


У Т В Е Р Ж Д А Ю  
Председатель постоянно действующей  
комиссии по допуску к применению  
на объектах ПАО «Газпром»  
ТПА и оборудования ГРС

  
В.А. Середёнок  
« 18 » 01 2016 г.

## А К Т № 82

**периодических испытаний задвижек клиновых с выдвижным шпинделем стальных ЗКЛ DN 50 PN 16,0 МПа, DN 300 PN 1,6 МПа производства ООО «Муромский завод трубопроводной арматуры»**

г. Саратов

24 декабря 2015 г.

Постоянно действующая комиссия по допуску к применению на объектах ПАО «Газпром» ТПА и оборудования ГРС, назначенная приказом ПАО «Газпром» от 21.07.2015 г. № 425, в составе:

Председателя	В.А. Середёнка	- начальника Управления 308/7
членов	Р.В. Моисеева	- главного технолога Управления 308/6
	В.В. Ралко	- начальника отдела 338/10/1
	С.В. Коновалова	- начальника участка по ремонту ЗРА и ГРС УАВР ООО «Газпром трансгаз Москва»
	А.И. Богомолва	- зам. начальника Инженерно-технического управления ООО «Газпром комплектация»
	И.С. Горюнова	- зам. начальника Заволжского управления ООО «Газпром газнадзор»
	А.П. Камышанова	- начальника лаборатории трубопроводной арматуры ИТЦ ООО «Газпром трансгаз Саратов»
	И.В. Ястребова	- инженера 1 категории лаборатории диагностики запорной арматуры ИТЦ ООО «Газпром трансгаз Нижний Новгород»
	В.К. Мельситдинова	- зам. начальника Управления ЗРА ОАО «Оргэнергогаз»

с участием Д.А. Равицкого - начальника КБНР ООО «Муромский завод трубопроводной арматуры»  
В.И. Стародубцева - начальника лаборатории испытаний ЗРА филиала «Саратоворгдиагностика»

провела в соответствии с «Программой и методикой периодических испытаний» в период с 07 по 24 декабря 2015 г. испытания задвижек клиновых с выдвигным шпинделем стальных ЗКЛ DN 50 PN 16,0 МПа с ручным приводом через маховик (зав. № 022174) и DN 300 PN 1,6 МПа под электропривод (зав. № 021804) производства ООО «Муромский завод трубопроводной арматуры», на соответствие ТУ 3741-003-43179794-2009 (с извещением об изменении № 1) и «Общим техническим требованиям к трубопроводной арматуре, поставляемой на объекты ОАО «Газпром» СТО Газпром 2-4.1-212-2008 на испытательном полигоне филиала «Саратоворгдиагностика».

#### 1. Комиссия установила следующее:

1.1 Задвижки ЗКЛ DN 50 PN 16,0 МПа ручная и DN 300 PN 1,6 МПа под электропривод (с технологическим электроприводом производства ЗАО «Тулаэлектропривод») изготовлены в марте 2015 г.

1.2 Испытания задвижек проводились с целью подтверждения соответствия их технических характеристик требованиям ТУ, Российских, международных стандартов и СТО Газпром 2-4.1-212-2008, оценки надежности, устойчивости и безопасности в реальных условиях эксплуатации.

1.3 Состав и комплектность задвижек соответствует ТУ 3741-003-43179794-2009 и рабочим чертежам.

Вместе с задвижками представлена следующая техническая документация:

- технические условия ТУ 3741-003-43179794-2009;
- паспорта А160.050.100.00.00-10 ПС, А016.300.290.00.00-14 ПС;
- руководство по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию 3741-003.2-43179794-2013 РМ;
- комплект рабочих чертежей;
- протокол приемо-сдаточных (заводских) испытаний на соответствие заявленным характеристикам;
- программа и методика периодических испытаний;
- сертификаты на материалы основных корпусных деталей;
- сертификаты соответствия требованиям безопасности ТР ТС, ГОСТ Р.

#### 2. В процессе испытаний проведено следующее:

2.1 Испытательная среда - неагрессивный природный газ с параметрами:

- давление до 8,0 МПа;

2.5 После наработки ресурса протечки через задвижки не превышают максимально допустимые (40 см<sup>3</sup>/мин), что соответствует требованиям Программы и методики испытаний и СТО Газпром 2-4.1-212-2008.

2.6 Время перестановки задвижки DN 50 составило 20 сек (при норме не более 1 мин). Усилие на маховике задвижки при страгивании составило 240 Н (при норме не более 450 Н).

### 3. Выводы и предложения

3.1 На основании результатов проведенных испытаний, комиссия считает, что предъявленные задвижки ЗКЛ DN 50 PN 16,0 МПа и DN 300 PN 1,6 МПа производства ООО «Муромский завод трубопроводной арматуры» выдержали периодические испытания и рекомендуются к применению на объектах ПАО «Газпром» при условии выполнения рекомендаций комиссии.

3.2. Согласно ГОСТ 15.309-98, учитывая аналогичность конструкции и технологии изготовления, результаты испытаний распространяются на задвижки типа ЗКЛ, изготовленные по ТУ 3741-003-43179794-2009:

DN 50÷400 мм PN 1,6÷16,0 МПа.


3.3 Комиссия рекомендует:


3.3.1 В конструкции:


– обеспечить информативность маркировочной таблички.

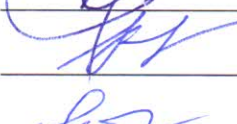
3.4 О выполнении отмеченных рекомендаций информировать экспертную организацию (ОАО «Оргэнергогаз») и секретаря постоянно действующей комиссии ПАО «Газпром» до 01.03.2016 г.

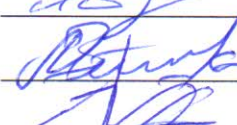
Подписи:


  
\_\_\_\_\_  
Р.В. Моисеев


  
\_\_\_\_\_  
В.В. Ралко


  
\_\_\_\_\_  
А.И. Богомолов


  
\_\_\_\_\_  
С.В. Коновалов

  
\_\_\_\_\_  
И.С. Горюнов


  
\_\_\_\_\_  
А.П. Камышанов

  
\_\_\_\_\_  
И.В. Ястребов

  
\_\_\_\_\_  
В.К. Мельситдинов

  
\_\_\_\_\_  
Д.А. Равицкий

  
\_\_\_\_\_  
В.И. Стародубцев

  
ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ  
ЛАБОРАТОРИЯ  
г. Саратов  
ИНН 5303000098