5 ЛЕТ
ПРОИЗВОДСТВА
АРМАТУРЫ

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ 2018

НПП НХА
ПРОИЗВОДСТВО ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

ООО НПП «НЕФТЕХИМАВТОМАТИКА»

КЛАПАНЫ
РЕГУЛИРУЮЩИЕ, ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩИЕ, ЗАПОРНЫЕ, ОТСЕЧНЫЕ
ТИПА НХА КР, НХА КЗР, НХА КЗ, НХА КО
ИЗГОТАВЛИВАЕМЫЕ ПО ТУ 3742-001-24645546-14

СОДЕРЖАНИЕ

1. Информация о Компании ..... стр. 05
2. Клапаны НХА, предназначение и отрасли применения ..... стр. 11
3. Преимущества и отличительные особенности клапанов НХА ..... стр. 11
4. Принцип работы клапанов НХА ..... стр. 12
5. Технические характеристики клапанов НХА ..... стр. 14
6. Пропускная способность клапанов НХА ..... стр. 15
7. Структура условного обозначения клапанов НХА ..... стр. 16
8. Габаритные и присоединительные размеры клапанов НХА ..... стр. 18
- габаритные и присоединительные размеры клапанов на условное давление до Ру 160 без привода ..... стр. 18
- габаритные и присоединительные размеры клапанов на условное давление Ру 250 и Ру 320 без привода ..... стр. 19
- габаритные и присоединительные размеры клапанов на условное давление до Ру 160 с приводами ..... стр. 20
- габаритные и присоединительные размеры клапанов на условное давление Ру 250 и Ру 320 с приводами ..... стр. 22

9. Специальные исполнения клапанов НХА ..... стр. 24
- высокотемпературное исполнение ..... стр. 24
- криогенное исполнение ..... стр. 24
- износостойкое исполнение ..... стр. 24
- исполнение с парообогревом ..... стр. 25
- сильфонное исполнение ..... стр. 25
- клапаны высокого давления ..... стр. 25
- антишумовое исполнение ..... стр. 25
- антикавитационное исполнение ..... стр. 25
- исполнение с различным присоединением к трубопроводу (под приварку, с фланцевым присоединением по ANSI B16.5, с муфтовым соединением или любым другим по желанию заказчика) ..... стр. 25

10. Методика подбора регулирующих клапанов ..... стр. 26
11. Опросный лист ..... стр. 27
12. Сертификаты ..... стр. 28

Единственной преградой к осуществлению наших планов на завтра могут быть наши сегодняшние сомнения.

УВАЖАЕМЫЕ ПАРТНЕРЫ, ДОРОГИЕ ДРУЗЬЯ!

Искренне рад приветствовать Вас от имени научно-производственного предприятия «Нефтехимавтоматика», осуществляющего полный цикл производства запорно-регулирующей трубопроводной арматуры.

Свою важнейшую задачу мы видим в производстве высокотехнологичной продукции, отвечающей современным требованиям химической, нефтегазодобывающей и перерабатывающей промышленности, не уступающей по своим техническим характеристикам и качеству аналогичной продукции импортного производства.

Цель нашего предприятия — войти в число крупнейших производителей регулирующей арматуры России и успешно конкурировать с европейскими и мировыми брендами за счет создания продукции высокого класса. Нашим приоритетом является наращивание инвестирования в технологическое оснащение производства современным оборудованием; обеспечение нашим клиентам высокого уровня сервиса, гарантийного и постгарантийного обслуживания.

Главной движущей силой нашего предприятия является профессиональный, высококвалифицированный коллектив единомышленников. Уважение к людям и создание комфортных условий работы являются основной формирования высокой культуры производства, передовых конструкторско-технологических достижений.

Корпоративные ценности Компании, среди которых обязательность, уважение и честность в деловых отношениях, лежат в основе выстраивания долгосрочных и взаимовыгодных отношений с нашими партнерами.

Мы уверенны в правильности выбранного пути, будьте и Вы уверены в нас!

Генеральный директор
ООО НПП «Нефтехимавтоматика»
Сергей Филиппов

О КОМПАНИИ

Общество с ограниченной ответственностью научно-производственное предприятие «Нефтехимавтоматика» занимается разработкой и производством запорно-регулирующей арматуры с 2013 года в Киреевске Тульской области.

Одним из основных направлений производственной программы, является выпуск клапанов для автоматического регулирования и управления жидкими и газообразными потоками среды (нефти, нефтепродуктов, газа, химпродуктов, пара, воды, кислот и щелочей любых концентраций и тд).

ООО НПП «Нефтехимавтоматика» осуществляет полный цикл производства арматуры от разработки собственной конструкторской документации до конечных испытаний и настройки готового оборудования, используя собственные производственные мощности на площади более 1000 м^2. Станочный парк предприятия включает более 32 единиц современного оборудования.

Штат ООО НПП «Нефтехимавтоматика» состоит из 80 высококвалифицированных специалистов. Бесперебойный выпуск качественной продукции обеспечивает конструкторский и инженерно-технологический состав; рабочие заготовительного, механообрабатывающего, сварочного, сборочного, покрасочного, испытательного, складского участков; специалисты служб входного и выходного контроля продукции.

Наше предприятие использует для производства арматуры материалы только проверенных отечественных и европейских заводов. Основным материалом является стальной прокат ведущих Российских сталепрокатных заводов. Для обеспечения гарантии качества используемых материалов, заключен договор с Испытательно-лабораторным центром Тульского государственного университета, где проходят испытания всех поступающих материалов на соответствие требуемым стандартам.

Сервисная служба предприятия осуществляет ввод в эксплуатацию, гарантийное и постгарантийное обслуживание всей линейки выпускаемой продукции во всех регионах России и Стран СНГ.

Предприятие сертифицировано по системе менеджмента качества ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015), имеет все необходимые сертификаты, декларации на продукцию и соответствия техническим регламентам 010, 032.

На протяжении последних лет ООО ПО «Нефтехимавтоматика», (Торговый дом предприятия), является аккредитованным поставщиком оборудования для крупнейших предприятий России — ПАО «Газпромнефть», ПАО «Роснефть», АО «ГМС Нефтемаш», ЗАО «Таманьнефтегаз» и других предприятий.

Полный цикл производства продукции обеспечен взаимодействием и взаимосвязью основных производственных участков.

Заготовительный участок производства, обеспечивающий материалом металлообрабатывающие производственные участки для их бесперебойной работы, оснащенный высокоскоростными полуавтоматическими и автоматическими ленточнопильными станками европейского производства. Современное оборудование позволяет обрабатывать заготовки конечной продукции диаметром до 400 мм

На токарных, фрезерных, сверлильных станках отечественного и импортного производства **участка механической обработки** работают высококвалифицированные токари и фрезеровщики. Наше предприятие заслуженно гордится высокой квалификацией своих работников, ежегодно заслуживающих призовые места на конкурсе лучших токарей Тульской области.

Участок сварки и термообработки оборудован современными полуавтоматическими аппаратами аргонодуговой и механизированной сварки в среде активных газов и смесях. Технология сварки, как и сами высококвалифицированные сварщики, имеют аттестацию Национального Агенства Контроля Сварки (НАКС).

Сборщики клапанов, работающие **на участке сборки,** имеют высокую квалификацию и большой опыт.

Испытательный участок оснащен аттестованными испытательными стендами. Специалисты имеют соответствующее обучение.

Предприятие сертифицировано по системе менеджмента качества ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015), имеет все необходимые сертификаты и декларации на продукцию на соответствие техническим регламентам 010, 032.

КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ

Конструкторское бюро ООО НПП «Нефтехимавтоматика» возглавляет конструктор с 15 летним стажем разработки и проектирования моделей регулирущей и запорно-регулирующей арматуры.

В настоящее время ведутся работы по созданию конструкторской документации на клапаны диаметром до 600 мм. с использованием современного комплекса систем автоматизированного проектирования.

КЛАПАНЫ НХА, ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ И ОТРАСЛИ ПРИМЕНЕНИЯ

Клапаны НХА (регулирующие тип КР, запорные тип КЗ, запорно-регулирующие тип КЗР и отсечные тип КО) — трубопроводная арматура, предназначенная для открытия/закрытия, регулирования и/или отсечки потоков жидких и газообразных сред на технологических трубопроводах газовой, нефтяной, химической, пищевой, энергетической и других отраслей промышленности. Принцип работы основан на изменении параметров (давление, расход) рабочей среды путём изменения проходного сечения клапана.

ПРЕИМУЩЕСТВА И ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ КЛАПАНОВ НХА

• **Гарантированное качество корпусных деталей клапанов НХА** обеспечивается особенностями технологии производства. Корпусные детали клапанов изготавливаются методом точения из металлопроката, что исключает дефекты, возможные при изготовлении клапанов из литьевых заготовок («поры», «раковины» и других дефекты)

• **Оперативное обслуживание и замена внутренних деталей без демонтажа клапана с трубопровода.** Модульная конструкция запорно-регулирующего узла спроектирована с учетом требования возможности оперативной замены дроссельного узла клапана и минимальных затрат времени на проведение ремонтно-профилактических работ.

• **Возможность выбора одного из двух вариантов дроссельного узла.** Различные требования, предъявляемые к работе клапана, определяют выбор одного из двух вариантов дроссельного узла — разгруженного (сбалансированного) либо неразгруженного (плунжерного) типа.

• **Защита корпуса клапана от эрозии и износа.** Плунжеры всех дроссельных узлов, как разгруженных так и не разгруженных, находятся в специальной втулке. Таким образом регулирование потока происходит внутри дроссельного узла, а корпус клапана защищен от воздействия механических частиц быстродвижущихся сред. Детали дроссельных узлов изготовлены из закаленной высокопрочной высоколегированной стали.

• **Широкий выбор конструкционных материалов для неагрессивных и агрессивных сред.**

Корпуса клапанов изготавливаются из стали 20, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М3Т, 09Г2С, титановых сплавов и других материалов. Дроссельная пара изготавливается из сталей 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М3Т, 40Х13, сплавов титана и других сплавов. Дроссельный узел может иметь твердость, для коррозионных сталей до 45-50 HRC. Для твердотопливных вариантов – до 93-95 HRC.

ПРИНЦИП РАБОТЫ КЛАПАНОВ НХА

Принцип работы клапана основан на изменении параметров (давление, расход) рабочей среды путем изменения проходного сечения. Управление клапаном осуществляется с помощью ручного, пневматического, электрического привода. Усилие, создаваемое приводом, передается через шток на плунжер, который перемещается вверх и вниз, изменяя площадь проходного сечения в затворе и регулируя расход рабочей среды.

Тип дроссельного узла — разгруженный (сбалансированный) или неразгруженный (плунжерный) определяется в зависимости от требований к работе клапана.

РАЗГРУЖЕННЫЙ ДРОССЕЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Дополнительные разгрузочные отверстия в плунжере, обеспечивают сбалансированную по давлению конструкцию дроссельного узла. При перемещении штока, привод клапана преодолевает только трения в радиальных уплотнениях плунжера и в сальниковом узле клапана. Разгруженный дроссельный узел (рисунок 1) позволяет использовать менее мощные приводы, даже при высоком перепаде давления на клапане.

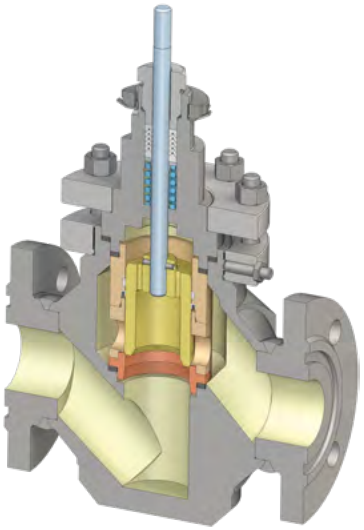


Рисунок 1. Разгруженный дроссельный узел.

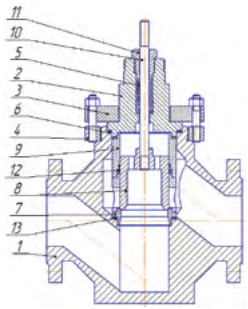


Рисунок 2. Сборочный чертёж разгруженного (сбалансированного) дроссельного узла.

Таблица 1. Спецификация деталей разгруженного дроссельного узла.

№	Наименование комплектующих
1	Корпус
2	Обойма
3	Накидной фланец
4	Резьбовой фланец
5	Сальниковый узел
6	Прокладка корпуса
7	Седло
8	Плунжер
9	Втулка
10	Шток
11	Букса
12	Уплотнение
13	Прокладка седла

ПЛУНЖЕРНЫЙ ДРОССЕЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Плунжерная конструкция дроссельного узла отличается от разгруженной. Перемещение плунжера обеспечивает перекрытие или регулирование рабочей среды. Плунжерные дроссельные узлы (рисунок 3) используются при работе с вязкими или загрязненными рабочими средами, но в отличии от разгруженных по давлению дроссельных узлов требуют установки более мощных приводов.

Таблица 1. Спецификация деталей разгруженного дроссельного узла.

№	Наименование комплектующих
1	Корпус
2	Обойма
3	Накидной фланец
4	Резьбовой фланец
5	Сальниковый узел
6	Прокладка корпуса
7	Седло
8	Плунжер
9	Втулка
10	Шток
11	Букса
12	Прокладка седла

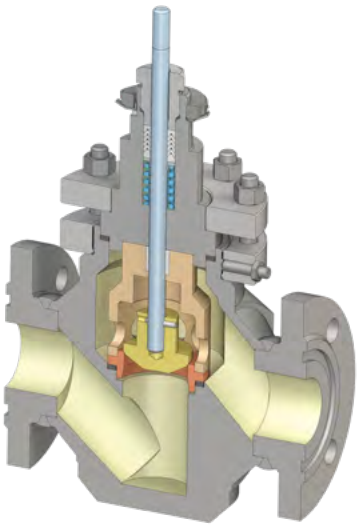


Рисунок 3. Плунжерный дроссельный узел.

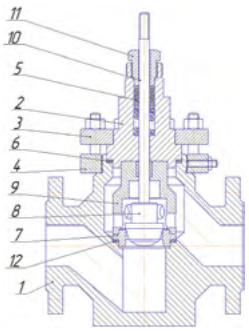


Рисунок 4. Сборочный чертёж плунжерного (неразгруженного) дроссельного узла.

ИСПОЛНЕНИЯ УПЛОТНЕНИЙ КЛАПАНОВ НХА

Уплотнение **«МЕТАЛЛ-МЕТАЛЛ»** (рисунок 5) применяется для регулирующих и запорно-регулирующих клапанов НХА в соответствии с ГОСТ 9544-2015.

Металлические поверхности клапана выполняются из твёрдых и эрозионно-стойких материалов.

ИСПОЛНЕНИЯ УПЛОТНЕНИЙ КЛАПАНОВ НХА

«МЯГКОЕ УПЛОТНЕНИЕ» (рисунок 6) применяется для запорных, отсечных и запорно-регулирующих клапанов НХА в соответствии с ГОСТ 9544-2015. Высокая герметичность обеспечивается установкой между втулкой и седлом вставки из неметаллических материалов (фторопласта). Вставка может быть легко заменяема.

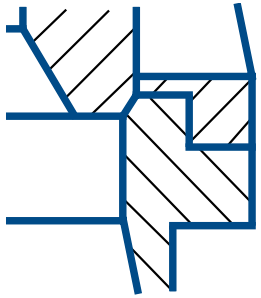


Рисунок 5. Уплотнение «МЕТАЛЛ-МЕТАЛЛ»

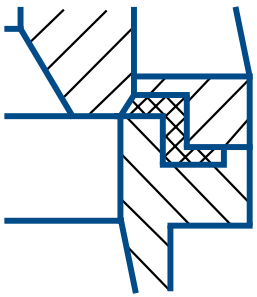


Рисунок 6. «МЯГКОЕ УПЛОТНЕНИЕ»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КЛАПАНОВ НХА

Таблица 3. **Основные параметры клапанов. Клапаны типа НХА изготавливаются по ТУ 3742-001-2465546-14.**

Наименование параметра	Возможное значение
Тип клапанов	• Клапаны проходные запорно-регулирующие НХА КЗР • Клапаны регулирующие НХА КР • Клапаны запорные НХА КЗ • Клапаны отсечные НХА КО
Условный проход – Ду, мм	10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 500
Условное давление – Ру, кгс/см^2	16, 25, 40, 63, 100, 160, 200, 250, 320
Условный ход запорного органа, мм	10, 16, 25, 40, 60, 100, 125, 160
Диапазоны температур рабочей среды, °С	От –60°С ... до +225°С; От –60°С ... до +350°С; От –60°С ... до +425°С; От –60°С ... до +550°С; От –60°С ... до +650°С; От –196°С.*
Характеристика регулирования (кроме КЗ)	Линейная, равнопроцентная
Присоединение к трубопроводу	Фланцевое по ГОСТ 33259-2015, ANSI B16.5* Приварное* Муфтовое*
Присоединение к трубопроводу	Одностороннее Двухстороннее*

Наименование параметра	Возможное значение
Тип устанавливаемых приводов	• Электрические (с положениями НО и НЗ), • Ручные (механические) с фиксацией промежуточных положений • Пневматические с дублерами или без дублеров • Мембранные исполнительные механизмы (МИМ)
Материалы корпуса**	Углеродистые (жаропрочные, хладостойкие), коррозионностойкие стали и сплавы
Материал уплотнения седла**	Металл, полимеры
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	У, -40°С ... до +70°С ХЛ, -60°С ... до +70°С УХЛ, -60°С ... до +70°С
Транспортируемая среда	Жидкие и газообразные среды, в том числе агрессивные, токсичные и пожароопасные; пар.
Область применения	Химическая, нефтяная, газовая, энергетическая и пищевая промышленность
Специальные исполнения*	Высокотемпературное Криогенное Износостойкое Антишумовое Антикавитационное С парообогревом Сильфонное Для регулирования микрорасходов
Класс герметичности	Согласно ГОСТ 9544-2015

** специальные исполнения, конструктивные особенности согласовывается при заказе.* | *** уточняется при заказе*

ПРОПУСКНАЯ СПОСОБНОСТЬ КЛАПАНА НХА

Основной характеристикой клапана является его условная пропускная способность Kvy. Под условной пропускной способностью клапана понимается максимальный объем воды, протекаемой через клапан при температуре 20°С и перепаде давления 1 кгс/см2. Зная эту величину, можно рассчитать расход любой среды, протекающей через клапан. Так же зная рабочие параметры клапана, можно определить для него необходимую условную пропускную способность.

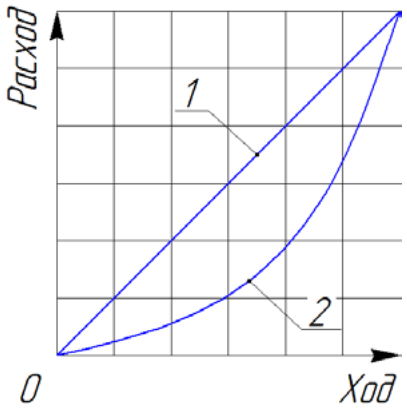


Рисунок 7. Значения зависимости условной пропускной способности, Kvy, м³/час.

Регулирующие клапаны изготавливаются либо с равнопроцентной (2), либо с линейной (1) характеристикой. Под графической характеристикой понимается зависимость Kv (расчетное значение пропускной способности) от рабочего хода.

Равнопроцентная характеристика отличается тем, что равные изменения рабочего хода вызывают равные процентные изменения соответствующей величины Kv.

При линейной характеристике равные изменения рабочего хода вызывают равные изменения величины Kv.

Таблица 4. Пропускная способность клапана НХА

Kvy, м³/час	Ду, мм										
	10	15	20	25	32*	40*	50*	65*	80*	100*	125*
0,1	x	x	x	x							
0,16	x	x	x	x							
0,25	x	x	x	x							
0,4	x	x	x	x							
0,6	x	x	x	x							
1	x	x	x	x							
1,6	x	x	x	x							
2,5	x	x	x	x							
4		x	x	x	x						
6,3			x	x	x	x					
8			x	x	x	x					
10				x	x	x	x	x			
12				x	x	x	x	x			
14					x	x	x	x			
16					x	x	x	x			
20					x	x	x	x	x		
25						x	x	x	x		
32						x	x	x	x		
40							x	x	x	x	x
50							x	x	x	x	x

Kvy, м³/час	Ду, мм										
	65*	80*	100*	125*	150*	200*	250*	300*	350*	400*	500*
63	x	x	x	x							
80	x	x	x	x	x						
100		x	x	x	x						
125		x	x	x	x						
160			x	x	x						
200			x	x	x	x					
250				x	x	x					
320					x	x					
400					x	x	x				
500						x	x				
630						x	x	x			
800							x	x			
1000							x	x	x		
1250								x	x	x	
1600								x	x	x	
2000									x	x	x
2500										x	x
3200											x
4000											x

** Возможно исполнение с меньшей пропускной способностью*

СТРУКТУРА УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ КЛАПАНОВ НХА

НХА	XXX	XX	XXX	XXX	XXXX	XX	XXXX	XX	XXX
	1	2	3	4	5	6	7	8	9

1. Тип клапана

КР – регулирующий клапан
КЗ – запорный клапан
КЗР – запорно-регулирующий клапан
КО – отсечной клапан
КРО – регулирующе-отсечной клапан
КТС – клапан трехходовой смесительный
КТР – клапан трехходовой распределительный

2. Тип привода

ПП - пневмопривод
ЭП – электропривод
РП – ручной привод

3. Условный диаметр – Ду, мм

10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 500

4. Условное давление – Ру, кгс/см^2

16, 25, 40, 63, 100, 160, 250, 320

5. Значение условной пропускной способности, Kvy, м^3/час (кроме запорных клапанов)

см. табл. 2

6. Материал корпуса

С - сталь углеродистая
НЖ - сталь нержавеющая
М – сталь нержавеющая молибденсодержащая
ЛС - сталь углеродистая, хладостойкая
ДС – по заказу потребителя

7. Температура рабочей среды

Т225 – до +225°С *
Т350 – до +350°С *
Т425 – до +425°С *
Т550 – до +550°С *
Т650 – до +650°С *

** нижний предел значения температуры рабочей среды указывается в доп. требованиях.*

8. Положение привода при отключении питания

НО – нормально-открытый
НЗ – нормально-закрытый
ДД – двухстороннего действия

9. Климатическое исполнение

У; ХЛ; УХЛ

ПРИМЕЧАНИЕ:

- При заказе сейсмостойкого клапана указывается сейсмическое исполнение по шкале MSR-64 и категория сейсмостойкости по НП-031-01.
- При выборе электрического и пневматического привода, указывается модель привода, производитель и вид взрывозащиты.
- Для различных условий эксплуатации производителем может быть предложено специальное исполнение клапанов (высокотемпературное, криогенное, износостойкое, антишумовое, антикавитационное, сильфонное, с парообогревом и для регулирования микрорасходов).

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ КЛАПАНА

Обозначение при заказе: НХА КЗР ПП 50 40 25 ЛС Т225 НЗ УХЛ

Описание клапана: Клапан запорно-регулирующий типа НХА; Ду 50 мм, Ру 40 кгс/см^2; проходной; материал корпусных деталей – сталь углеродистая, хладостойкая; Kvy 25, максимальная температура рабочей среды - 225°С; привод клапана – пневматический, нормально закрытый, климатическое исполнение – УХЛ.

5 ЛЕТ
ПРОИЗВОДСТВА
АРМАТУРЫ

НПП НХА
ПРОИЗВОДСТВО
ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ КЛАПАНОВ НХА

ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ КЛАПАНОВ НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ ДО Ру 160 БЕЗ ПРИВОДА

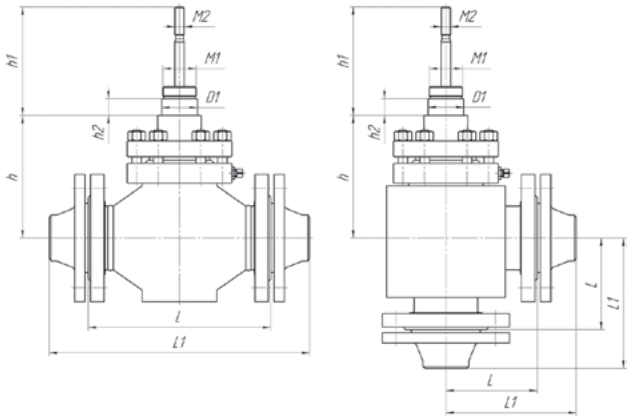


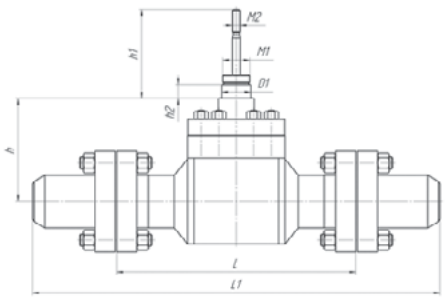
Рисунок 8. Габаритные и присоединительные размеры клапанов до Ру 160 без привода.

Таблица 5. Габаритные и присоединительные размеры клапанов на давление до Ру 160 без привода

Ду, мм	Ру, кгс/см²	Проходной		Угловой		h, мм, в зависимости от темп. рабочей среды, °С		h1, мм	h2, мм	D1, мм	M1	M2	Ход, мм
		L, мм	L1, мм	L, мм	L1, мм	220	420						
10	16-40	120	186	85	118	130	330	75	15	45	M42x1,5	M10	10
	63-160	210	296	105	148	140	340	75	15	45	M42x1,5	M10	
15	16-40	130	196	90	123	130	330	75	15	45	M42x1,5	M10	
	63-160	210	302	105	151	140	340	75	15	45	M42x1,5	M10	
20	16-40	150	218	95	129	130	330	75	15	45	M42x1,5	M10	
	63-160	230	342	115	171	140	340	75	15	45	M42x1,5	M10	
25	16-40	160	232	100	136	130	330	100	15	45	M42x1,5	M10	
	63-160	230	342	115	171	145	345	100	15	45	M42x1,5	M10	
32	16-40	180	266	105	148	180	380	125	20	45	M42x1,5	M10	16
	63-160	260	390	130	195	180	380	125	20	45	M42x1,5	M10	
40	16-40	200	290	115	160	190	395	115	20	45	M42x1,5	M12	
	63-160	260	404	130	202	190	395	115	20	45	M42x1,5	M12	
50	16-40	230	320	125	170	210	430	115	20	45	M42x1,5	M12	
	63-160	300	450	150	225	210	430	115	20	45	M42x1,5	M12	
65	16-40	290	390	145	195	230	485	110	20	65	M64x2	M14x1,5	25
	63-160	340	510	170	255	240	495	110	20	65	M64x2	M14x1,5	
80	16-40	310	420	155	210	270	570	110	20	65	M64x2	M14x1,5	
	63-160	380	560	190	270	270	570	110	20	65	M64x2	M14x1,5	
100	16-40	350	480	175	240	280	600	130	25	85	M64x2	M16	40
	63-160	430	630	215	315	290	610	130	25	85	M64x2	M16	
125	16-40	400	530	200	265	350	670	130	25	85	M64x2	M16	
	63-160	500	730	250	365	350	670	130	25	85	M64x2	M16	
150	16-40	480	616	225	293	360	710	130	25	85	M64x2	M16	60
	63-160	550	810	275	405	360	710	130	25	85	M64x2	M16	
200	16-40	600	770	275	360	440	850	130	25	85	M64x2	M16	
	63-160	650	940	325	470	450	860	130	25	85	M64x2	M16	
250	16-40	730	926	325	423	540	990	140	30	95	M64x2	M20	100
300	16-40	850	1074	375	487	660	1260	140	30	95	M80x2	M20	

**Примечание — габаритные и присоединительные размеры клапанов с Ду > 300 уточняются по запросу.*

ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ КЛАПАНОВ НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ Ру 250 И Ру 320 БЕЗ ПРИВОДА



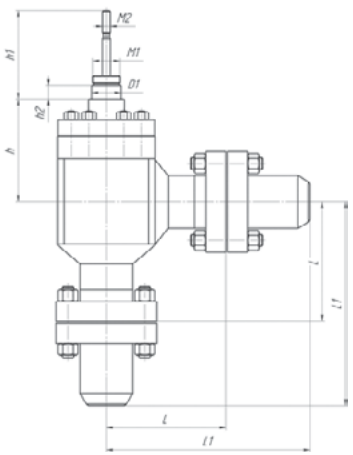


Рисунок 9. Габаритные и присоединительные размеры клапанов на Ру 250, Ру 320 без привода.

Таблица 6. Габаритные и присоединительные размеры клапанов на давление Ру 250 , Ру 320 без привода

Ду, мм	Ру, кгс/см²	Проходной		Угловой		h, мм, в зависимости от темп. рабочей среды, °С		h1, мм	h2, мм	D1, мм	M1	M2	Ход, мм
		L, мм	L1, мм	L, мм	L1, мм	220	420						
10	250	250	460	125	230	140	340	75	15	45	M42x1,5	M10	10
	320	250	460	125	230	140	340	75	15	45	M42x1,5	M10	
15	250	260	480	130	240	140	340	75	15	45	M42x1,5	M10	
	320	260	480	130	240	140	340	75	15	45	M42x1,5	M10	
25	250	280	520	140	260	140	340	100	15	45	M42x1,5	M10	
	320	280	520	140	260	140	340	100	15	45	M42x1,5	M10	
32	250	340	590	170	295	195	395	125	20	45	M42x1,5	M10	16
	320	340	590	170	295	195	395	125	20	45	M42x1,5	M10	
40	250	400	690	200	345	205	410	115	20	45	M42x1,5	M12	
	320	400	690	200	345	205	410	115	20	45	M42x1,5	M12	
50	250	400	750	200	375	230	450	115	20	45	M42x1,5	M12	
	320	400	750	200	375	230	450	115	20	45	M42x1,5	M12	
65	250	460	810	230	410	260	505	110	20	65	M64x2	M14x1,5	25
	320	460	810	230	410	260	505	110	20	65	M64x2	M14x1,5	
80	250	580	1030	290	515	290	590	110	20	65	M64x2	M14x1,5	
	320	580	1030	290	515	290	590	110	20	65	M64x2	M14x1,5	
100	250	650	1100	325	550	300	620	130	25	85	M80x2	M16	40
	320	650	1100	325	550	300	620	130	25	85	M80x2	M16	
125	250	750	1360	375	680	380	700	130	25	85	M80x2	M16	
	320	750	1360	375	680	380	700	130	25	85	M80x2	M16	
150	250	750	1360	375	680	410	750	130	25	85	M80x2	M16	60
	320	750	1360	375	680	410	750	130	25	85	M80x2	M16	
200	250	1040	1750	520	875	490	910	130	25	85	M80x2	M16	
	320	1040	1750	520	875	490	910	130	25	85	M80x2	M16	

**Примечание — габаритные и присоединительные размеры клапанов с Ду > 200 уточняются по запросу.*

ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ КЛАПАНОВ НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ ДО Ру 160 С ПРИВОДАМИ

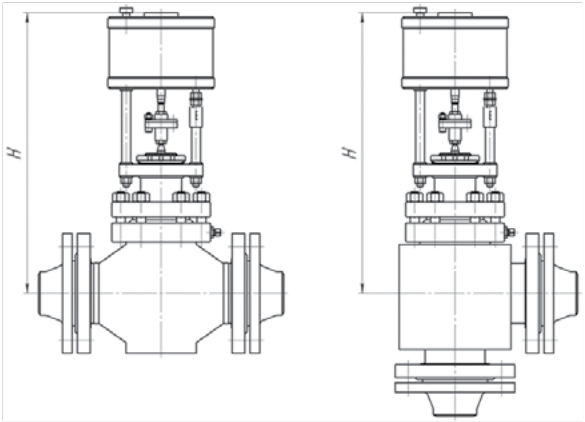


Рисунок 10. Габаритные и присоединительные размеры клапанов до Ру 160 с пневматическим приводом.

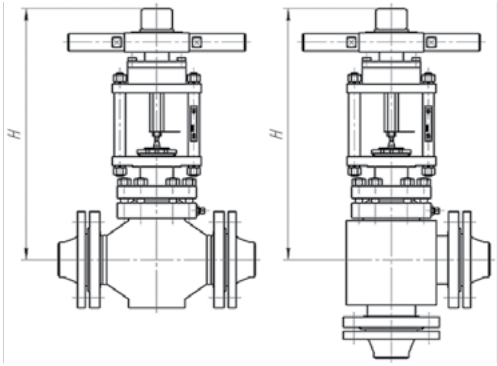


Рисунок 11. Габаритные и присоединительные размеры клапанов до Ру 160 с ручным приводом.

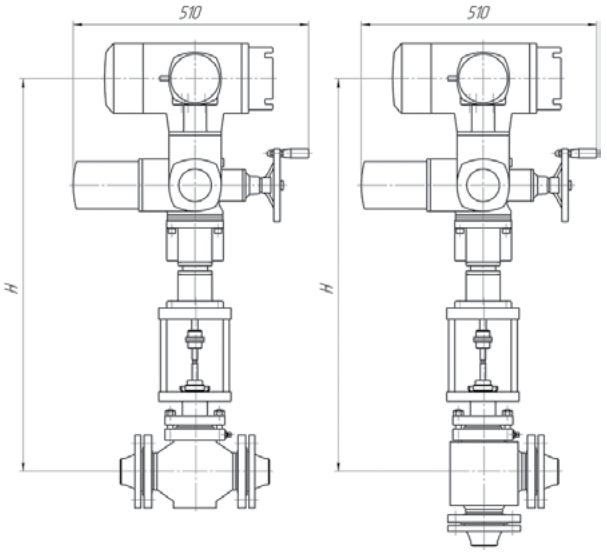


Рисунок 12. Габаритные и присоединительные размеры клапанов до Ру 160 с электроприводом AUMA.

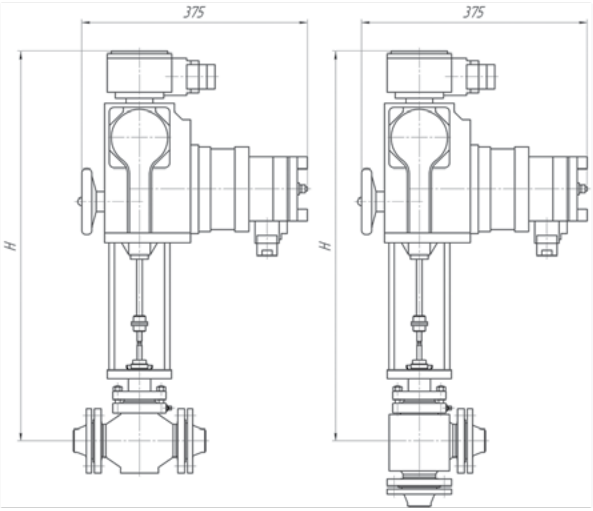


Рисунок 13. Габаритные и присоединительные размеры клапанов до Ру 160 с электроприводом МЭПК.

Таблица 7. Габаритные и присоединительные размеры клапанов на давление до Ру 160 с приводом.

Ду, мм	Ру, кгс/см²	H, мм Пневмопривод		H, мм Электропривод ЗАО «ЗЭиМ»		H, мм Ручной привод		H, мм Электропривод AUMA	
		220°C	420°C	220°C	420°C	220°C	420°C	220°C	420°C
10	16-40	323	523	685	885	400	600	775	975
	63-160	323	523	695	895	410	610	785	985
15	16-40	323	523	685	885	400	600	775	975
	63-160	323	523	695	895	410	610	785	985
20	16-40	323	523	685	885	400	600	775	975
	63-160	323	523	695	895	410	610	785	985
25	16-40	348	548	685	885	400	600	775	975
	63-160	348	548	700	900	415	615	790	990
32	16-40	373	573	735	935	450	650	860	1060
	63-160	373	573	735	935	450	650	860	1060
40	16-40	427	632	745	950	460	665	870	1075
	63-160	427	632	745	950	460	665	870	1075
50	16-40	427	647	765	985	480	700	890	1110
	63-160	427	647	765	985	480	700	890	1110
65	16-40	422	677	785	1040	600	855	910	1165
	63-160	422	687	795	1050	610	865	920	1175
80	16-40	630	930	825	1125	640	940	950	1250
	63-160	630	930	825	1125	640	940	950	1250
100	16-40	630	950	835	1155	750	1070	1060	1380
	63-160	630	950	845	1165	760	1080	1070	1390
125	16-40	630	950	905	1225	820	1140	1130	1450
	63-160	630	950	905	1225	820	1140	1130	670
150	16-40	760	1110	915	1265	830	1180	1140	1490
	63-160	760	1110	915	1265	830	1180	1140	1490
200	16-40	760	1170	995	1405	910	1320	1220	1630
	63-160	760	1170	1005	1415	920	1330	1230	1640
250	16-40	950	1400	1480	1920	1140	1590	1320	1770
300	16-40	950	1550	1600	2200	1260	1860	1440	2040

**Примечание – габаритные и присоединительные размеры клапанов с Ду > 200 предоставляются по запросу.*

ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ КЛАПАНОВ НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ Ру 250 И Ру 320 С ПРИВОДАМИ

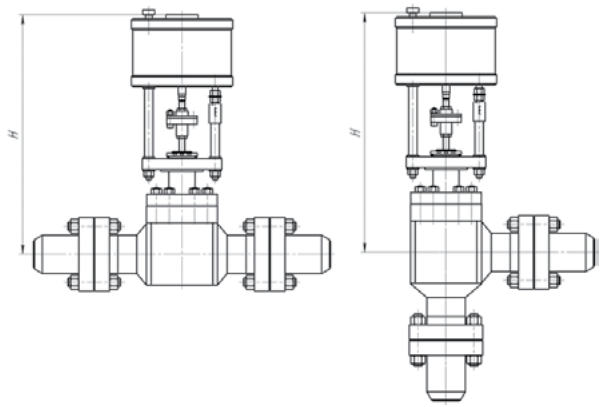


Рисунок 14. Габаритные и присоединительные размеры клапанов на Ру 250 и Ру 320 с пневматическим приводом.

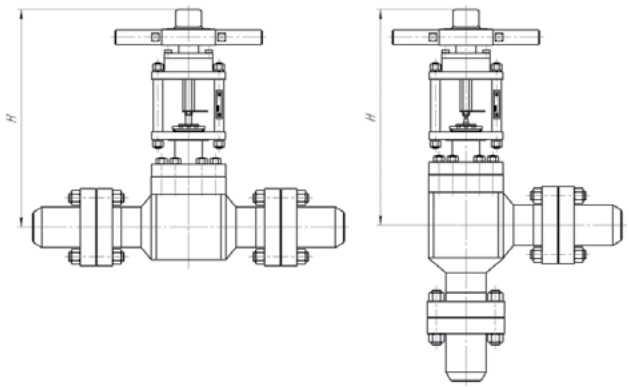


Рисунок 15. Габаритные и присоединительные размеры клапанов на Ру 250 и Ру 320 с ручным приводом.

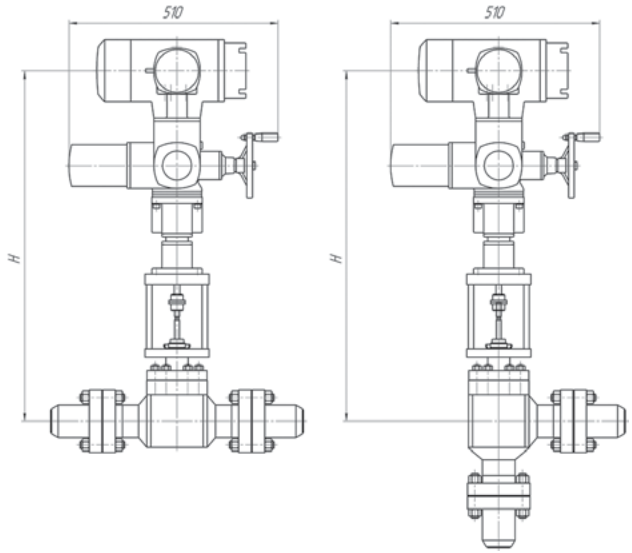


Рисунок 16. Габаритные и присоединительные размеры клапанов на Ру 250 и Ру 320 с электроприводом AUMA.

Таблица 6. Габаритные и присоединительные размеры клапанов на давление Ру 250 , Ру 320 без привода

Ду, мм	Ру, кгс/см²	Н, мм — Пневмопривод		Н, мм — Ручной привод		Н, мм — Электропривод AUMA	
		L, мм	L1, мм	L, мм	L1, мм	220°C	420°C
10	250	387	587	410	610	785	985
	320	387	587	410	610	785	985
15	250	387	587	410	610	785	985
	320	387	587	410	610	785	985
25	250	412	612	410	610	785	985
	320	412	612	415	615	790	990
32	250	437	637	465	665	875	1075
	320	437	637	465	665	875	1075
40	250	615	820	475	680	885	1090
	320	615	820	475	680	885	1090
50	250	615	835	500	720	910	1130
	320	615	835	500	720	910	1130
65	250	740	955	620	875	930	1185
	320	740	955	620	875	930	1185
80	250	740	1040	660	960	970	1270
	320	740	1040	660	960	970	1270
100	250	760	1080	780	1100	1090	1410
	320	760	1080	780	1100	1090	1410
125	250	760	1080	850	1170	1160	1480
	320	760	1080	850	1170	1160	1480
150	250	760	1110	870	1220	1180	1530
	320	760	1110	870	1220	1180	1530
200	250	940	1350	960	1370	1270	1680
	320	940	1350	960	1370	1270	1680

**Примечание – габаритные и присоединительные размеры клапанов с Ду > 200 предоставляются по запросу.*

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИСПОЛНЕНИЯ КЛАПАНОВ НХА

В зависимости от особенностей технологического процесса или рабочей среды, по заказу, могут быть изготовлены клапаны НХА специальных исполнений.

ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Конструкции высокотемпературных дроссельных узлов в исполнении клапанов НХА (рисунок 17) обеспечивают необходимое условие герметичности при эксплуатации с максимальной температурой рабочей среды до плюс 650°С.

Для работы с высокими температурами, дроссельные узлы имеют специальное материальное исполнение а так же специальные конструкции уплотнений.

Клапаны имеют удлиненную по высоте крышку клапана, позволяющую избежать воздействия высоких температур на привод и сальниковый узел клапана.

КРИОГЕННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Использование специальных материалов и удлинённая по высоте крышка позволяют эксплуатацию клапана при работе с минимальной температурой рабочей среды до минус 196°С.

ИЗНОСОСТОЙКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

При работе клапана с сильно абразивными или высоко коррозионными средами используются особые материалы дроссельных узлов, такие как, керамика, твердые сплавы и т.п.

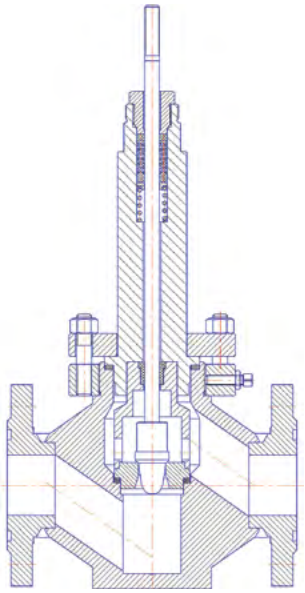


Рисунок 17. Высокотемпературное исполнение.

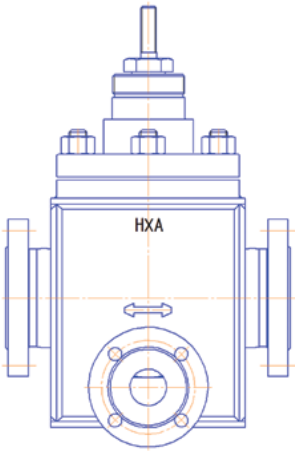


Рисунок 18. Исполнение с парообогревом.

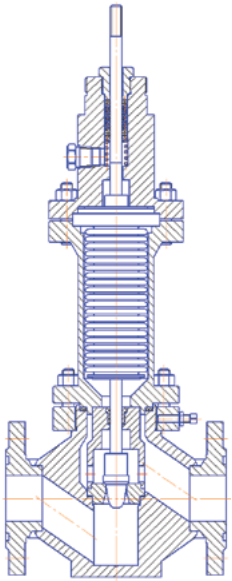


Рисунок 19. Сильфонное исполнение.

ИСПОЛНЕНИЕ С ПАРООБОГРЕВОМ

В исполнении с парообогревом (рисунок 18) для управления потоками вязких и кристаллизующихся сред, к корпусу клапана приваривается «рубашка парообогрева», обеспечивающая прогрев всех зон клапана.

СИЛЬФОННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

В случаях, когда требуется абсолютная герметичность внутренней полости клапана относительно внешней среды, клапаны изготавливаются с сильфонным уплотнением штока (рисунок 19).

ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ

Клапаны могут быть изготовлены под приварку к трубопроводу, с фланцевым присоединением по ANSI B16.5, с муфтовым соединением или любым другим по желанию заказчика.

КЛАПАНЫ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

Клапаны высокого давления (рисунок 20) используются в производственных процессах с регулируемой средой, находящейся под действием высоких давлений, от 25,0 МПа до 40,0 МПа или выше.

АНТИШУМОВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Специальная конструкция втулки дроссельного узла клапана в антишумовом исполнении (рисунок 21) позволяет снизить уровень шума при эксплуатации клапана с газообразными средами.

АНТИКАВИТАЦИОННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Специальные конструкции дроссельных узлов (керамические вставки, многоступенчатые дроссельные узлы и.т.д.) в антикавитационном исполнении клапана (рисунок 22) позволяют уменьшить кавитацию при работе клапана с жидкими средами.

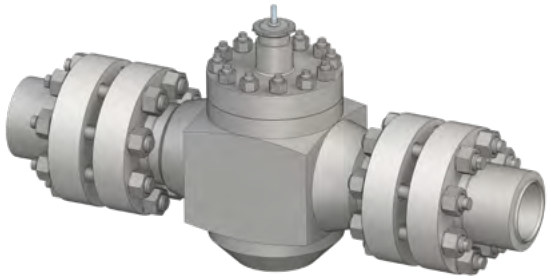


Рисунок 20. Клапаны высокого давления.

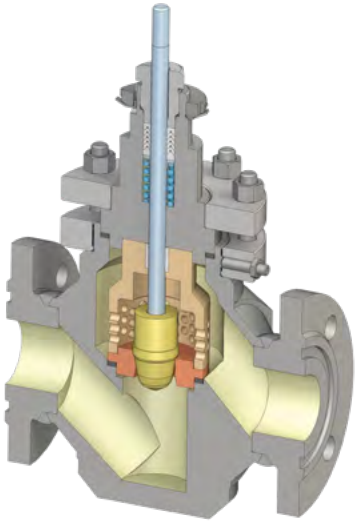


Рисунок 21. Антишумовое исполнение.

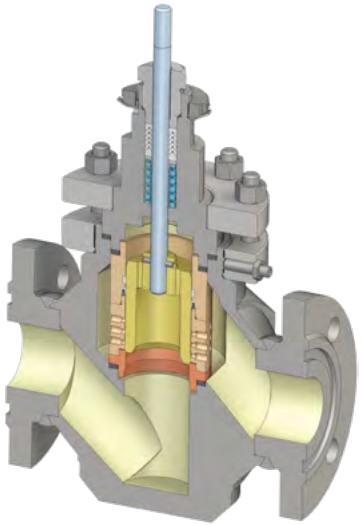
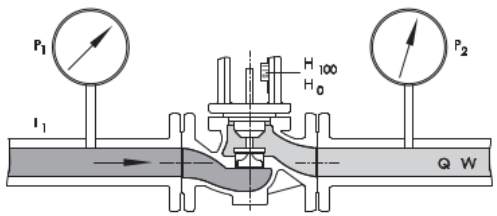


Рисунок 22. Антикавитационное исполнение.

МЕТОДИКА ПОДБОРА РЕГУЛИРУЮЩИХ КЛАПАНОВ НХА

Подбор типоразмера клапана основан на расчете коэффициента пропускной способности Kv. Коэффициент Kv представляет собой объемный расход воды (м³/ч) при 20°С проходящий через клапан при перепаде давления равном 1 бар.

Ниже приведены формулы, позволяющие рассчитать коэффициент Kv в зависимости от рабочей среды и условий эксплуатации. При этом влияние соединительных фитингов и ограничение потока при критических скоростях потока не будет учитываться.



p_1 давление на входе в клапан
p_2 давление на выходе клапана
H рабочий ход
Q расход в м³/ч
W расход в кг/ч
ρ плотность в кг/м³ (приминительно к газам и пару)
ρ_1 плотность до клапана в кг/м³
t_1 температура в °С до клапана

Среда	Жидкости		Газы		Водяной пар
Градиент давления	м³/ч	кн/ч	м³/ч	кн/ч	кн/ч
$p_2 > \frac{p_1}{2}$	$K_v = Q\sqrt{\frac{\rho}{1000\,\Delta p}}$	$K_v = Q\frac{W}{\sqrt{1000\rho\,\Delta p}}$	$K_v = \frac{Q_G}{519}\sqrt{\frac{\rho_G T_1}{\Delta p\, p_2}}$	$K_v = \frac{W}{519}\sqrt{\frac{T_1}{\rho_G \Delta p\, p_2}}$	$K_v = \frac{W}{31{,}62}\sqrt{\frac{V_2}{\Delta p}}$
$\Delta p > \frac{p_1}{2}$					
$p_2 > \frac{p_1}{2}$			$K_v = \frac{Q_G}{259{,}5\, p_1}\sqrt{\rho_G T_1}$	$K_v = \frac{W}{259{,}5\, p_1}\sqrt{\frac{T_1}{\rho_G}}$	$K_v = \frac{W}{31{,}62}\sqrt{\frac{2V^*}{p_1}}$
$\Delta p > \frac{p_1}{2}$					

Где:
P1 – абсолютное давление рабс (бар);
P2 – абсолютное давление рабс (бар);
ΔP – абсолютное давление рабс (бар);
T1 – 273 + t1 (K);
Q_G – расход газообразных веществ (м³/час);
ρ – плотность жидкостей (кг/м³);
ρ_G – плотность газообразных веществ при 0°С и 1013 мбар (кг/м³);
V_1 – удельный объём при P_1 и t_1 (м³/кг);
V_2 – удельный объём при P_2 и t_1 (м³/кг);
V* – удельный объём при $P_1 \div 2$ и t_1 (м³/кг).

По вычисленному значению величины Kv, выбирается величина Kvs соответствующего клапана.

Пропускная способность клапана Kvs (определенная по техническому описанию в зависимости от типоразмера клапана и диаметра седла), должна быть на 20-30% больше рассчитанного Kv. данный коэффициент запаса гарантирует нормальную работу клапана на максимальных нагрузках, компенсирует неучтенные потери в присоединениях клапана, а также исключает использование клапана с завышенным типоразмером.

Методика подбора регулирующих клапанов указана справочно, т.к. не учитывается ряд факторов – кавитация, шум, скорость на выходе клапана, температура и др. Точный подбор регулирующих клапанов НХА требует полной технической информации, указанной в опросном листе компании «Нефтехимавтоматика».

Технические специалисты компании «Нефтехимавтоматика» оперативно и качественно проведут подбор по указанным и необходимым параметрам для полноценной эксплуатации.

НПП НХА	**Опросный лист** **для подбора** **клапанов регулирующих,** **запорно-регулирующих, запорных.**	**ООО НПП "Нефтехимавтоматика"** **Тульская область г. Киревск улица Тесакова дом 9г** **Тел/факс: (4875) 46-11-05** **Эл.почта: zakaz@npp-nha.ru**

Данные о заполняющем опросный лист и об организации, которую он представляет	ФИО	Подпись	Организация

Данные о заказчике (потребителе) клапана, объекте.	Название объекта	Организация

Обозначение позиции на схеме (при наличии)		Количество	

Тип клапана:	☐ КР (Регулирующий)	☐ КЗР (Запорно-регулирующий)	☐ КЗ (Запорный)

Характеристики клапана			**Возможность замены диаметра клапана**	☐ Да	Запрашиваемое значение Kvy	
	Диаметр условный, Ду, мм			☐ Нет	Герметичность ГОСТ 9544-2015	
	Давление условное,Ру,кгс/см2					
	Тип уплотнения затвора			☐ Металл-Металл		☐ Металл-Эластомер

Рабочая среда	Наименование среды (состав среды)			
	Агрегатное состояние	жидкость	газ	пар
	Наличие в среде абразивных частиц (количество и размер)			
	Режимы работы	минимальный	номинальный	максимальный
	Температура на входе, Т1, С°			
	Плотность на входе, р1 кг/м³			
	Расход рабочей среды, м³/ч (кг/ч)			
	Входное давление, Р1 (изб), кгс/см2			
	Выходное давление, Р2 (изб), кгс/см2			
	Минимальный перепад давления для расчета пропускной способности, кгс/см2	ΔPmin		
	Максимальный перепад давления в закрытом положении, кгс/см2	ΔPmax		
	Направление подачи среды	☐ одностороннее		☐ двухстороннее

Корпус	Материал корпуса		
	Присоединение к трубопроводу	☐ фланцевое	☐ другое (указать)
	Исполнение фланцев ГОСТ 33259-2015		

Привод	Тип управления	☐ Под привод	☐ МИМ	☐ Пневмопривод	☐ Ручной привод	☐ Электропривод
	Ручной дублер			☐ есть		☐ нет
	Питание привода					
	Положение при отсутствии питания			☐ открыт	☐ закрыт	☐ фиксированое
	Время срабатывания, с					
	Позиционер			☐ электропневматический		☐ пневматический
				☐ exi	☐ exd	
				Управляющий сигнал		
	Конечные выключатели			☐ да	☐ нет	☐ exi	☐ exd
	Электропневматический клапан			☐ да	☐ нет	Питание, V	
						☐ exi	☐ exd
	Редуктор давления с фильтром			☐ да	☐ нет	
	Кабельные вводы			☐ да	☐ нет	

Комплектация				
	Комплект ответных фланцев	☐ да	☐ нет	Исполнение ГОСТ 33259-2015
	Материал ответных фланцев			

Монтаж Эксплуатация	Положение клапана на трубопроводе	☐ горизонтальное (рекомендовано)		☐ вертикальное
	Положение привода	☐ вертикальное (рекомендовано)		☐ иное (указать)
	Диаметр трубопровода, Ду, мм			
	Материал трубопровода			
	Температура окружающей среды	минимальная, С°		максимальная, С°

Дополнительная информация	Наличие дополнительной информации	☐ Да	☐ Нет

СЕРТИФИКАТЫ

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
В ОБЛАСТИ ПРОМЫШЛЕННОЙ И ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
«РОСТЕХЭКСПЕРТИЗА»
Регистрационный №РОСС RU.3969.04ЖП90

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ С-РТЭ.004.СМ.00017

Орган по сертификации
Общество с ограниченной ответственностью «РПН-Сфера», рег. № РТЭ.ОС.004,
Адрес: 115533, Россия, город Москва, проспект Андропова, дом № 22, помещение 1.

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО
СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА

Общества с ограниченной ответственностью научно-производственное предприятие «Нефтехимавтоматика»,

301262, Россия, Тульская область, город Киреевск, улица Тесакова, дом 9г
ОГРН 1137154037624

применительно к:
проектированию, разработке, производству, монтажу, обслуживанию
и продаже трубопроводной арматуры

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)

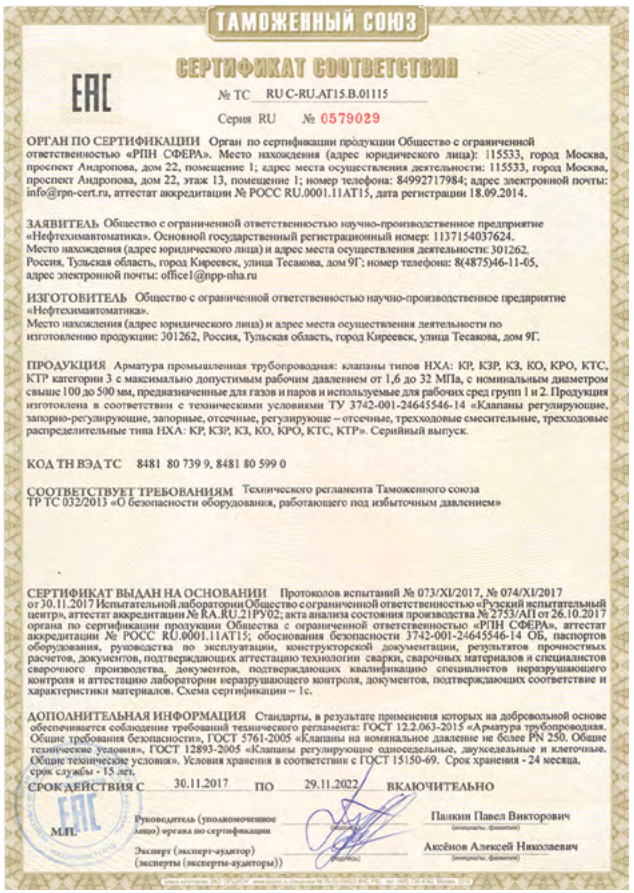
Дата регистрации: 25.05.2016 г.

Действителен до: 24.05.2019 г.

«РПН-Сфера»

Руководитель органа — М.Б. Пожидаева

Председатель комиссии — П.В. Панкин



ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

ЕАС

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-RU.АГ15.В.01115

Серия RU № 0579029

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации продукции Общество с ограниченной ответственностью «РПН СФЕРА». Место нахождения (адрес юридического лица): 115533, город Москва, проспект Андропова, дом 22, помещение 1; адрес места осуществления деятельности: 115533, город Москва, проспект Андропова, дом 22, этаж 13, помещение 1; номер телефона: 84992717984; адрес электронной почты: info@rpn-cert.ru, аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11АГ15, дата регистрации 18.09.2014.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью научно-производственное предприятие «Нефтехимавтоматика». Основной государственный регистрационный номер: 1137154037624.
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 301262, Россия, Тульская область, город Киреевск, улица Тесакова, дом 9Г; номер телефона: 8(4875)46-11-05, адрес электронной почты: office1@npp-nha.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью научно-производственное предприятие «Нефтехимавтоматика».
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 301262, Россия, Тульская область, город Киреевск, улица Тесакова, дом 9Г.

ПРОДУКЦИЯ Арматура промышленная трубопроводная: клапаны типов НХА: КР, КЗР, КЗ, КО, КРО, КТС, КТР категории 3 с максимально допустимым рабочим давлением от 1,6 до 32 МПа, с номинальным диаметром свыше 100 до 500 мм, предназначенные для газов и паров и используемые для рабочих сред групп 1 и 2. Продукция изготовлена в соответствии с техническими условиями ТУ 3742-001-24645546-14 «Клапаны регулирующие, запорно-регулирующие, запорные, отсечные, регулирующе – отсечные, трехходовые смесительные, трехходовые распределительные типа НХА: КР, КЗР, КЗ, КО, КРО, КТС, КТР». Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ТС 8481 80 739 9, 8481 80 599 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протоколов испытаний № 073/XI/2017, № 074/XI/2017 от 30.11.2017 Испытательной лаборатории Общество с ограниченной ответственностью «Рузский испытательный центр», аттестат аккредитации № RA.RU.21РУ02; акта анализа состояния производства № 2753/АП от 26.10.2017 органа по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «РПН СФЕРА», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11АГ15; обоснования безопасности 3742-001-24645546-14 ОБ, паспортов оборудования, руководства по эксплуатации, конструкторской документации, результатов прочностных расчетов, документов, подтверждающих аттестацию технологии сварки, сварочных материалов и специалистов сварочного производства, документов, подтверждающих квалификацию специалистов неразрушающего контроля и аттестацию лаборатории неразрушающего контроля, документов, подтверждающих соответствие и характеристики материалов. Схема сертификации – 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента: ГОСТ 12.2.063-2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности», ГОСТ 5761-2005 «Клапаны на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия», ГОСТ 12893-2005 «Клапаны регулирующие односедельные, двухседельные и клеточные. Общие технические условия». Условия хранения в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок хранения - 24 месяца, срок службы - 15 лет.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 30.11.2017 ПО 29.11.2022 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

М.П.

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации — Панкин Павел Викторович

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы)) — Аксёнов Алексей Николаевич

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
В ОБЛАСТИ ПРОМЫШЛЕННОЙ И ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
«РОСТЕХЭКСПЕРТИЗА»
Регистрационный №РОСС RU.3969.04ЖП90

РАЗРЕШЕНИЕ
НА ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗНАКА СООТВЕТСТВИЯ
СИСТЕМЫ ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «РОСТЕХЭКСПЕРТИЗА»

№ Р-РТЭ.004.СМ.00017

Настоящее разрешение предоставляет право на использование знака соответствия системы добровольной сертификации «Ростехэкспертиза»

Орган по сертификации
Общество с ограниченной ответственностью «РПН-Сфера», рег. № РТЭ.ОС.004,
Адрес: 115533, Россия, город Москва, проспект Андропова, дом № 22, помещение 1.

Разрешение выдано:
Обществу с ограниченной ответственностью научно-производственное предприятие «Нефтехимавтоматика»,
301262, Россия. Тульская область, город Киреевск, улица Тесакова, дом 9г;
телефон: +7(495)2551855, e-mail: zakaz@nhavtomatika.ru

Основание выдачи разрешения:
Сертификат соответствия № С-РТЭ.004.СМ.00017 от 25.05.2016 г.

Условия применения знака соответствия:
Фирменные бланки предприятия, договоры, рекламные
и информационные материалы (включая цифровые), полиграфическая продукция.
Не разрешается наносить знак соответствия на продукцию и упаковку.

Дата выдачи разрешения: 25.05.2016 г.
Данное разрешение действует в период действия сертификата соответствия.

М.П.

«РПН-Сфера»

Руководитель органа — М.Б. Пожидаева

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

ЕАС

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-RU.АТ15.В.01115

Серия RU № 0579029

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации продукции Общество с ограниченной ответственностью «РПН СФЕРА». Место нахождения (адрес юридического лица): 115533, город Москва, проспект Андропова, дом 22, помещение 1; адрес места осуществления деятельности: 115533, город Москва, проспект Андропова, дом 22, этаж 13, помещение 1; номер телефона: 84992717984; адрес электронной почты: info@rpn-cert.ru, аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11АТ15, дата регистрации 18.09.2014.

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью научно-производственное предприятие «Нефтехимавтоматика». Основной государственный регистрационный номер: 1137154037624.
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 301262, Россия, Тульская область, город Киреевск, улица Тесакова, дом 9Г; номер телефона: 8(4875)46-11-05, адрес электронной почты: office1@npp-nha.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью научно-производственное предприятие «Нефтехимавтоматика».
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 301262, Россия, Тульская область, город Киреевск, улица Тесакова, дом 9Г.

ПРОДУКЦИЯ Арматура промышленная трубопроводная: клапаны типов НХА: КР, КЗР, КЗ, КО, КРО, КТС, КТР категории 3 с максимально допустимым рабочим давлением от 1,6 до 32 МПа, с номинальным диаметром свыше 100 до 500 мм, предназначенные для газов и паров и используемые для рабочих сред групп 1 и 2. Продукция изготовлена в соответствии с техническими условиями ТУ 3742-001-24645546-14 «Клапаны регулирующие, запорно-регулирующие, запорные, отсечные, регулирующе – отсечные, трехходовые смесительные, трехходовые распределительные типа НХА: КР, КЗР, КЗ, КО, КРО, КТС, КТР». Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ТС 8481 80 739 9, 8481 80 599 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протоколов испытаний № 073/XI/2017, № 074/XI/2017 от 30.11.2017 Испытательной лаборатории Общество с ограниченной ответственностью «Рузский испытательный центр», аттестат аккредитации № RA.RU.21РУ02; акта анализа состояния производства № 2753/АП от 26.10.2017 органа по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «РПН СФЕРА», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11АТ15; обоснования безопасности 3742-001-24645546-14 ОБ, паспортов оборудования, руководства по эксплуатации, конструкторской документации, результатов прочностных расчетов, документов, подтверждающих аттестацию технологии сварки, сварочных материалов и специалистов сварочного производства, документов, подтверждающих квалификацию специалистов неразрушающего контроля и аттестацию лаборатории неразрушающего контроля, документов, подтверждающих соответствие и характеристики материалов. Схема сертификации – 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента: ГОСТ 12.2.063-2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности», ГОСТ 5761-2005 «Клапаны на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия», ГОСТ 12893-2005 «Клапаны регулирующие односедельные, двухседельные и клеточные. Общие технические условия». Условия хранения в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок хранения - 24 месяца, срок службы - 15 лет.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 30.11.2017 **ПО** 29.11.2022 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

М.П.

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации — Палкин Павел Викторович (инициалы, фамилия)

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы)) — Аксёнов Алексей Николаевич (инициалы, фамилия)

ЕАС

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью научно-производственное предприятие «Нефтехимавтоматика»
Основной государственный регистрационный номер: 1137154037624.
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 301262, Россия, Тульская область, город Киреевск, улица Тесакова, дом 9Г; номер телефона: 8(4875)46-11-05, адрес электронной почты: nha71@bk.ru
в лице Генерального директора Филиппова Сергея Александровича

заявляет, что Арматура промышленная трубопроводная: клапаны типа НХА: КР, КЗР, КЗ, КО, КРО. КТС, КТР. Продукция изготовлена в соответствии с техническими условиями ТУ 3742-001-24645546-14 «Клапаны регулирующие, запорно-регулирующие, запорные, отсечные, регулирующе –отсечные, трехходовые смесительные, трехходовые распределительные типа НХА: КР, КЗР, КЗ, КО, КРО, КТС, КТР»
Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью научно-производственное предприятие «Нефтехимавтоматика»
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 301262, Россия, Тульская область, город Киреевск, улица Тесакова, дом 9Г.
Код ТН ВЭД ЕАЭС: 8481
Серийный выпуск
соответствует требованиям
Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»
Декларация о соответствии принята на основании
1. Протокола испытаний № 008/VIII/2017 от 03.08.2017 Испытательной лаборатории Общество с ограниченной ответственностью «Рузский испытательный центр», аттестат аккредитации № RA.RU.21РУ02, технических условий ТУ 3742-001-24645546-14, обоснования безопасности 3742-001-24645546-14 ОБ, паспорта оборудования, руководства по эксплуатации.
2. Сертификата на тип № ЕАЭС RU CT-RU.AT15.00938 от 04.08.2017 органа по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «РПН СФЕРА», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11АТ15.
Схема декларирования- 5д
Дополнительная информация
Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента ГОСТ 12.2.063-2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности», ГОСТ 5761-2005 «Клапаны на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия», ГОСТ 12893-2005 «Клапаны регулирующие односедельные, двухседельные и клеточные. Общие технические условия». Условия хранения в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок хранения - 24 месяца. Срок службы - 30 лет.
Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 03.08.2022 включительно.

(подпись) Филиппов Сергей Александрович (Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС № RU Д-RU.AT15.B.02128

Дата регистрации декларации о соответствии: 04.08.2017

ЕАС

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью научно-производственное предприятие «Нефтехимавтоматика»
Основной государственный регистрационный номер: 1137154037624.
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 301262, Россия, Тульская область, город Киреевск, улица Тесакова, дом 9Г; номер телефона: 8(4875)46-11-05, адрес электронной почты: nha71@bk.ru
в лице Генерального директора Филиппова Сергея Александровича

заявляет, что Арматура промышленная трубопроводная: клапаны типа НХА: КР, КЗР, КЗ, КО, КРО. КТС, КТР категорий 1 и 2 с максимально допустимым рабочим давлением от 1,6 до 32 МПа, с номинальным диаметром свыше 25 до 400 мм, предназначенные для жидкостей, газов и паров, используемые для рабочих сред групп 1 и 2.
Продукция изготовлена в соответствии с техническими условиями ТУ 3742-001-24645546-14 «Клапаны регулирующие, запорно-регулирующие, запорные, отсечные, регулирующе – отсечные, трехходовые смесительные, трехходовые распределительные типа НХА: КР, КЗР, КЗ, КО, КРО, КТС, КТР»
Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью научно-производственное предприятие «Нефтехимавтоматика»
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 301262, Россия, Тульская область, город Киреевск, улица Тесакова, дом 9Г.
Код ТН ВЭД ЕАЭС: 8481
Серийный выпуск
соответствует требованиям
Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»
Декларация о соответствии принята на основании
Протокола испытаний № 008/VIII/2017 от 03.08.2017 Испытательной лаборатории Общество с ограниченной ответственностью «Рузский испытательный центр», аттестат аккредитации № RA.RU.21РУ02, обоснования безопасности 3742-001-24645546-14 ОБ, паспорта оборудования, руководства по эксплуатации, конструкторской документации, результатов прочностных расчетов, документов, подтверждающих аттестацию технологии сварки, сварочных материалов и специалистов сварочного производства, документов, подтверждающих квалификацию специалистов неразрушающего контроля и аттестацию лаборатории неразрушающего контроля, документов, подтверждающих соответствие и характеристики материалов. Схема декларирования- 1д.
Дополнительная информация
Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента ГОСТ 12.2.063-2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности», ГОСТ 5761-2005 «Клапаны на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия». ГОСТ 12893-2005 «Клапаны регулирующие односедельные, двухседельные и клеточные. Общие технические условия». Условия хранения в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок хранения - 24 месяца. Срок службы - 30 лет.
Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 03.08.2022 включительно.

(подпись) Филиппов Сергей Александрович (Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС № RU Д-RU.AT15.B.02127

Дата регистрации декларации о соответствии: 04.08.2017

ПРОИЗВОДСТВО

ООО Научно Производственное Предприятие «Нефтехимавтоматика»

301262, Россия, Тульская область,
г. Киреевск, ул. Тесакова, 9-Г

+7 (8475) 46-11-05

zakaz@npp-nha.ru

npp-nha.ru

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В Г. МОСКВА (ТОРГОВЫЙ ДОМ)

ООО ПО «Нефтехимавтоматика»

115201, Россия, г. Москва,
ул. Котляковская, 3, строение 13, БЦ «Платинум»

+7 (495) 255-18-55
+7 (800) 350-65-67

zakaz@nhavtomatika.ru

nhavtomatika.ru

СКЛАД В Г. МОСКВА

115201, Россия, г. Москва,
ул. Котляковская, 4

+7 (495) 255-18-55
+7 (800) 350-65-67

НПП НХА

ПРОИЗВОДСТВО
ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

5 ЛЕТ
ПРОИЗВОДСТВА
АРМАТУРЫ

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ 2018

НПП НХА
ПРОИЗВОДСТВО ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

ООО НПП «НЕФТЕХИМАВТОМАТИКА»

КЛАПАНЫ
РЕГУЛИРУЮЩИЕ, ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩИЕ, ЗАПОРНЫЕ, ОТСЕЧНЫЕ
ТИПА НХА КР, НХА КЗР, НХА КЗ, НХА КО
ИЗГОТАВЛИВАЕМЫЕ ПО ТУ 3742-001-24645546-14