

Руководство по эксплуатации на регуляторы давления РДГ-3 (СЯМИ.493611-230РЭ; ОКП 42 1862)

Настоящее руководство по эксплуатации (далее - РЭ) на регулятор давления газа РДГ-50-3 (РДГ-80-3) с условным проходом соответственно DN 50 (DN 80) (далее - регулятор) предназначено для изучения конструкции, принципа работы, правила монтажа и безопасной эксплуатации, а также содержит сведения о техническом обслуживании, текущем ремонте, маркировке, упаковке, транспортировании, хранении, рекламациях, приемке и гарантиях изготовителя.

Регулятор изготовлен ООО ЭЗОТ "Сигнал" (Россия) и соответствует техническим условиям СЯМИ.493611-559ТУ, требованиям Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", ГОСТ 11881-76, "Правилам безопасности сетей газораспределения и газопотребления".

1 Описание и работа

1.1 Назначение изделия

Регулятор обеспечивает редуцирование высокого или среднего давления, автоматическое поддержание выходного давления на заданном уровне независимо от изменений расхода и входного давления, автоматическое отключение подачи газа при аварийном повышении или понижении выходного давления сверх допустимых заданных значений; предназначен для установки в ГРП и ГРУ систем газоснабжения городов и населенных пунктов.

Условия эксплуатации регулятора должны соответствовать климатическому исполнению УХЛ 2 по ГОСТ 15150-69 для работы при температуре окружающей среды от минус 40 до плюс 60 °С.

Регулятор соответствует требованиям ГОСТ 12.2.003-91, ГОСТ 11881-76 и в процессе эксплуатации не оказывает отрицательного воздействия на окружающую среду.

Регулятор изготавливается в следующих исполнениях:

В зависимости от величины выходного давления

- с выходным низким давлением (Н);
- с выходным высоким давлением (В).

В зависимости от расположения входа

- с правой стороны РДГ-50-Н/30-3;
- с левой стороны РДГ-50-Н/30-3-Л.

Пример записи при заказе:

Регулятор давления газа РДГ-50-Н/30-3 СЯМИ.493611-559ТУ

Регулятор давления газа РДГ-50-Н/30-3-Л СЯМИ.493611-559ТУ

1.2 Технические характеристики

1.2.1 Технические данные, основные параметры и размеры регулятора приведены в таблице 1.

Таблица 1 – Технические данные, основные параметры и размеры регулятора

Наименование параметра или размера	Величина по типам или исполнениям			
	РДГ-50-Н-3(Л)	РДГ-50-В-3(Л)	РДГ-80-Н-3(Л)	РДГ-80-В-3(Л)
1	2	3	4	5
1 Рабочая среда	Природный газ ГОСТ 5542-2014			
2 Наименьшее входное давление, Рвх, МПа	0,05	0,1	0,05	0,1
3 Наибольшее входное давление, Рвх, МПа	1,2			
4 Диапазон настройки выходного давления Рвых, кПа	1,5...60	60...600	1,5...60	60...600
5 Диапазон настройки давления срабатывания ПЗК Рср., кПа				
- при понижении выходного давления	0,3...30	12...300	0,3...30	12...300
- при повышении выходного давления	2...85	75...800	2...85	75...800
6 Точность регулирования, % от верхнего предела настройки Рвых	±10			
7 Класс точности регулятора	10			
8 Погрешность срабатывания ПЗК от заданного значения настройки, %	±10 (При Рвых от 1,5кПа до 5кПа) ±5 (При Рвых ≥ 5кПа)			
9 Масса, кг, не более	32	30	40	38
10 Диаметр седел, мм	30, 35, 40, 45		65	
11 Условная пропускная способность Ку, м ³ /ч, не менее, для седел с диаметром:				
- 30 мм	600			
- 35 мм	900			
- 40 мм	1200			
- 45 мм	1600			
- 65 мм			3250	
12 Присоединительные размеры: номинальный диаметр прохода				
- входного и выходного патрубков, мм	DN50		DN80	
- соединение	Фланцевое по ГОСТ 33259-2015			
13 Давление закрытия рабочего клапана, Рзакр, % от Рвых, не более	20			
14 Зона нечувствительности, % от Рвых, не более	2,5			
15 Степень герметичности рабочего и запорного клапанов	Класс герметичности «А» по ГОСТ 9544-2015			
16 Габаритные размеры, мм, не более	см. рисунок 5			

Заводская настройка регулятора:

Параметры	РДГ-Н-3	РДГ-В-3
Настройка выходного давления	1,5 кПа	60 кПа
Настройка срабатывания предохранительно-запорного клапана (ПЗК):		
- При повышении выходного давления	2,3 кПа	75 кПа
- При понижении выходного давления	0,3 кПа	12 кПа

1.3 Состав изделия

1.3.1 Регулятор давления газа РДГ-Н-3 имеет в своем составе: исполнительное устройство 2, манометр 17, стабилизатор 16, регулятор управления (КН-2) 15, механизм контроля 12, дроссели 8, 8а в соответствии с рисунком 1; РДГ-В-3 - исполнительное устройство 2, регулятор управления (КВ-2) 15, механизм контроля 12, фильтр 13, дроссели 8, 8а в соответствии с рисунком 2.

1.3.2 Комплект поставки регулятора соответствует указанному в таблице 2.

Таблица 2 - Комплект поставки регулятора

Наименование и шифр изделия или детали	Количество, шт		Примечание
	РДГ-Н-3(Л)	РДГ-В-3(Л)	
Регулятор давления РДГ-Н-3(Л)	1		
Регулятор давления РДГ-В-3(Л)		1	
Руководство по эксплуатации СЯМИ.493611-230РЭ	1	1	
Паспорт СЯМИ.493611-230ПС	1	1	
Пружина КПЗ-50-05-01-07ТБ (диаметром 1,5 мм)	1		
Пружина КПЗ-50-05-01-16 (диаметром 2,2 мм)	1		
Пружина КПЗ-50-05-06-02ТБ (диаметром 2,5 мм)	1		
Пружина КПЗ-50-05-01-06-01ТБ (диаметром 3 мм)	1		
Пружина КПЗ-50-05-01-15 (диаметром 4,5 мм)	1		
Пружина РДГ-80-05-29-06 (диаметр 4,5 мм)	1		
Ключ специальный РДГ-80-05-00-23	1	1	
Рукоятка КШ-50-02-00-СБ	1	1	
Комплект запасных частей для регуляторов давления газа РДГ-50(80): 230-СБ8	1	1	по отдельному заказу

Примечания

1 Завод-изготовитель поставляет регулятор с настройкой на минимальное выходное давление по пункту 4 таблицы 1.

2 Руководство по эксплуатации на иностранном языке поставляется по требованию заказчика.

3 Допускается поставка манометра поз. 17 (рисунок 1) в комплекте.

1.4. Устройство и принцип работы

1.4.1 Регулятор типа РДГ-Н-3 (РДГ- В-3) соответствуют рисункам 1 (2).

1.4.2 Исполнительное устройство 2 автоматически поддерживает заданное выходное давление на всех режимах расхода газа посредством изменения величины зазора между клапаном 4 и седлом 3.

Исполнительное устройство 2 состоит из корпуса с седлом и направляющей колонкой, мембраны с жестким центром 6, заземленной по периметру между верхней и нижней крышками и соединенной со стержнем 5, свободно перемещающимся во втулках направляющей колонки и толкающим клапан 4.

1.4.3 Фильтр 13 (см. рисунок 1, 2) предназначен для очистки газа, используемого для управления регулятором, от механических примесей, поступающих в регулятор из системы ГРП или ГРУ.

Фильтр 13 состоит из 2 корпусов, один из которых имеет штуцер для входа давления, второй имеет штуцер для выхода давления.

Между корпусами помещен фильтрующий элемент.

1.4.4 Манометр 17 (см. рисунок 1) предназначен для контроля выходного давления после стабилизатора и в свою очередь для контроля входного давления в регулятор управления (КН-2).

1.4.5. Стабилизатор 16 предназначен для поддержания постоянного давления на входе в регулятор управления, т.е. для исключения влияния колебаний входного давления на работу регулятора в целом и устанавливается только на регуляторе низкого давления РДГ-Н-3 в соответствии с рисунком 1. Давление по манометру после стабилизатора должно быть 0,2 МПа (для обеспечения требуемого быстродействия). Стабилизатор имеет в своём составе встроенный фильтр для очистки газа от механических примесей.

Стабилизатор 16 выполнен в виде регулятора прямого действия и состоит из подпружиненного клапана с седлом и мембранного узла с жестким центром, заземленного по периметру двумя корпусами и соединенного по центру со штоком клапана.

1.4.6. Регуляторы управления 15 в соответствии с рисунком 1 (КН-2), с рисунком 2 (КВ-2) вырабатывают управляющее давление для подмембранной полости исполнительного устройства с целью перестановки регулирующего клапана.

Регулятор управления (КН-2) в соответствии с рисунком 1 и (КВ-2) в соответствии с рисунком 2 состоит из головки регулятора с двумя штуцерами для входного и выходного давления, мембранной камеры со штуцером для подвода импульса выходного давления. Узел мембраны с жестким центром и пружинной нагрузкой заземлен по периметру между корпусом и крышкой и соединен по центру толкателем с клапаном головки.

Регулятор управления 15 состоит из:

- корпуса со встроенным рабочим клапаном, с дросселями и штуцерами;
- узла стабилизации со штуцером;
- мембранной камеры с рабочей мембраной, центр мембраны соединен толкателем с рабочим клапаном.

В регуляторе управления 15 низкого давления в соответствии с рисунком 1 (КН-2) устанавливаются сменные нагрузочные пружины для обеспечения полного диапазона выходного давления. Пружина КПЗ-50-05-01-06-02ТБ (диаметром 2,5 мм) обеспечивает $P_{\text{вых}} = 0,0015...0,0030$ МПа, пружина РДГ-80-05-29-06 (диаметром 4,5 мм) обеспечивает $P_{\text{вых}} = 0,0030...0,0600$ МПа.

В регуляторе управления 15 высокого давления в соответствии с рисунком 2 (КВ-2) устанавливается более сильная пружина, опорная шайба и крышка с меньшей рабочей площадью.

1.4.7 Регулируемые дроссели 8 и 8а в подмембранной полости исполнительного устройства и на импульсной трубке 9 служат для настройки на спокойную (без автоколебаний) работу регулятора (см. рисунки 1 и 2).

Регулируемые дроссели 8 и 8а каждый состоит из дросселя 18 и штуцера 19 в соответствии с рисунком 3.

1.4.8 Механизм контроля 12 отсечного клапана предназначен для непрерывного контроля выходного давления и выдачи сигнала на срабатывание отсечного клапана в исполнительном устройстве при аварийных повышении и понижении выходного давления сверх допустимых заданных значений.

Механизм контроля 12 состоит из двух разъемных крышек, узла мембраны, заземленной по периметру крышками, штока механизма контроля 11, большой 22 и малой 21 пружины, уравнивающих действие на мембрану импульса выходного давления.

1.4.9 Регулятор (для исполнения РДГ-Н в соответствии с рисунком 1) работает следующим образом: газ под входным давлением поступает через фильтр 13 к стабилизатору 16, затем под давлением 0,2 МПа в регулятор управления 15 (КН-2). От регулятора

управления газа через регулируемый дроссель 8 поступает в подмембранную полость исполнительного устройства.

Надмембранная полость исполнительного устройства через дроссель 8а и импульсную трубку 9 связана с газопроводом за регулятором.

Давление в подмембранной полости исполнительного устройства при работе всегда будет больше выходного давления. Надмембранная полость исполнительного устройства находится под воздействием выходного давления. Регулятор управления 15 (в соответствии с рисунками 1, 2) поддерживает за собой постоянное давление, поэтому давление в подмембранной полости также будет постоянным (в установившемся режиме).

Любые отклонения выходного давления от заданного вызывают изменения давления в надмембранной полости исполнительного устройства, что приводит к перемещению клапана 4 в новое равновесное состояние, соответствующее новым значениям входного давления и расхода, при этом восстанавливается выходное давление.

При отсутствии расхода газа клапан 4 закрыт, т.к. отсутствует управляющий перепад давления в надмембранной и подмембранной полостях исполнительного устройства.

При наличии минимального потребления газа образуется управляющий перепад давления в надмембранной и подмембранной полостях исполнительного устройства, в результате чего мембрана 6 с соединенным с ней стержнем 5, на конце которого закреплен клапан 4, придет в движение и откроет проход газу, через образующуюся щель между уплотнением клапана и седлом.

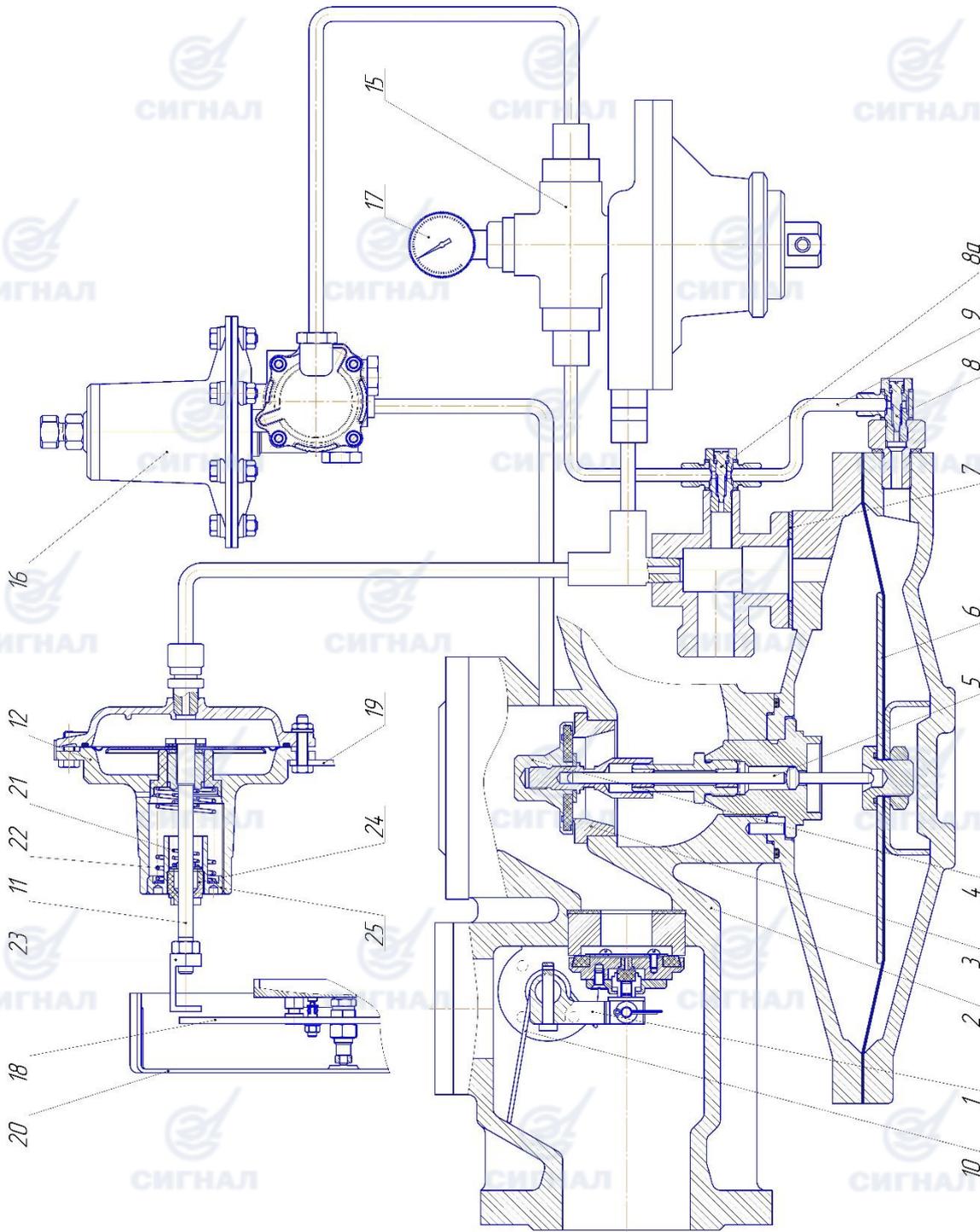
При дальнейшем увеличении расхода газа, под действием управляющего перепада давления в указанных выше полостях исполнительного устройства, мембрана придет в дальнейшее движение и стержень 5 с клапаном 4 начнет увеличивать проход газа через увеличивающуюся щель между уплотнением клапана 4 и седлом.

При уменьшении расхода газа клапан 4 под действием измененного управляющего перепада давления в полостях исполнительного устройства уменьшит проход газа через уменьшающуюся щель между уплотнением клапана и седлом и в дальнейшем перекроет седло.

В случае аварийных повышении или понижении выходного давления мембрана механизма контроля 12 перемещается влево или вправо, рычаг отсечного клапана 18 выходит из соприкосновения со штоком 11 механизма контроля 12, отсечной клапан под действием пружины 10 перекрывает ход газа в регулятор.

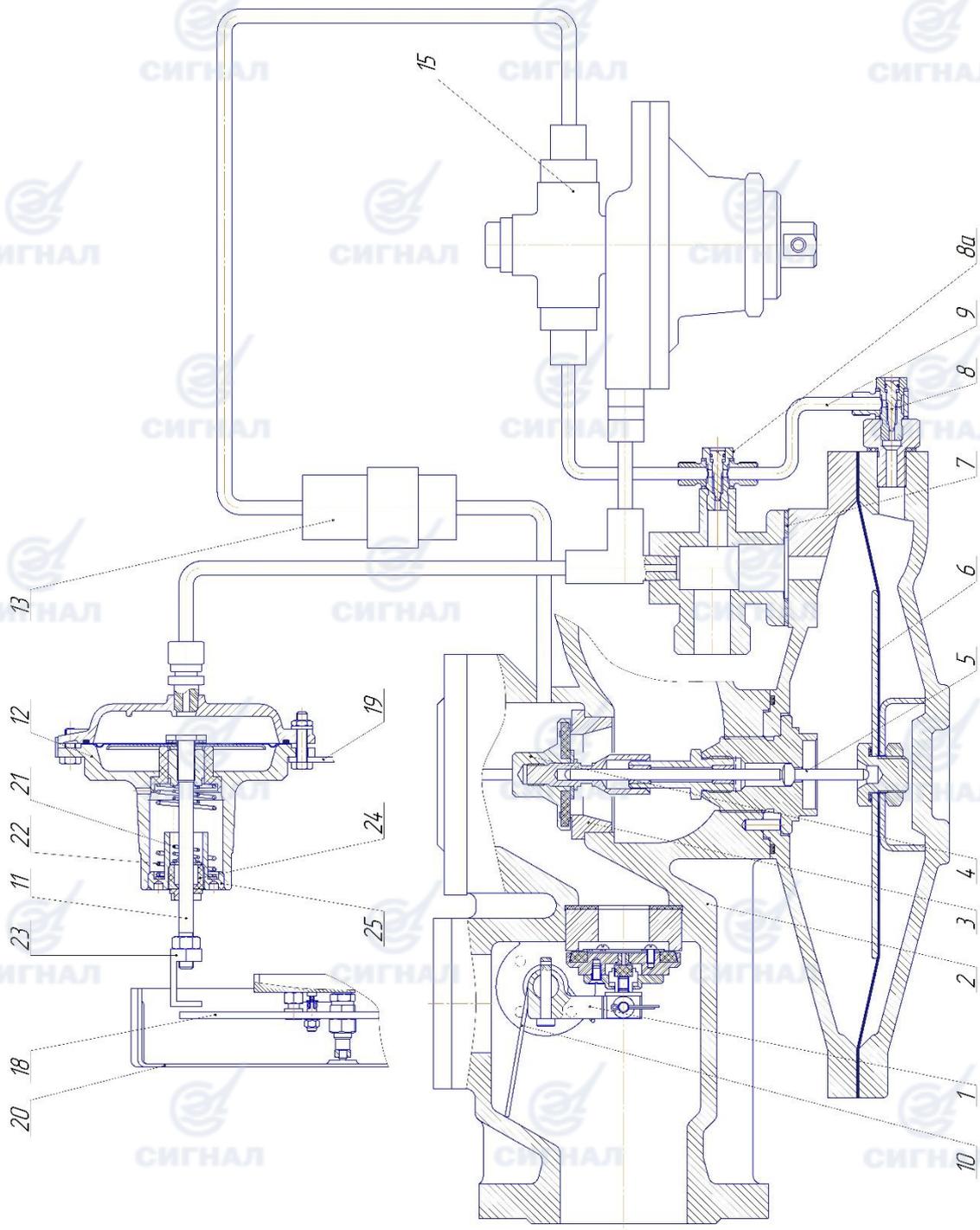
Для предотвращения срабатывания механизма контроля от внешних воздействий, рычаг отсечного клапана закрыт кожухом 20.

В связи с постоянными работами по усовершенствованию регулятора, в конструкцию могут быть внесены изменения, не отраженные в настоящем РЭ.



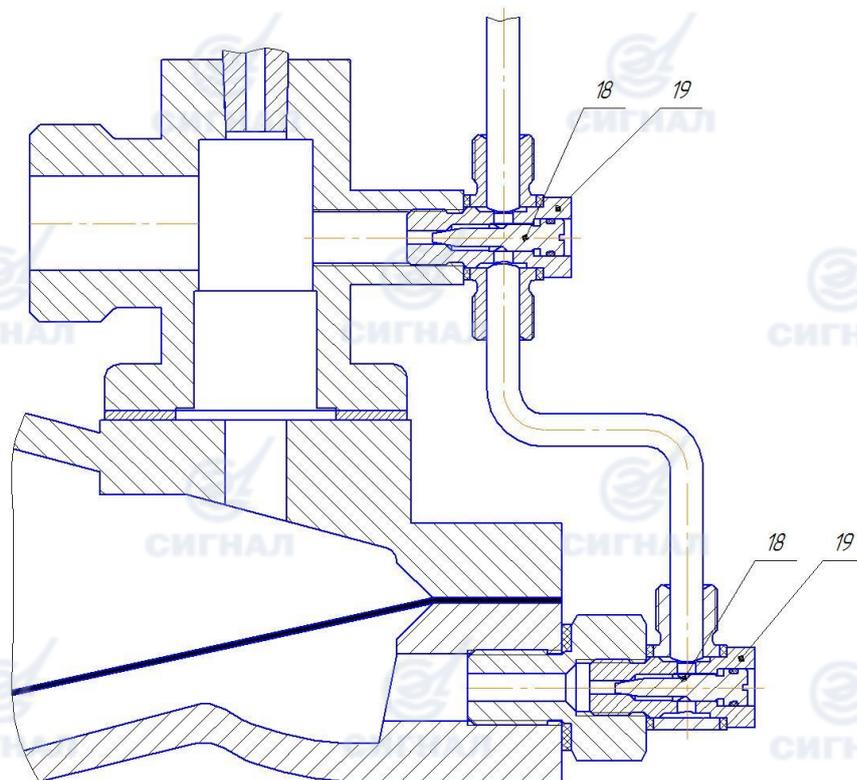
1-клаван отсечной; 2-исполнительное устройство; 3-седло; 4-клаван рабочий; 5-стержень; 6-мембрана исполнительного устройства; 7-дрессельная шайба; 8, 8а-дрессели регулируемые; 9-грубка импульсная входного газопровода; 10-пружина отсечного клавана; 11-шток механизма контроля; 12-механизм контроля; 15-регулятор управления (КН-2); 16-манометр; 17-магнетр; 18-рычаг отсечного клавана; 19-кронштейн; 20-кожух; 21-пружина малая; 22-пружина большая; 23-скоба; 24-рег. винт малой пружины; 25-рег. винт большой пружины.

Рисунок 1 - Регулятор давления газа РДГ-Н-3



1-клапан отсеchnой; 2-исполнительное устройство; 3-седло; 4-клапан рабочий; 5-стержень; 6-мембрана исполнительного устройства; 7-дрoссельная шайба; 8, 8а-дрoссели регулируемые; 9-трубка импульсная входного газопровода; 10-пружина отсеchnого клапана; 11-шток механизма контроля; 12-механизм контроля; 13-фильтр; 15-регулятор управления (КВ-2); 18-рычаг отсеchnого клапана; 19-кронштейн; 20-кожух; 21-пружина малая; 22-пружина большая; 23-скоба; 24-рег. винт малой пружины; 25-рег. винт большой пружины.

Рисунок 2 - Регулятор давления газа РДГ-В-3



18 – дроссель; 19 – штуцер.

Рисунок 3

1.5 Маркировка и пломбирование

1.5.1 На внешней поверхности регулятора закреплен шильдик, содержащий:

- товарный знак;
- наименование страны изготовителя;
- обозначение регулятора;
- заводской номер;
- дату изготовления;
- номинальный диаметр DN;
- номинальное давление PN, (МПа);
- условную пропускную способность K_v , ($m^3/ч$);
- диапазон настройки;
- шифр технических условий.

1.5.2 На корпусе регулятора указано направление потока рабочей среды, материал корпуса.

1.5.3 На эксплуатационной документации, шильдике и упаковке регулятора нанесен единый знак обращения продукции на рынке государств - членов Таможенного союза.

1.5.4 На регуляторе предусмотрена пломбировка разъемных соединений согласно рабочей конструкторской документации.

1.6 Упаковка

1.6.1 Регулятор упакован согласно требованиям СЯМИ.493611-559ТУ.

1.6.2 Регулятор уложен в деревянный ящик и надежно закреплен от перемещений внутри ящика.

1.6.3 Сопроводительная документация и детали, входящие в комплект, обернуты в водонепроницаемую бумагу, упакованы в пакет полиэтиленовый и помещены в ящик.

1.6.4 Маркировка тары соответствует ГОСТ 14192-96 с нанесением предупредительных знаков "Верх, не кантовать", "Хрупкое. Осторожно", "Беречь от влаги".

1.6.5 На упаковке должно быть нанесено: вид и номинальное давление используемого газа; товарный знак; наименование страны изготовителя; обозначение регулятора.

2 Использование по назначению

2.1 Эксплуатационные ограничения

2.1.1 Регулируемая среда - природный газ по ГОСТ 5542-2014.

2.1.2 Максимально допустимое входное давление 1,2 МПа.

2.1.3 Параллельная работа регуляторов, включенных на один выходной трубопровод, не допускается.

2.2 Подготовка изделия к использованию

2.2.1. Распаковать регулятор.

2.2.2. Проверить комплектность поставки в соответствии с пунктом 1.3.2 РЭ.

2.2.3. Проверить регулятор наружным осмотром на отсутствие механических повреждений и сохранность пломб.

ВНИМАНИЕ: ПЕРЕМЕЩЕНИЕ РЕГУЛЯТОРА ЗА ИМПУЛЬСНЫЕ ТРУБКИ И ЛЮБОЕ МЕХАНИЧЕСКОЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ НА НИХ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.

2.2.4 Указание об ориентировании изделия.

2.2.4.1 Регуляторы устанавливаются на горизонтальном участке газопровода мембранной камерой вниз. Присоединение регуляторов к газопроводу фланцевое по ГОСТ 33259-2015.

2.2.4.2 Расстояние от нижней крышки мембранной камеры до пола и зазор между мембранной камерой и стеной при установке регулятора в ГРП и ГРУ должен быть не менее 300 мм.

2.2.4.3 Перед регулятором устанавливается технический манометр избыточного давления МГП-М-1,6МПа-2,5 ТУ 25 7310 0045-87 для замера величины входного давления.

2.2.4.4 На выходном газопроводе рядом с местом вывода импульсной трубки устанавливается мановакуумметр двухтрубный МВ-1-600 (612,9) ТУ 92-891.026-91 при работе на низких давлениях или манометр избыточного давления МГП-М-0,1МПа-2,5 ТУ 25 7310 0045-87 при работе на среднем давлении газа для замера выходного давления.

2.2.4.5 Импульсный трубопровод, соединяющий регулятор с местом отбора, должен иметь диаметр DN 25 - для РДГ-50-3 и РДГ-80-3 в соответствии с рисунком 5.

Место соединения импульсного трубопровода должно быть расположено сверху газопровода на расстоянии не менее пяти номинальных диаметров регулятора от места последнего пневматического сопротивления.

2.2.4.6 Местные сужения проходного сечения импульсной трубы не допускаются.

2.2.4.7 Герметичность исполнительного устройства, стабилизатора, регулятора управления, механизма контроля проверяется при пробном пуске регулятора. При этом устанавливается максимальное для данного регулятора входное и полуторократное выходное давление, а герметичность проверяется с помощью мыльной эмульсии.

Опрессовка регулятора давлением, величина которого выше указанной в паспорте, недопустима.

2.2.4.8 При проведении пусконаладочных работ не допускается:

- перекрытие импульсного трубопровода, соединяющего место замера выходного давления с колонкой регулятора;

- сброс входного давления при наличии выходного давления и управляющего перепада давлений на рабочей мембране исполнительного механизма регулятора.

2.2.4.9 Для повышения быстродействия регулятора при работе на входных давлениях не более 0,2 МПа допускается стабилизатор (в РДГ-Н-3) снимать и подавать входное давление в регулятор управления прямо от фильтра (по схеме РДГ-В-3) в соответствии с рисунком 2.

2.2.4.10 Пропускная способность (максимальный расход, приведенный к стандартным условиям с температурой 293,15 К (20,0 °С), давление 101325 Па (760 мм рт.ст.) по ГОСТ Р 56333-2015) регуляторов для газа с плотностью $\rho=0,72 \text{ кг/м}^3$ проводится по приближенным формулам или по графику в соответствии с рисунком 4.

Пропускная способность ($\text{м}^3/\text{ч}$) при докритическом соотношении давлений $\frac{P_2}{P_1} > 0,53$

$$Q=Q_{0,1} \times \sqrt{P_2 \times (P_1 - P_2)}, \quad (1)$$

Пропускная способность ($\text{м}^3/\text{ч}$) при сверхкритическом соотношении давлений $\frac{P_2}{P_1} \leq 0,53$

$$Q=Q_{0,1} \times \frac{P_2}{2}, \quad (2)$$

где $Q_{0,1}$ - наибольшая пропускная способность регулятора при входном давлении

$P_1 = 0,1 \text{ МПа}$ по таблицам 5...9;

P_1, P_2 - абсолютные значения входного и выходного давлений в кгс/см^2 .

Точные значения пропускной способности регуляторов определяются по таблицам 5...9.

2.2.4.11 Основные технические параметры (пропускная способность, диапазон регулирования выходного давления, входные давления, неравномерность регулирования), указаны в таблицах 2, 5, 6, 7, 8, 9. Взаимосвязь технических параметров определяется типовой расходной характеристикой, приведенной на рисунке 6.

Представленная характеристика состоит из трех участков: первый участок - это зона запираания регулирующего клапана с параметром "выходное давление" P_t при расходе $Q=0$; второй участок - это метрологическая зона, представляющая собой линейный участок характеристики, третий участок - это зона полного открытия регулирующего клапана.

Первый и третий участки характеристик носят нелинейный характер.

Указанные выше основные технические параметры характеризуют работу регулятора в метрологической зоне расходной характеристики.

Метрологический диапазон расходов лежит в пределах ($0,02Q_{\text{наиб}} \dots 0,8Q_{\text{наиб}}$), в котором параметр "точность регулирования".

$$\delta = \frac{P_{\text{настр}} - P_{\text{min}}^{\text{вых}}}{P_{\text{настр}}} \times 100\% \pm 10\%,$$

где $P_{\text{настр}}$ - выходное давление настройки при $Q = 0,02Q_{\text{наиб}}$;

$P_{\text{min}}^{\text{вых}}$ - минимальное выходное давление при $Q = 0,8Q_{\text{наиб}}$.

2.2.5. Указание по включению и опробованию работы регулятора.

2.2.5.1. При пуске в работу регулятора давления, регулятор управления настраивается на величину заданного выходного давления регулятора - $R_{\text{вых}}$, нужную потребителю, для чего:

- собрать схему подключения регулятора давления в соответствии с рисунком 1 или рисунком 2;

- поскольку завод-изготовитель поставляет регуляторы РДГ-Н-3, настроенными на минимальное выходное давление, то при необходимости получения $R_{\text{вых}}$ в пределах $0,0030 \dots 0,060 \text{ МПа}$ необходимо вместо пружины из проволоки диаметром 2,5 мм установить в регулятор управления пружину из проволоки диаметром 4,5 мм, имеющуюся в комплекте поставки.

2.2.5.2 Настройка

В регуляторе давления газа предусмотрена настройка следующих параметров:

- 1) настройка выходного давления;
- 2) настройка дросселей;
- 3) настройка давления срабатывания механизма контроля при понижении и при повышении выходного давления.

2.2.5.3 Настройка регулятора давления на выходное давление, необходимое потребителю:

- подать входное давление $P_{вх}$, 1,2 МПа или равное $P_{вых} + 0,0500$ МПа, при этом в регуляторах низкого давления необходимо стабилизатор снимать и подавать входное давление в регулятор управления прямо от фильтра по схеме РДГ-3 в соответствии с рисунком 2;

- отрегулировать выходное давление $P_{вых}$, при заворачивании регулировочного стакана мембранной пружины регулятора управления, давление повышается, а при отворачивании - понижается;

- после регулировки выходного давления зафиксировать положение регулировочного стакана контргайкой.

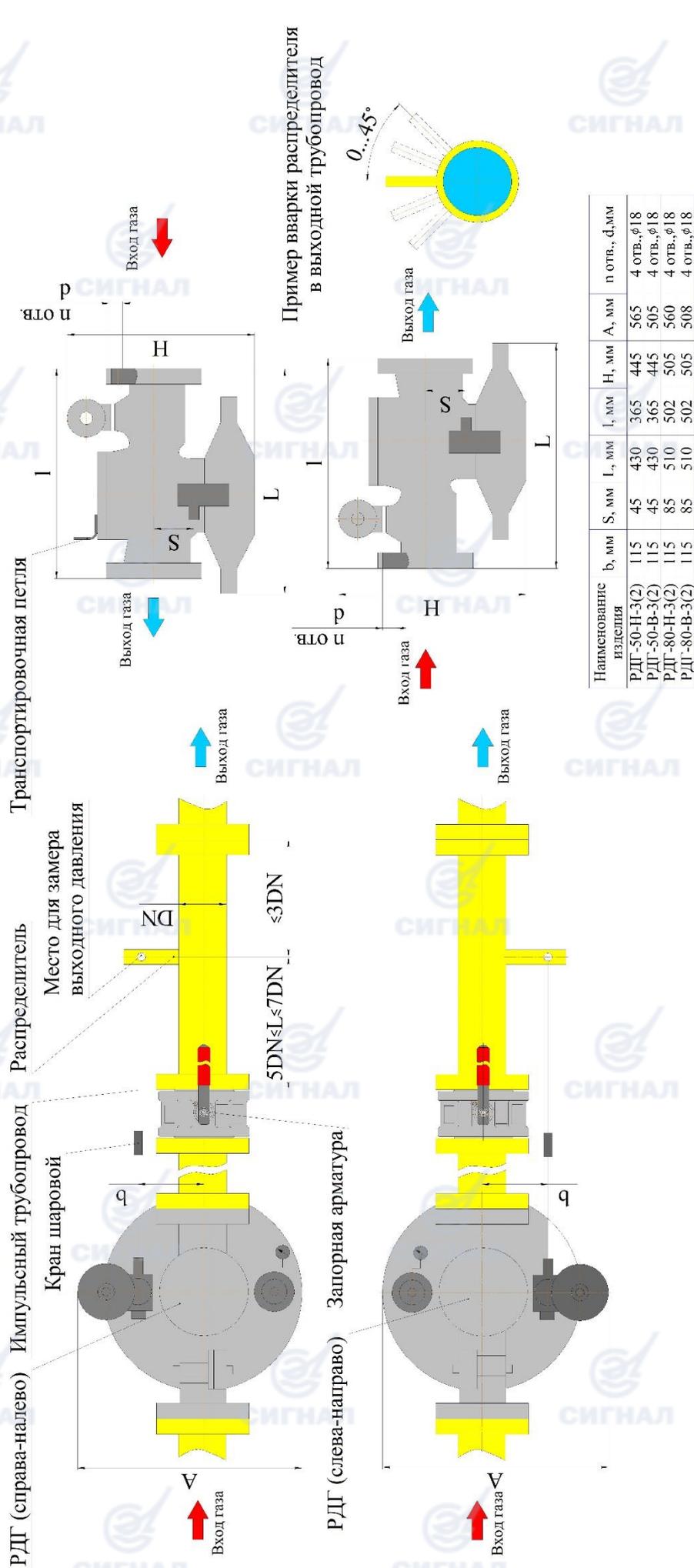
2.2.5.4 Настройка дросселей для устранения автоколебаний в регуляторе давления.

Автоколебания выходного давления регулятора устраняются регулировкой дросселя 18 (рисунок 3) на стойке, к которой подведён импульсный трубопровод, и дросселем 18 на входе в подмембранную полость исполнительного механизма.

Регулируемые дроссели 18 вначале необходимо вернуть до полного закрытия. Затем вывернуть (открыть) на одну четверть оборота каждый. Из этого положения дросселей устраняют автоколебания выходного давления, если они наблюдаются.

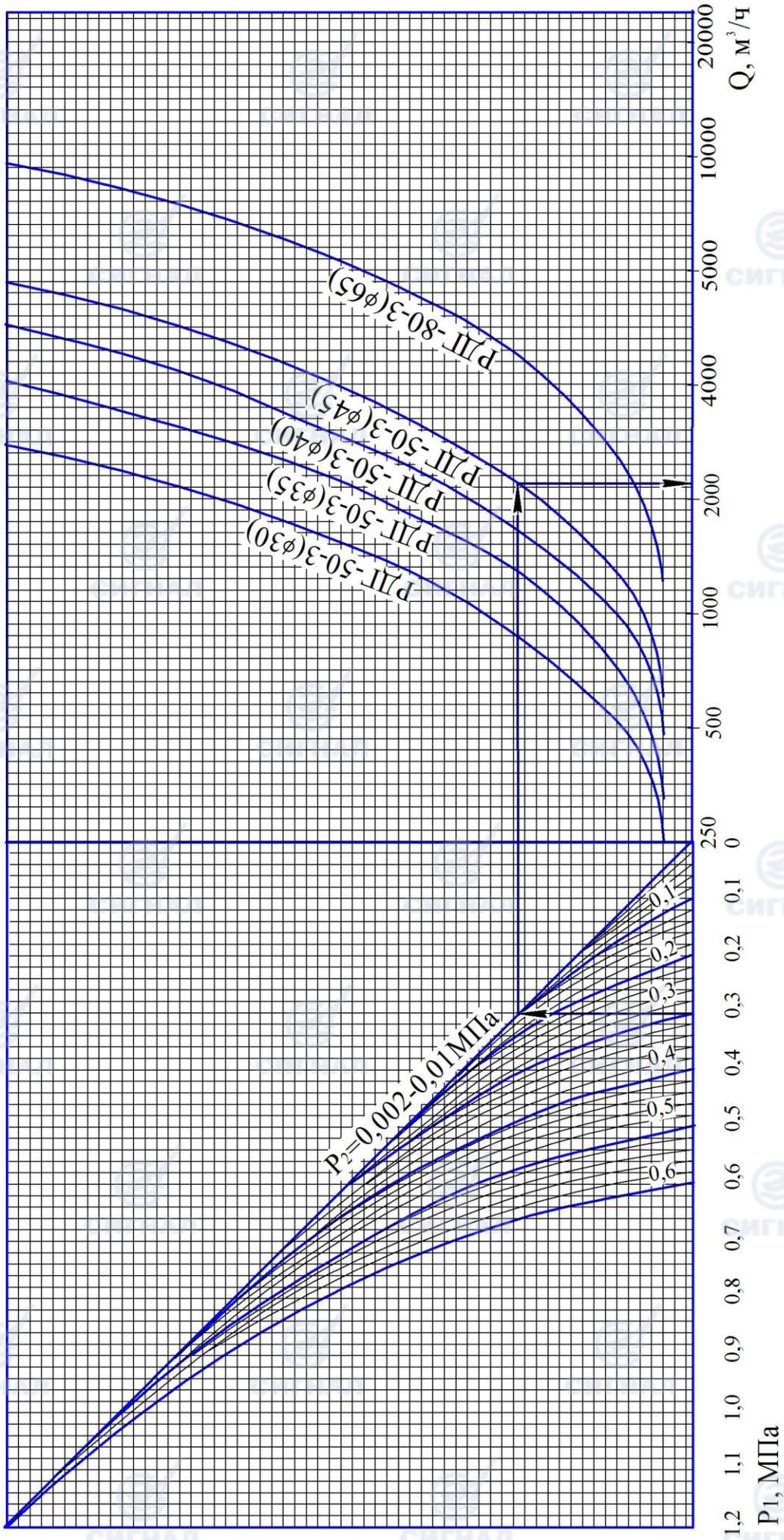
Автоколебания устраняют путём вворачивания-выворачивания дросселя, установленного на входе в подмембранную полость исполнительного механизма, затем производят подрегулировку дросселя, установленного на стойке, к которой подведён импульсный трубопровод.

Схема подключения импульсных трубопроводов и габаритные размеры регуляторов РДГ-3(2)



1. Распределитель установить вертикально или под углом до 45° к вертикали, для предотвращения скапливания конденсата.
2. Расстояние L рассчитывается от места последнего пневматического сопротивления (фланец, отвод, край и т.п.) В случае, если в конструктивывыходного трубопровода предусмотрено наличие отвода или перехода сразу после запорной арматуры, то расстояние L рассчитывается непосредственно от данного места.
3. Скорость потока рабочей среды в месте отбора импульса не должна превышать 25 м/с. Исходя из этого параметра выбирается необходимый номинальный диаметр выходного трубопровода.
4. На выходном трубопроводе рядом с местом вывода импульсной трубки, необходимо предусмотреть место для подключения манометра для замера выходного давления. Рекомендуется отбор импульса и замер выходного давления производить на прямом участке трубы, а расстояние места отбора импульса до следующего пневматического сопротивления должно быть не менее 3DN.
5. Импульсный трубопровод, соединяющий регулятор с местом отбора, должен иметь диаметр DN 25 - для РДГ-50 и РДГ-80.
6. Соединение импульсного трубопровода с регулятором и местом отбора - сварка. Заужения проходного сечения импульсной трубы не допускаются.

Рисунок 5



Примечание - Для регулятора типа РДГ-50-В-3 (РДГ-80-В-3) наименьшее входное давление $P_{\text{наим}}=0,1$ МПа

Пример - Дано: регулятор РДГ-50-3, $P_1=0,3$ МПа, $P_2=0,005$ МПа, $Q=2200$ м³/ч. Найти Q . Результат $Q=2200$ м³/ч.

Рисунок 4 - Номограмма по определению пропускной способности регулятора типа РДГ-50-Н-3(В) (РДГ-80-Н-3(В))

Таблица 5 - Пропускная способность Q м³/ч регуляторов РДГ-50-Н; РДГ-50-В (седло φ 45 мм, ρ = 0,72 кг/м³)

P1, МПа	P2, МПа													
	0.002- 0.01	0.03	0.05	0.06	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40	0.50	0.60	
0.10	1100	1050	1000	900	700									
0.15	1350	1350	1350	1350	1250	1150								
0.20	1650	1650	1650	1650	1650	1600	1250							
0.25	1900	1900	1900	1900	1900	1900	1800	1400						
0.30	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2150	1950	1500					
0.40	2750	2750	2750	2750	2750	2750	2750	2700	2550	2250				
0.50	3250	3250	3250	3250	3250	3250	3250	3250	3250	3150	2550			
0.60	3800	3800	3800	3800	3800	3800	3800	3800	3800	3800	3550	2800		
0.70	4350	4350	4350	4350	4350	4350	4350	4350	4350	4350	4300	3900	3000	
0.80	4900	4900	4900	4900	4900	4900	4900	4900	4900	4900	4900	4750	4250	
0.90	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5400	5150	
1.00	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	5900	
1.10	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6500	
1.20	7100	7100	7100	7100	7100	7100	7100	7100	7100	7100	7100	7100	7100	7100

Таблица 6 - Пропускная способность Q м³/ч регуляторов РДГ-50-Н; РДГ-50-В (седло φ 40 мм, ρ = 0,72 кг/м³)

P1, МПа	P2, МПа												
	0.002- 0.01	0.03	0.05	0.06	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40	0.50	0.60
0.10	850	800	750	700	550								
0.15	1050	1050	1050	1050	950	900							
0.20	1250	1250	1250	1250	1250	1200	1000						
0.25	1450	1450	1450	1450	1450	1450	1350	1100					
0.30	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1650	1500	1150				
0.40	2100	2100	2100	2100	2100	2100	2100	2100	2000	1750			
0.50	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2450	1950		
0.60	2950	2950	2950	2950	2950	2950	2950	2950	2950	2950	2750	2150	
0.70	3350	3350	3350	3350	3350	3350	3350	3350	3350	3350	3300	3000	2350
0.80	3800	3800	3800	3800	3800	3800	3800	3800	3800	3800	3800	3650	3250
0.90	4200	4200	4200	4200	4200	4200	4200	4200	4200	4200	4200	4150	3950
1.00	4600	4600	4600	4600	4600	4600	4600	4600	4600	4600	4600	4600	4550
1.10	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050
1.20	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5450	5450

Таблица 7 - Пропускная способность Q м³/ч регуляторов РДГ-50-Н; РДГ-50-В (седло ϕ 35 мм, $\rho = 0,72$ кг/м³)

P1, МПа	P2, МПа													
	0.002- 0.01	0.03	0.05	0.06	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40	0.50	0.60	
0.10	600	600	550	500	400									
0.15	800	800	750	750	700	650								
0.20	950	950	950	950	950	900	700							
0.25	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1000	800						
0.30	1250	1250	1250	1250	1250	1250	1200	1100	850					
0.40	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1450	1300				
0.50	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1800	1450			
0.60	2150	2150	2150	2150	2150	2150	2150	2150	2150	2150	2000	1600		
0.70	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2450	2200	1700	
0.80	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2700	2400	
0.90	3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100	2900	
1.00	3400	3400	3400	3400	3400	3400	3400	3400	3400	3400	3400	3400	3350	
1.10	3700	3700	3700	3700	3700	3700	3700	3700	3700	3700	3700	3700	3700	3700
1.20	4050	4050	4050	4050	4050	4050	4050	4050	4050	4050	4050	4050	4050	4050

Таблица 8 - Пропускная способность Q м³/ч регуляторов РДГ-50-Н; РДГ-50-В (седло ϕ 30 мм, $\rho = 0,72$ кг/м³)

P1, МПа	P2, МПа													
	0.002- 0.01	0.03	0.05	0.06	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40	0.50	0.60	
0.10	450	400	400	350	250									
0.15	550	550	550	550	500	450								
0.20	650	650	650	650	650	600	500							
0.25	750	750	750	750	750	750	700	550						
0.30	850	850	850	850	850	850	850	750	600					
0.40	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1050	1000	900				
0.50	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1300	1250	1000			
0.60	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1400	1100		
0.70	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1550	1200	
0.80	1950	1950	1950	1950	1950	1950	1950	1950	1950	1950	1950	1850	1650	
0.90	2150	2150	2150	2150	2150	2150	2150	2150	2150	2150	2150	2150	2000	
1.00	2350	2350	2350	2350	2350	2350	2350	2350	2350	2350	2350	2350	2300	
1.10	2600	2600	2600	2600	2600	2600	2600	2600	2600	2600	2600	2600	2550	
1.20	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	

Таблица 9 - Пропускная способность Q м³/ч регуляторов РДГ-80-Н; РДГ-80-В (седло φ 65 мм, ρ = 0,72 кг/м³)

P1, МПа	P2, МПа													
	0.002- 0.01	0.03	0.05	0.06	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40	0.50	0.60	
0.10	2250	2200	2000	1850	1400									
0.15	2800	2800	2800	2750	2600	2350								
0.20	3400	3400	3400	3400	3350	3250	2600							
0.25	3950	3950	3950	3950	3950	3950	3650	2850						
0.30	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4450	4000	3100					
0.40	5600	5600	5600	5600	5600	5600	5600	5600	5300	4650				
0.50	6750	6750	6750	6750	6750	6750	6750	6750	6700	6500	5250			
0.60	7850	7850	7850	7850	7850	7850	7850	7850	7850	7850	7300	5750		
0.70	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	8850	8050	6200	
0.80	10100	10100	10100	10100	10100	10100	10100	10100	10100	10100	10100	9750	8700	
0.90	11200	11200	11200	11200	11200	11200	11200	11200	11200	11200	11200	11150	10550	
1.00	12350	12350	12350	12350	12350	12350	12350	12350	12350	12350	12350	12350	12100	
1.10	13450	13450	13450	13450	13450	13450	13450	13450	13450	13450	13450	13450	13400	
1.20	14600	14600	14600	14600	14600	14600	14600	14600	14600	14600	14600	14600	14600	14600

2.2.5.5 Настройка давления срабатывания механизма контроля 12 при понижении и повышении выходного давления в соответствии с рисунком 1 или рисунком 2.

Для этого необходимо: открыть отсечной клапан 1 с помощью рукоятки КШ-50-02-00СБ, создать выходное давление $R_{вых}$, необходимое потребителю и с помощью рычага 18 отсечного клапана и скобы 23 взвести механизм контроля. Регулировка срабатывания механизма контроля осуществляется большим 25 и малым 26 винтами, деформирующими пружины 21 и 22 (закручивание винта повышает давление настройки, отворачивание - понижает).

Сначала производится настройка срабатывания механизма контроля при понижении выходного давления - $R_{вых}$, после чего производится настройка срабатывания механизма контроля при повышении выходного давления - $R_{вых}$ по пунктам 1.2.2, 1.2.3.

Регулировка механизма контроля в зависимости от диапазона настройки выходного давления - $R_{вых}$ на РДГ-Н-3 производится еще заменой пружин по таблице 11.

Таблица 10 - Комплект пружин, обеспечивающий настройку выходного давления

Диапазон настройки выходного давления, кПа	Комплект пружин для КПЗ	
	Большая пружина	Малая пружина
	Шифр (\varnothing проволоки, мм)	Шифр (\varnothing проволоки, мм)
Свыше 18...60	КПЗ-50-05-01-15 ($\varnothing 4,5$)	КПЗ-50-05-01-16 ($\varnothing 2,2$)
Свыше 12...18	КПЗ-50-05-01-06-01ТБ ($\varnothing 3$)	КПЗ-50-05-01-07ТБ ($\varnothing 1,5$)
Свыше 6...12	КПЗ-50-05-01-06-02ТБ ($\varnothing 2,5$)	КПЗ-50-05-01-07ТБ ($\varnothing 1,5$)
Свыше 3...6	КПЗ-50-05-01-06-03ТБ ($\varnothing 2$)	КПЗ-50-05-01-07ТБ ($\varnothing 1,5$)
Свыше 1,5...3	КПЗ-50-05-01-06-03ТБ ($\varnothing 2$)	КПЗ-50-05-01-24 ($\varnothing 1,2$)

Для этого: снять кожух 20, отвернуть скобу 23, визуально запомнив ее расположение на штоке 11. Отвернуть нужный регулировочный винт, снять пружину и заменить на нужную.

Навернуть скобу 23 на шток 11, сохранив его расположение на штоке 11, бывшее до снятия.

Регулировка механизма контроля производится сначала большой пружинкой 22 по повышению $R_{вых}$ при ослабленной малой пружинке 21. Затем малой пружинкой 21 отрегулировать по понижению $R_{вых}$, придерживая ключом винт большой пружинки 22, с целью предохранения его от перемещения от оси штока 11.

Проверить настройку срабатывания механизма контроля по понижению и по повышению давления и при необходимости подрегулировать.

Допускается регулировку механизма контроля производить перемещением кронштейнов 19 и скобы 23.

После проверки срабатывания и подрегулировки, во избежание ложных срабатываний, рукоятку КШ-50-02-00СБ необходимо снять и сохранить до последующего применения.

3 Указание мер безопасности

3.1 Монтаж и включение регулятора должны производиться специализированной строительной-монтажной эксплуатационной организацией в соответствии с утвержденным проектом, техническими условиями на производство строительной-монтажных работ, «Правилами безопасности сетей газораспределения и газопотребления», СП 62.13330.2011, а также настоящим РЭ.

3.2 При эксплуатации регулятора во избежание несчастных случаев и аварий потребителю запрещается:

- у места установки регулятора курить, зажигать спички, включать и выключать электроосвещение (если оно не выполнено во взрывоопасном исполнении);

- устранять неисправности регулятора, разбирать и ремонтировать регулятор лицам, не имеющим на это права.

При использовании регулятора в ШРП вне помещения, допускается вывод свечей не производить.

3.3 В случае появления запаха газа у места установки регулятора, нарушения нормальной работы газовых приборов, прекращения подачи газа к потребителю необходимо вызвать представителей газовой службы газового хозяйства для устранения неисправностей.

До прибытия представителей принять возможные меры по предупреждению аварий.

3.4 Работы по устранению неисправностей, выполняемые представителями службы газового хозяйства должны осуществляться в следующем порядке.

3.4.1 В случае обнаружения запаха газа выявить место не герметичности с помощью мыльной эмульсии или визуально и провести устранение не герметичности.

3.4.2 Если значения параметров регулятора выходят за пределы, указанные в РЭ, провести техническое обслуживание и настройку в соответствии с разделом 5 настоящего РЭ.

4 Техническое обслуживание и эксплуатация

Техническое обслуживание регулятора должно осуществляться эксплуатирующей организацией, имеющей допуск. К эксплуатации и работам по техническому обслуживанию регулятора должны допускаться лица, прошедшие соответствующее обучение и имеющие документы установленного образца.

При эксплуатации должны выполняться следующие виды работ:

- осмотр технического состояния;

- текущий ремонт;

- капитальный ремонт.

В пределах гарантийного срока проводится осмотр технического состояния.

4.1 Осмотр технического состояния

Осмотр технического состояния регулятора проводится в сроки, установленные и утвержденные производственной инструкцией, но не реже одного раза в 6 месяцев.

В процессе технического обслуживания регулятора производится проверка герметичности всех элементов регулятора, правильность функционирования основных узлов, а также проверка настройки срабатывания механизма контроля ПЗК (и ПСК при его наличии). При необходимости произвести замену деталей входящих в комплект запасных частей регулятора.

Примечание: при выявлении неполадок, при условии гарантийного случая, регулятор подлежит гарантийному ремонту.

Внимание! До осуществления каких-либо работ важно убедиться, что регулятор перекрыт на входе и выходе, а также сброшено давление в отрезках трубопровода между регулятором и запорной арматурой.

4.1.1 Внешний осмотр на наличие механических повреждений и загрязнений.

Осмотр производится визуально. Механические повреждения не допускаются, наружные и внутренние поверхности узлов и изделия должны быть чистыми.

4.1.2 Проверку герметичности резьбовых и иных соединений.

Проверка герметичности производится по пункту 2.2.4.7 настоящего РЭ. Утечки не допускаются.

4.2 Проверка параметров срабатывания ПЗК см. пункт 2.2.5.5 настоящего РЭ.

4.3 Техническое обслуживание заключается в обеспечении работоспособности регулятора в течение гарантийного срока службы и включает в себя:

4.3.1 Пуск и отключение регулятора.

Пуск регулятора осуществляется открытием кранов входного и выходного давлений в системе ГРУ и ГРП.

4.3.2 Замена регулятора.

Замену регулятора в системе ГРУ и ГРП производить при закрытом кране “вход” и открытом кране “выход”, после чего демонтировать регулятор, обеспечив сохранность уплотнительных прокладок и поставить новый регулятор. Снятый регулятор вернуть на завод-изготовитель с актом о причинах демонтажа.

4.4 Текущий ремонт

Текущий ремонт регулятора в течении гарантийного срока службы не требуется.

Текущий ремонт включает в себя работы по частичному или полному демонтажу устройств для замены изношенных деталей.

Текущий ремонт проводится по истечении 7 лет с момента ввода изделия в эксплуатацию и включает в себя замену всех резинотехнических изделий входящих в комплект запасных частей регулятора, в том числе рабочей мембраны и механизма ПЗК.

Примечание: все резиновые кольца и механические скользящие детали (штоки, затворы и т.д.) до их повторного монтажа должны быть смазаны тонким слоем силиконовой смазки.

4.5 Капитальный ремонт

Решение о необходимости капитального ремонта принимает эксплуатирующая организация на основании работоспособности изделия.

Капитальный ремонт включает в себя ремонт или замену изношенных деталей и узлов не входящих в комплект запасных частей регулятора.

Капитальный ремонт может быть выполнен как эксплуатирующей организацией, так и на заводе изготовителе.

Капитальный ремонт должен проводиться на демонтированном регуляторе, вне взрывоопасной зоны.

4.6 Процедура технического обслуживания.

Процедура технического обслуживания включает в себя набор действий для демонтажа, замены запасных частей и повторного монтажа регулятора давления.

В процессе технического обслуживания необходимо руководствоваться настоящим РЭ.

Предварительные действия:

- привести регулятор в состоянии безопасности;
- убедиться в отсутствие давления на входе и выходе;
- отсоединить все места отбора импульса пилота и регулятора путем откручивания соответствующих гаек.

Замена рабочей мембраны:

- демонтировать крепежные болты с крышки исполнительного механизма;
- снять нижнюю крышку исполнительного механизма;
- снять мембранный узел;
- произвести демонтаж мембраны поз.6 из сборки мембранного узла;
- после замены мембраны произвести сборку в обратной последовательности.

Замена рабочего седла:

- произвести демонтаж верхней крышки исполнительного механизма;
- спецключом выкрутить седло поз. 3 из корпуса регулятора;
- произвести демонтаж седла поз. 3 потянув его вверх;
- осмотреть поверхность седла и уплотнительной прокладки на наличие повреждений;
- произвести замену седла и уплотнительной прокладки, предварительно смазав посадочное место смазкой;
- после замены деталей произвести сборку в обратной последовательности.

Замена рабочего клапана:

- произвести демонтаж верхней крышки исполнительного механизма;
- произвести демонтаж клапана поз. 4 потянув его вверх;
- произвести замену клапана поз. 4;
- после замены деталей произвести сборку в обратной последовательности.

Таблица 11 - Возможные неисправности и способы их устранения

№ п.п.	Наименование неисправности	Вероятные причины	Методы устранения
1	Отсутствие выходного давления за регулятором	1. ПЗК не взведен 2. Пилот не нагружен	1. Произвести взвод ПЗК согласно РЭ 2. Произвести настройку пилота.
2	Выходное давление растёт и не стабилизируется	1. Прорыв мембраны пилота 2. Загрязнение клапана пилота 3. Повреждено рабочее седло регулятора	1. Заменить мембрану 2. Очистить клапан пилота от загрязнений 3. Заменить рабочее седло
3	Выходное давление падает и не стабилизируется	1. Прорыв мембраны регулятора 2. Утечка в импульсных трубках регулятора	1. Заменить мембрану 2. Обнаружить утечку, произвести дотяжку гаек
4	Негерметичность запорного клапана	1. Повреждена уплотнительная поверхность клапана 2. Повреждено запорное седло регулятора	1. Заменить запорный клапан 2. Заменить запорное седло
5	Запорный клапан не закрывается	Прорыв мембраны механизма контроля ПЗК	Заменить мембрану

Примечание. Момент затяжки гаек и болтов, скрепляющих тарелки и мембрану исполнительного механизма должен быть равен (25...30) Нм.

5 Хранение и транспортирование

5.1 Хранение регулятора должно осуществляться в упаковке в закрытых помещениях. Группа условий хранения 4 ГОСТ 15150-69.

5.2 Общий срок хранения регулятора должен быть не более 3-х лет.

5.3 Транспортирование регулятора в упакованном виде должно осуществляться по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150-69 (в транспортных средствах, в которых колебания температуры и влажности воздуха несущественно отличаются от колебаний на от-

крытом воздухе в районах с умеренным климатом в атмосфере, соответствующей промышленным районам).

6 Сведения о рекламациях

Акт о вскрытых дефектах регулятора давления газа составляется в течение 5 дней после их обнаружения в соответствии с “Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству”, утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25.04.66 № П-7.

Рекламация не принимается, если не заполнена дата ввода изделия в эксплуатацию.

7 К сведению потребителя

Послегарантийный ремонт производится предприятием-изготовителем по ремонтной документации разработчика или на предприятии газового хозяйства, которое может заключить договор с предприятием-изготовителем на покупку ремкомплекта и ремонтной документации.

8 Утилизация

Регулятор давления в своем составе не имеет материалов, представляющих опасность для жизни, здоровья людей и окружающей среды.

Регулятор давления, прошедший срок службы, разобрать на детали, рассортировать по материалам (сталь, алюминий и его сплавы, латунь, медь и т.д.) и отправить в металллом. Детали из резины, фторопласта и пресс-материалов отправить на разрешенную свалку.



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель, ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЭНГЕЛЬССКИЙ ЗАВОД ОТОПИТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКИ "СИГНАЛ"

Место нахождения (юридический адрес): 413110, Российская Федерация, Саратовская область, Энгельский район, рабочий поселок Приволжский, улица Дальняя, дом 5 «а»,
Адрес места осуществления деятельности: 413119, Российская Федерация, Саратовская область, Энгельский район, рабочий поселок Приволжский, микрорайон Энгельс-19, основной государственный регистрационный номер: 1106449001251, телефон: +78453750464, адрес электронной почты: office@ezotsignal.ru; cmk@ezotsignal.ru

в лице Директора Апрояна Рубена Гришаевича

заявляет, что Арматура промышленная трубопроводная: Регуляторы давления газа с входным давлением до 1,6 МПа; модели РДГ, РДГБ, РДГК, РДНК, РДСК, РДБК, СД, VENIO-A, VENIO-B, VENIO-C, VENIO-K.

изготовитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЭНГЕЛЬССКИЙ ЗАВОД ОТОПИТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКИ "СИГНАЛ"

Место нахождения (юридический адрес): 413110, Российская Федерация, Саратовская область, Энгельский район, рабочий поселок Приволжский, улица Дальняя, дом 5 «а»,
Адрес места осуществления деятельности: 413119, Российская Федерация, Саратовская область, Энгельский район, рабочий поселок Приволжский, микрорайон Энгельс-19,
Продукция изготовлена в соответствии с Техническими условиями СЯМИ.493611-559 ТУ «Регуляторы давления газа с входным давлением до 1,6 МПа»

Коды ТН ВЭД ЕАЭС 8481109908; 8481805910

Серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

Декларация о соответствии принята на основании

Сертификата на тип № ЕАЭС RU Т-RU.АЖ49.01130 от 09.12.2021 года, выданного ОС "Апекс-сертификация" (аттестат аккредитации № RA.RU.11АЖ49, дата регистрации 25.07.2017 года); Протокола испытаний №05675-ТЦС/11-2021 от 29.11.2021 года, выдан Испытательной лабораторией ООО «Таможенный центр сертификации» (аттестат аккредитации РОСС RU.31532.ИЛ07, выдан 24.02.2020 года); Протокола приемо-сдаточных испытаний № РДГК-10М-2 от 29.09.2021 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «Энгельский завод отопительной техники «Сигнал»; Обоснования безопасности СЯМИ.493611-507ОБ от 12.05.2016 года; Руководства по эксплуатации СЯМИ.493611-210-01РЭ от 21.09.2021 года; Паспорта СЯМИ.493611-210-01ПС от 29.09.2021 года; сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2015 №20.1043.026 от 31 июля 2020 года, выдан ОС Ассоциации по сертификации «Русский Регистр» (аттестат аккредитации № РОСС RU. 0001.21ГА45).

Схема декларирования 5д

Дополнительная информация

Перечень стандартов, в результате применения, которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 010/2011: ГОСТ 12.2.063-2015 "Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности". Условия хранения продукции в соответствии с требованиями ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции эксплуатационной документации.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 09.12.2026 включительно



(подпись)

М.П.

Апроян Рубен Гришаевич
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.РА03.В.41546/21

Дата регистрации декларации о соответствии: 10.12.2021

