технической документации (ТУ 28.14.13-001-09610444-2023) и признано годным к эксплуатации на указанные в настоящем паспорте параметры.

Заводской номер _____.
Дата выпуска февраль 2026 г

Дата	Наименование работы	Срок действия, г
Февраль 2026 г.	Консервация Вариант защиты ВЗ-4 по ГОСТ 9.014-78	3

СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Вариант внутренней упаковки – ВУ-0 по ГОСТ 9.014-78 согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документацией (ТУ 28.14.13-001-09610444-2023).

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

Средний срок службы, лет, не менее 25

Полный ресурс, циклов, не менее 15 000 (не распространяется на агрессивные рабочие среды и среды с механическими примесями)

Гарантия предприятия-изготовителя аннулируется, если изделие подверглось разборке или иному вмешательству в конструкцию изделия без согласования с предприятием-изготовителем.

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

Отметка ОТК _____ М.П

ООО «ПКФ «Арм Инжиниринг»

E-mail: arm-engineering@bk.ru

Тел.: 8(800)550 69 65

<https://arm-engineering.ru/>

ООО «ПКФ «Арм Инжиниринг»



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

ПАСПОРТ

Кран шаровой

Pn-16 МПа (160 кгс/см²)



Место единого знака обращения продукции на рынке	Декларация о соответствии ТР ТС 010 (1Д) ЕАЭС N RU Д-RU.РА06.В.01358/23 от 01.08.2023г.
	Декларация о соответствии ТР ТС 032 ЕАЭС N RU Д-RU.РА08.В.96779/23 от 23.10.2023г.

ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия:	Кран шаровой
Обозначение изделия:	КШ.Р.П.050.160.03
Предприятие-изготовитель:	ООО «ПКФ АРМ ИНЖИНИРИНГ»
Документ на изготовление и поставку:	ТУ 28.14.13-001-09610444-2023
Назначение:	Для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значения					
Проход условный DN, мм	50					
Давление рабочее PN, МПа (кгс/см ²)	1,6(16)	2,5(25)	4,0 (40)	6,3(63)	16,0 (160)	20,0 (200)
Температура рабочей среды, °С	От -40 ⁰ С			До +185 ⁰ С		
	√	От -60 ⁰ С		√	До +200 ⁰ С	
Температура окружающей среды, °С	От -40 ⁰ С			До +40 ⁰ С		
	√	От -60 ⁰ С		√	До +80 ⁰ С	
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	У1					
	√	ХЛ1				
	УХЛ1					
Класс герметичность в затворе	А по ГОСТ 9544-2015					
Рабочая среда	√	Воздух, вода, пар, газ и газообразные углеводороды, нефть, нефтепродукты			Коксовый газ, аммиак, кислоты, щелочи, спирты	
	фланцевое					
Присоединение к трубопроводу	√	под приварку				
	муфтовое					
	штуцерно-нипельное					
	межфланцевое					
Установочное положение на тр-де	На горизонтальном трубопроводе					
Управление	√	ручное	редуктор	электропривод	пневмопривод	
Покрытие проточной части и запорного органа	футеровка					
Тип конструкции	√	двухходовой	трехходовой L-типа		трехходовой T-типа	
Тип прохода	стандартный проход			√	полный проход	
Тип корпуса	цельносварной			√	сборно-разборный	
Классификация по назначению	√	запорный			регулирующий	
Сейсмостойкость по шкале MSK (ГОСТ 30546.1-98), баллов	9					

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Транспортировка и хранение.

Условия хранения и транспортировки – 4 (Ж2), на экспорт и в страны с тропическим климатом – 6 (ОЖ2) по ГОСТ 15150-69

Порядок подготовки и проверки готовности изделия к его использованию:

- Перед установкой арматуры на трубопровод проверить комплектность изделия.
- Перед монтажом арматуры из углеродистой стали произвести расконсервацию внутренней полости магистральных проходов и уплотнительных поверхностей присоединительных фланцев:
 - протереть ветошью, смоченной маловязкими маслами или растворителями по ГОСТ 8505-80, ГОСТ 3134-78, потом обдуть теплым воздухом или протереть насухо;
 - промыть горячей водой или моющими растворами с пассиваторами, потом просушить.
- проверить состояние крепежных деталей, отсутствие пропуска среды через металл, герметичность прокладочных соединений и сальника, герметичность затвора, работоспособность арматуры на стенде.
- перед монтажом арматуры проверить визуально состояние внутренних полостей, при необходимости промыть и просушить их.
- перед установкой арматуры на трубопровод промыть и продуть систему трубопроводов.

Перечень особых мер безопасности при монтаже и эксплуатации

- к монтажу, эксплуатации, техническому обслуживанию, ремонту, техническому освидетельствованию затворов допускается квалифицированный персонал, изучивший устройство затворов, эксплуатационную документацию, прошедший обучение и проверку знаний в области промышленной безопасности, пожарной безопасности и охраны труда, и допущенный к проведению работ в установленном порядке.
 - затягивать шпильки гайками надо равномерно, без перекосов и перетяжек.
 - погрузочно-разгрузочные работы должны производиться по ГОСТ 12.3.009-76. Строповку необходимо производить в соответствии с руководством по эксплуатации 3700-005-9095844-2015 РЭ.
 - арматура не должна испытывать нагрузок от трубопровода. При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы.
- Запрещается:**
- эксплуатировать арматуру без эксплуатационной документации (руководства по эксплуатации), соответствующей ГОСТ 2.601-2013.
 - производить работы по демонтажу и ремонту при наличии давления в полости арматуры.
 - менять набивку сальника, производить его донабивку, выполнять подтяжку сальника при наличии давления в системе.
 - снимать арматуру с трубопровода при наличии в ней среды.
 - использовать арматуру в качестве опоры трубопровода.

Сведения об утилизации

Решение об утилизации принимается после проведения комплекса мероприятий, включающих в себя обследование состояния крана, оценку остаточного ресурса потенциально опасных объектов, поднадзорных РОСТЕХНАДЗОР РФ.

МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Деталь	Марка материала по ГОСТ, ТУ
Корпус	09Г2С (ГОСТ 19281-2014)
Патрубок	09Г2С (ГОСТ 19281-2014)
Пробка	12Х18Н10Т (ГОСТ 5632-2014)
Шпindelь	14Х17Н2 (ГОСТ 2590-2006)
Уплотнительные кольца	Ф4К20 (ТУ 6-05-810-88)
Фланец внутренний	09Г2С (ГОСТ 19281-2014)
Шпилька	09Г2С (ГОСТ 19281-2014)

ИСПЫТАНИЕ НА РАБОТОСПОСОБНОСТЬ

Объект испытаний	Испытательная среда	Давление кгс/см ²	Способ испытаний	Отметка ОТК о результатах испытаний
Затвор в сборе	Вода	160	Наработка 3-х циклов «Открыто-закрыто»	Соотв.

ИСПЫТАНИЯ НА ПРОЧНОСТЬ И ПЛОТНОСТЬ МАТЕРИАЛА

Объект испытаний	Испытательная среда	По НТД		Показатели испытания	Результаты испытаний			
		Давление, кгс/см ²	Время испытан. мин., не менее		Давление, кгс/см ²	Время испытаний мин.	Отметка ОТК о результатах испытаний	
Корпус	Вода	P _{пр}	До DN 300 включ.	2	5	160	2	Соотв.
			Св. DN 350					

РЕЗУЛЬТАТЫ ПРИЕМКИ ВНЕШНИЙ ОСМОТР ИЗМЕРЕНИЯ

по НТД	Отметка ОТК о результатах контроля
Контроль габаритных и присоединительных размеров, правильности сборки, сварных швов, маркировки, комплектности	Соотв.

ИСПЫТАНИЕ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ

Объект испытаний	Испытательная среда	По НТД		Результаты испытаний			
		Давление, кгс/см ²	Время исп. мин., не менее	Показатели испытания, допустимые протечки, см ³ /мин	Давление, кгс/см ²	Время испытаний, мин	Отметка ОТК о результатах испытаний
Верхнее уплотнение	Вода	PN	2	Пропуск среды через прокладочные соединения не допускается	160	2	Соотв.
Уплотнение запорного органа		1,1PN	3	Протечки не допускаются	170,6	3	Соотв.