

Общество с ограниченной ответственностью «Транскопсалтинг»
(ООО «Транскопсалтинг»)

115211, г. Москва, Каширское ш., д. 55, к. 5, помеш. I ком. 20

Испытательный центр «CERTIFICATION GROUP»

Испытательная лаборатория «HARD GROUP»

142500, Московская обл., г. Павловский Посад, ул. Городковская, д. 73а, к. 10, к. 11, к. 15

150515, Ярославская обл., Ярославский р-н, в районе деревни Левцово

Телефон: +7(495)984-63-39; электронная почта: sert@lemg.ru

Аттестат аккредитации № RA.RU.21ЩЮ01



УТВЕРЖДАЮ

Руководитель ИЛ

М.В. Кожевников М.В. Кожевников

12 января 2021 г.

Протокол испытаний:	№ 5X/3-12.01/21
Дата протокола:	12.01.2021
Наименование и контактные данные заказчика:	Орган по сертификации продукции Общество с ограниченной ответственностью Центр Сертификации «Эксперт», Юридический адрес: 125476, Россия, город Москва, улица Василия Петушкова, дом 8, офис б/н Фактический адрес: 125476, Россия, город Москва, улица Василия Петушкова, дом 8, этаж 2, помещение 240.
Изготовитель:	Закрытое акционерное общество «ЭНЕРГИЯ», Место нахождения (адрес юридического лица): 192289, Россия, город Санкт-Петербург, улица Карнатская, дом 14, корпус 5, литер А; адрес (адреса) места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 188514, Россия, Ленинградская область, Ломоносовский район, деревня Глядино
Наименование (торговая марка/модель/тип/артикул) образца (ов):	Задвижка клиновая фланцевая с обрешиненным клипом типа 47GV DN100
Дата получения образца (ов):	25.12.2020
Идентификационный номер:	X325122020/3
Основание проведения испытаний:	Заявка № 1-2212 от 22.12.2020
Место осуществления лабораторной деятельности:	Московская обл., г. Павловский Посад, ул. Городковская, д. 73а, к. 11
Дата (ы) осуществления лабораторной деятельности:	с 25.12.2020 по 12.01.2021
Стандарт (ы), устанавливающие требования и/или методы испытаний:	ТР ТС 010/2011; ГОСТ Р 53672-2009, ГОСТ Р 53402-2009

Результаты испытаний настоящего протокола относятся только к представленному образцу (ам).

Размножение или перепечатка протокола испытаний без разрешения испытательной лаборатории не допускается.

Описание, идентификация и состояние образца (ов)

Задвижка клиновая фланцевая с обрезиненным клином DENDOR тип 47GV, DN100

Технические характеристики:

Тип: 47GV

Заводской номер: 00007050

Назначение: полное перекрытие потока рабочей среды

DN, мм : 100

PN, кгс/см² : 16

Расверловка фланцев : PN10/16

Температура рабочей среды, С : -25...+130

Масса, кг: 17,0

Идентификация проводилась на соответствие документов, предоставленных в лабораторию заказчиком на проведение испытаний.

Проведенная идентификация свидетельствуют о соответствии образца (ов) предоставленным документам.

Маркировка имеется, внешние повреждения отсутствуют.

Условия проведения испытаний

Температура воздуха, °С	15 – 25
Относительная влажность воздуха, %	45 – 75
Атмосферное давление, кПа (мм рт. ст.)	84 – 106,7 (630 – 800)

ПЕРЕЧЕНЬ СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ И ИСПЫТАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

№	Наименование, тип, модель, инв. №
1	Прибор комбинированный Testo 622, №Л2245
2	Секундомер, №Л2256
3	Комплекс для пневмогидравлических испытаний трубопроводной арматуры DN 50-250 мм и сосудов, работающих под давлением, №Л1206
4	Манометр, №Л2753
5	Манометр, №Л2534
6	Весы лабораторные, BM24001M-II, №Л2108

Результаты испытаний

ГОСТ Р 53672-2009			
Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности			
Раздел ГОСТа	Методы испытаний	Наименование видов испытаний и проверяемых параметров	Результаты испытаний
1	2	3	4
п. 5.1.1	Визуально (анализ паспорта, сборочного чертежа)	Основными показателями назначения арматуры являются: - вид арматуры (функциональное назначение); - диаметр номинальный; - давление номинальное (или давление рабочее, или давление расчетное); - наименование и параметры рабочей среды. - масса	Задвижка клиновая фланцевая 100 мм, 1,6 МПа, вода 17,06 кг
п.п. 6.1.7, 7.12	ГОСТ Р 53402	Конструктивные решения арматуры должны обеспечивать: - прочность корпусных деталей и сварных соединений; - плотность материалов корпусных деталей и сварных соединений; - герметичность уплотнений неподвижных и подвижных соединений (пропуск среды не допускается); - плавность хода и отсутствие заедания подвижных элементов, исключаящее возможность их механического повреждения; - требуемую герметичность в затворе.	Задвижка клиновая испытана гидравлически водой на прочность материала корпусных деталей и сварных швов давлением $P_{пр} = 2,4$ МПа в течение 120 сек. Механических разрушений, остаточных деформаций не наблюдалось. Задвижка клиновая испытана на плотность материала корпусных деталей и сварных швов водой давлением $P_{пр} = P_{т} = 2,4$ МПа в течение 120 сек. Утечек, потения не наблюдалось. Задвижка клиновая испытана гидравлически на герметичность относительно внешней среды по уплотнению подвижных и неподвижных соединений водой давлением $P_{исп} = 2,4$ МПа в течение 60 сек. Утечек воды по уплотнениям в подвижных и неподвижных соединениях не обнаружено. Задвижка герметична по подвижным и неподвижным соединениям. Ход плавный, без рывков и заеданий. При испытании на работоспособность задвижки произведено по три цикла "открыто – закрыто" при одностороннем давлении на стержень равным PN 2,4 МПа. Шток перемещается плавно, без заеданий и пропуски среды по уплотняемым соединениям отсутствуют. Протечек не обнаружено.
п. 6.6.1	Визуально	Арматура должна иметь хорошо различимую четкую нестираемую маркировку по ГОСТ Р	На корпусе клиновой задвижки выполнена маркировка, содержащая

		<p>52760.</p> <p>Обязательные знаки маркировки включают:</p> <ul style="list-style-type: none"> - товарный знак или наименование предприятия-изготовителя; - значение (в кгс/см²) номинального давления (PN) или рабочего давления (P_r) при максимальной температуре рабочей среды или расчетного давления (P); - значение номинального диаметра (DN); - значение максимальной температуры рабочей среды для арматуры, у которой имеется маркировка P_r или для ограничения температуры по материалам отдельных деталей; - материал корпуса; - стрелку, указывающую направление рабочей среды, для арматуры с регламентированным направлением рабочей среды. 	<p>следующую информацию:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наименование предприятия-изготовителя DENDOR; - PN 1,6 МПа; - DN 100 мм; - стрелка направления рабочей среды. <p>Маркировка разборчива.</p> <p>Маркировку протирают вручную, без сильного нажима, в течение 30 сек марлей, смоченной определенным очищающим веществом (или изопропиловым спиртом).</p> <p>Маркировка ясно различима после вышеуказанного воздействия.</p>
п. 6.7.1	Визуально	ЭД (ПС и РЭ) должна четко определять область применения, содержать все технические данные и характеристики арматуры и соответствовать ГОСТ 2.610.	Клиновое задвижка имеет руководство по эксплуатации, паспорт, сборочный чертеж. Имеется инструкция по эксплуатации с разделом «Указание мер безопасности».
п. 6.8.1.3	Визуально (анализ сертификатов на материалы)	Уплотнительные материалы для подвижных и неподвижных соединений должны быть устойчивы к рабочим средам и внешним воздействиям окружающей среды (климатическим, огненным и др.).	Материал изготовления уплотнения корпуса – NBR (нитрильный каучук). Уплотнительные материалы имеют сертификаты на материалы, которые хранятся у изготовителя клапана запорного.

Испытания провел:

Инженер-испытатель I категории



А.С. Соловьев

Протокол подготовил:

Специалист ИЛ



В.С. Гречин

Протокол проверил:

Руководитель отдела



И.И. Заярный

