

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

115211, г. Москва, Каширское ш., д. 55, к. 5, помещ. 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@lcmg.ru

Аттестат аккредитации № RA.RU.21ЦИ01



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 Карпатская, 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 клином 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 клиновья 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, исключая возможность их механического повреждения; - требуемую герметичность в затворе.	Задвижка клиновья 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 клиновья испытана на плотность материала корпусных деталей и сварных швов водой давлением $P_{пр} = P_p = 2,4$ МПа в течение 120 сек. Утечек, потения не наблюдалось. Задвижка клиновья 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 $P_N 2,4$ 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 клиновья 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_p) 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_p 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. Маркировку протирают вручную, без сильного нажима, в течение 30 сек марлей, смоченной определенным очищающим веществом (или изопропиловым спиртом). 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.	Клиновая 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, огневым 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

