



Российская Федерация  
Акционерное общество «ДАЙМЕТ»

ДАТЧИК РАСХОДА ГАЗА ДУМЕТИС-1223М-Т

ВСТАВКА МОНТАЖНАЯ  
ДУМЕТИС-1223М-Т-ВСТ

ПАСПОРТ  
1223М-Т.80.00.000 ПС

Государственный реестр № 57997-14



42 1398



ISO 9001-2015



ТР ТС 032/2013

**ВНИМАНИЕ!** Перед началом монтажных работ и эксплуатации вставки монтажной ДУМЕТИС-1223М-Т-ВСТ датчика расхода газа ДУМЕТИС-1223М-Т следует внимательно изучить документ «1223М-Т.00.00.000 РЭ. Руководство по эксплуатации» и убедиться в том, что Вы полностью ознакомились и поняли его содержание. Это условие обязательно для обеспечения безопасной эксплуатации и нормальной работы датчика.

За консультацией и технической поддержкой обращайтесь к производителю датчика или его региональному представителю:

АО «Даймет»:

625013, г. Тюмень, ул. 50 лет Октября, 120, лит. А1, помещение 1.

Тел./факс: +7 (3452) 54-77-69, 48-05-14, E-mail: [info@dymet.ru](mailto:info@dymet.ru), [dymet@rambler.ru](mailto:dymet@rambler.ru)



## 1 НАЗНАЧЕНИЕ И КОМПЛЕКТНОСТЬ

Вставка монтажная ДУМЕТИС-1223М-Т-ВСТ (далее – изделие) предназначена для временной замены датчика расхода газа «ДУМЕТИС-1223М-Т» (далее – датчик) исполнения в корпусе с фланцами при:

- монтаже трубопровода, сварочных работах и т.п. для исключения повреждения датчика;
- промывке, продувке, очистке и т.п. трубопровода для исключения повреждения датчика;
- проведении очистки датчика, ремонте или проверке с демонтажем.

Комплект поставки изделия соответствует таблице 1.

Таблица 1 – Комплектность

Наименование	Обозначение	Количество
Вставка монтажная	ДУМЕТИС-1223М-Т-ВСТ <sup>1)</sup>	1
Паспорт	1223М-Т.80.00.000 ПС	1
Примечание – <sup>1)</sup> – Обозначение – согласно примеру записи обозначения при заказе (раздел 2 настоящего паспорта ПС). ПС размещен на сайте <a href="http://www.dymet.ru">www.dymet.ru</a>		

## 2 ОБОЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЗАКАЗЕ

Пример записи обозначения при заказе и в документации другой продукции:

Вставка ДУМЕТИС-1223М-Т-ВСТ – 150 – 4,0 – Ф – Е – L – (09Г2С)

1    2            3    4    5    6            7

1 – Обозначение изделия;

2 – Условный проход (далее – Ду) изделия, мм;

Значения Ду изделия для соответствующих конструктивных исполнений датчиков приведены в таблице 1 «1223М-Т.00.00.000 РЭ. Руководство по эксплуатации».

3 – Обозначение исполнения по условному рабочему давлению (далее – P<sub>y</sub>), МПа:

**1,6; 2,5; 4,0; 6,3; 10; 16;**

**20; 25** – по согласованию с производителем;

4 – Обозначение конструктивного исполнения изделия: **Ф** – корпус с фланцами;

5 – Обозначение исполнения уплотнительной поверхности фланцев изделия: по ГОСТ 33259-2015:

**Е** – выступ (стандартно);      **С** или **L** – шип;

**J** – под металлическое кольцо овального или восьмиугольного сечения;

**X** – специальное исполнение по согласованию с изготовителем;

6 – Строительная длина, мм;

7 – Марка стали, из которой изготавливается изделие.

## 3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Монтаж и эксплуатацию изделия следует производить в соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов».

Эксплуатация изделия разрешается только при наличии инструкции по технике безопасности, утверждённой руководителем предприятия и учитывающей специфику применения изделия в конкретном технологическом процессе.

Эксплуатация изделия должна осуществляться с соблюдением требований правил ПБ 08-624-03 «Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности».

При производстве работ на объектах с агрессивными средами, содержащими H<sub>2</sub>S, следует соблюдать действующие на предприятии «Инструкции по безопасному проведению работ при разведке и разработке нефтяных, газовых и газоконденсатных месторождений с высоким содержанием H<sub>2</sub>S».



**! ВНИМАНИЕ!** ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЙ ИЗДЕЛИЯ НА СЕРОВОДОРОД ИЛИ ДРУГИЕ АГРЕССИВНЫЕ СРЕДЫ ОСМОТР, МОНТАЖ, ДЕМОНТАЖ И ДР. РАБОТЫ С ИЗДЕЛИЕМ НЕОБХОДИМО ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ДЕЙСТВУЮЩЕЙ ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ПРЕДПРИЯТИЯ-ПОТРЕБИТЕЛЯ, ДЕЙСТВУЮЩИМИ «ПРАВИЛАМИ БЕЗОПАСНОСТИ ХИМИЧЕСКИ ОПАСНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ОБЪЕКТОВ», «ПРАВИЛАМИ БЕЗОПАСНОСТИ В НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ».

Эксплуатация изделий для кислорода должна осуществляться с соблюдением требований ГОСТ 12.2.052-81, «Общих правил промышленной безопасности опасных производственных объектов. ОППБ», «Общих правил безопасности для металлургических и коксохимических предприятий и производств. ПБ 11-493-02», «Правил безопасности при производстве и потреблении продуктов разделения воздуха. ПБ 11-544-03», «Правил техники безопасности и производственной санитарии при производстве кислорода» или иных инструкций предприятия, которые должны обеспечивать выполнение требований указанных нормативных документов и учитывать конкретные условия применения датчиков.

**! ВНИМАНИЕ!** ПЕРЕД МОНТАЖОМ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ КИСЛОРОДА КАЧЕСТВО ОБЕЗЖИРИВАНИЯ ДОЛЖНО БЫТЬ ПРОВЕРЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ОБЕЗЖИРИВАНИЮ И МЕТОДАМИ КОНТРОЛЯ ИЗДЕЛИЙ, РАБОТАЮЩИХ НА КИСЛОРОДНОЙ СРЕДЕ, ДЕЙСТВУЮЩЕЙ НА ПРЕДПРИЯТИИ-ПОТРЕБИТЕЛЕ. ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, ИЗДЕЛИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ПОДВЕРГНУТО ПОВТОРНЫМ ОПЕРАЦИЯМ ПО ОБЕЗЖИРИВАНИЮ В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ОБЕЗЖИРИВАНИЮ И МЕТОДАМИ КОНТРОЛЯ ИЗДЕЛИЙ, РАБОТАЮЩИХ В КИСЛОРОДНОЙ СРЕДЕ, ДЕЙСТВУЮЩЕЙ НА ПРЕДПРИЯТИИ-ПОТРЕБИТЕЛЕ.

**! ВНИМАНИЕ!** ПОВТОРНОЕ ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ КИСЛОРОДА НА ПРЕДПРИЯТИИ-ПОТРЕБИТЕЛЕ СЛЕДУЕТ ВЫПОЛНЯТЬ В ТОМ СЛУЧАЕ, КОГДА МЕТОД ОБЕЗЖИРИВАНИЯ НА ПРЕДПРИЯТИИ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ (РАЗДЕЛ 8 НАСТОЯЩЕГО ПС) НЕ СООТВЕТСТВУЕТ МЕТОДАМ ОБЕЗЖИРИВАНИЯ, ДЕЙСТВУЮЩИМ НА ПРЕДПРИЯТИИ-ПОТРЕБИТЕЛЕ.

**! ВНИМАНИЕ!** ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ КИСЛОРОДА ДОЛЖНА ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ С СОБЛЮДЕНИЕМ ТРЕБОВАНИЙ ГОСТ 12.2.052, ОППБ, ПРАВИЛ ПБ 11-493-02, ПРАВИЛ ПБ 11-544-03, «ПРАВИЛ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ САНИТАРИИ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ КИСЛОРОДА» ИЛИ ИНЫХ ИНСТРУКЦИЙ ПРЕДПРИЯТИЯ, КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ ОБЕСПЕЧИВАТЬ ВЫПОЛНЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ УКАЗАННЫХ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ И УЧИТЫВАТЬ КОНКРЕТНЫЕ УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ.

Первоначальный пуск изделия в работу рекомендуется произвести путём подачи в полость изделия измеряемой среды давлением не более  $0,25...0,35 P_{max}$ , затем выдержать изделие при этом давлении в течение 10...15 мин, и, далее, плавно увеличить давление до рабочего значения.

**! ВНИМАНИЕ!** ПРИ ПЕРВИЧНОЙ ПОДАЧЕ ИЗМЕРЯЕМОЙ СРЕДЫ НЕОБХОДИМО УДАЛИТЬ ПЕРСОНАЛ НА БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ ОТ ИЗДЕЛИЯ И СОБЛЮДАТЬ НЕОБХОДИМЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.

#### **4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

Специальное техническое обслуживание изделия не предусматривается, при этом, в соответствии с инструкцией по эксплуатации оборудования, работающего под давлением, действующей на предприятии-потребителе, необходимо производить осмотры изделия в установленные на предприятии-потребителе периоды времени.

Результаты осмотров (освидетельствования), выполненных мероприятий и других действий необходимо отобразить в разделе 7 настоящего ПС.



При применении изделия на агрессивных средах, в т.ч. и средах, содержащих  $H_2S$ , необходимо производить наружный осмотр изделия на предмет отсутствия коррозии и (или) повреждений.

При использовании изделия на средах с коррозионной активностью по ГОСТ 51365-70 свыше 0,21 МПа необходимо производить осмотр внутренней поверхности изделия в соответствии с утвержденной инструкцией по контролю трубопроводов, работающих в опасных коррозионных средах, действующей на предприятии-потребителе. При обнаружении трещин и др. повреждений на рабочих поверхностях изделия или повреждений в результате воздействия измеряемой среды необходимо провести его замену или восстановление.

**! ВНИМАНИЕ! ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОВРЕЖДЁННОГО ИЗДЕЛИЯ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.**

При обнаружении отложений на рабочих поверхностях изделия их необходимо удалить методом, исключаящим повреждение изделия.

При выполнении работ, связанных с монтажом и эксплуатацией изделия, обслуживающий персонал должен иметь соответствующую квалификационную группу по технике безопасности и должен быть ознакомлен с требованиями эксплуатационной документации. При производстве ремонтных и профилактических работ обслуживающий персонал должен иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования правил безопасности при производстве работ в нефтяной и газовой промышленности.

## **5 КАЧЕСТВО**

По всем вопросам, связанным с качеством изделия следует обращаться к изготовителю по адресу:

АО «Даймет»,  
РФ, 625013, г. Тюмень, ул. 50 лет Октября, 120, лит. 1А, помещение 1.  
[www.dymet.ru](http://www.dymet.ru),  
e-mail: [info@dymet.ru](mailto:info@dymet.ru), [dymet@rambler.ru](mailto:dymet@rambler.ru),  
Тел. 8 (3452) -54-77-69, -48-05-14.

**! ВНИМАНИЕ! ЕСЛИ ПОТРЕБИТЕЛЬ ОБНАРУЖИВАЕТ КАКИЕ-ЛИБО ДЕФЕКТЫ, ПОКРЫВАЕМЫЕ ГАРАНТИЕЙ И УВЕДОМЛЯЕТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ В ПИСЬМЕННОЙ ФОРМЕ ИЛИ ПО ЭЛЕКТРОННОЙ ПОЧТЕ В ТЕЧЕНИЕ ГАРАНТИЙНОГО СРОКА, ИЗГОТОВИТЕЛЬ, ПО СВОЕМУ УСМОТРЕНИЮ, ПРОИЗВОДИТ РЕМОНТ ИЛИ ЗАМЕНУ ИЗДЕЛИЯ. СТОИМОСТЬ ЗАМЕНЫ ИЛИ РЕМОНТА ИЗДЕЛИЯ, ВЫТЕКАЮЩИХ ВСЛЕДСТВИЕ НЕПРАВИЛЬНЫХ ЭКСПЛУАТАЦИИ, ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, ХРАНЕНИЯ ИЛИ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ НЕ ПОКРЫВАЕТСЯ ГАРАНТИЕЙ И ОПЛАЧИВАЕТСЯ ПОКУПАТЕЛЕМ.**

**! ВНИМАНИЕ! ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНЕСЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЙ И УЛУЧШЕНИЙ В КОНСТРУКЦИЮ И СПЕЦИФИКАЦИЮ ИЗДЕЛИЯ БЕЗ УВЕДОМЛЕНИЯ ПОТРЕБИТЕЛЯ.**

**! ВНИМАНИЕ! ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ВЫБОР, ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ПРАВИЛЬНЫЙ ВЫБОР, ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПОЛНОСТЬЮ ЛЕЖИТ НА КОНЕЧНОМ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕ.**

**! ВНИМАНИЕ! ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ВОЗМЕЩЕНИЕ СЛУЧАЙНЫХ ШТРАФНЫХ САНКЦИЙ, ОСОБЫХ, ЛИБО КОСВЕННЫХ УБЫТКОВ, ВКЛЮЧАЯ, НО НЕ ОГРАНИЧИВАЯСЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМИ ПОТЕРЯМИ, ПОТЕРЕЙ ПРИБЫЛИ, ПОТЕРЕЙ ДОХОДОВ И ТАКЖЕ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ВОЗМОЖНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И, ВОЗНИКАЮЩИЕ ПРИ ЭТОМ, ИЗДЕРЖКИ ПО КАПИТАЛУ, МАТЕРИАЛАМ, ЭНЕРГИИ И ТРЕБОВАНИЯМ ТРЕТЬИХ СТОРОН.**



## 6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Изделие транспортируется в заводской упаковке с защитой от атмосферных осадков. Изделия в транспортной таре выдерживают воздействие температур от минус 50 до плюс 50 °С и относительной влажности воздуха до 98 % при температуре плюс 35 °С (условия 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150-69). Время нахождения изделий в статусе транспортировки – не более трех месяцев.

Изделия должны храниться на стеллажах или на полу в сухом помещении при температуре от минус 45 °С до плюс 50 °С и относительной влажности окружающего воздуха до 98% при температуре плюс 35 °С (условия хранения 3 (ЖЗ) по ГОСТ 15150-69). Воздух помещения не должен содержать примесей агрессивных паров и газов. Изделия не рекомендуется хранить в положении штабеля.

В зимнее время распаковывать изделие рекомендуется после выдержки в отапливаемом помещении в течение не менее 2 ч.

Обслуживание изделия во время хранения не предусматривается.

Срок хранения изделия не более пяти лет, при более длительных сроках хранения перед установкой необходим осмотр на отсутствие повреждений.

**! ВНИМАНИЕ! ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ И ХРАНЕНИИ ТАРУ С ИЗДЕЛИЯМИ НЕ РОНЯТЬ, НЕ КАНТОВАТЬ, НЕ ПОДВЕРГАТЬ МЕХАНИЧЕСКИМ ВОЗДЕЙСТВИЯМ.**

## 7 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Базовые размеры вставки в зависимости от исполнений приведены в приложении А.

Размеры вставки выполняются в соответствии с заказом и могут отличаться от базовых значений.

Вставка DYMETIC-1223М-Т-ВСТ - \_\_\_\_\_ - \_\_\_\_\_ -  $\Phi$  - \_\_\_\_\_ - \_\_\_\_\_ - ( \_\_\_\_\_ )  
    $D_y$ , мм     $P_y$ , МПа    4    5     $L$ , мм                                     Марка стали

4 – Конструктивное исполнение изделия –  $\Phi$ ;

5 – Исполнение уплотнительной поверхности фланцев согласно разделу 2 настоящего ПС.

зав. № \_\_\_\_\_ изготовлена и принята в соответствии с действующей нормативно-технической документацией и признана годной для эксплуатации.

Представитель технического контроля:

\_\_\_\_\_

Дата

\_\_\_\_\_

Ф. И. О.

\_\_\_\_\_

Подпись

М. П.

Освидетельствование (заполняется на месте эксплуатации)

Результаты технического освидетельствования (в соответствии с разделом 4 настоящего ПС)

Дата	Заключение	Ф.И.О и подпись ответственного лица



## 8 ОБЕЗЖИРИВАНИЕ

Заполняется только для изделия для кислорода.

Обезжиривание производится в соответствии с ОСТ 2604-312-83 «Оборудование кислородное. Методы обезжиривания. Применяемые материалы».

Подготовка к обезжириванию:

- изделие выдерживается при температуре плюс 20...25 °С не менее 12 ч;
- производится продувка изделия азотом с удалением механических примесей, наличие консервационных смазок и загрязнений не допускается.

Обезжиривание:

1. Очистка поверхностей изделия средством для обезжиривания «Очиститель WURTH» или аналогичным. Производится последовательно два раза.

2. Промывка изделия моющим средством для обезжиривания цветных металлов и сплавов «Деталан АЛ» или аналогичным (применяется взамен органических растворителей, хладонов, растворов щелочей) в ванне с ультразвуковым воздействием в течение не менее восьми часов при температуре плюс 20...30 °С.

**! ВНИМАНИЕ! ПОВТОРНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РАСТВОРА НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.**

4. Промывка изделия водой для удаления следов моющего раствора.

5. Продувка изделия азотом.

В качестве метода контроля применяется обтирка поверхностей материалом из стекловолокна с последующим просвечиванием люминесцентной лампой.

Вставка ДУМЕТИС-1223М-Т-ВСТ - \_\_\_\_\_ - \_\_\_\_\_ - Φ - \_\_\_\_\_ - \_\_\_\_\_ - (\_\_\_\_\_ )  
Dy, мм Py, МПа 4 5 L, мм Марка стали

4 – Конструктивное исполнение изделия – Φ;

5 – Исполнение уплотнительной поверхности фланцев согласно разделу 2 настоящего ПС.

зав. № \_\_\_\_\_ прошла операции промывки и обезжиривания.

Представитель технического контроля:

\_\_\_\_\_ М. П.  
Дата Ф. И. О. Подпись



## ПРИЛОЖЕНИЕ А

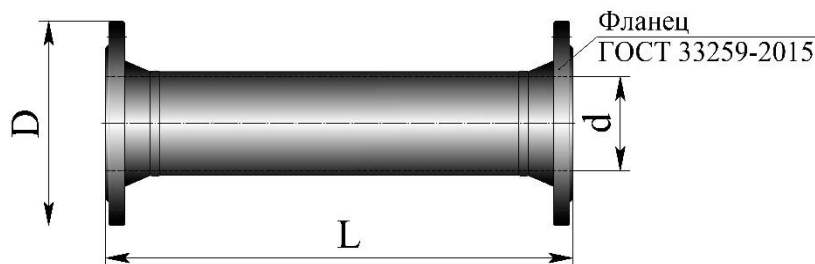


Рисунок – Вставка монтажная

Таблица А-1 – Вставка монтажная. Базовые размеры.

Ду, мм	Р <sub>у</sub> , МПа	D, мм	d, мм	L, мм	Масса, кг расчетная	Ду, мм	Р <sub>у</sub> , МПа	D, мм	d, мм	L, мм	Масса, кг расчетная
50	1,6	158	49	300/500	7,5/9	150	1,6	278	149	550	25
	2,5			300/500	7,5/9,5		34				
	4,0			300/500	8/9,5		35,5				
	6,3	173	49	350/550	11,5/13		6,3	338	142	65,5	
	10,0	193	45	350/550	14,5/16,5		10,0	348	139	600	82
	16,0	195	45	350/550	16/17		16,0	348	139	600	86
65	1,6	178	66	400	10,5	200	1,6	333	203	600	46
	2,5				11		56				
	4,0				11,5		70				
	6,3	198	64	16,5	6,3		403	199	106		
	10,0	218	64	450	22		10,0	428	195	135	
	16,0	218	64	450	23		16,0	428	195	146	
80	1,6	193	79	400	13	250	1,6	403	254	800	82
	2,5				14		98				
	4,0				14,5		120				
	6,3	208	77	19	6,3		468	246	160		
	10,0	228	77	450	25		10,0	498	246	219	
	16,0	228	77	450	26		16,0	498	236	237	
100	1,6	215	98	450	15	300	1,6	458	305	800	103
	2,5	228			18,5		122				
	4,0	228			20		167				
	6,3	248	96	29,5	6,3		528	294	239		
	10,0	263	94	500	38		10,0	583	294	352	
	16,0	263	94	500	39		16,0	583	284	361	
125	1,6	243	123	500	22						
	2,5	268			27,5						
	4,0	268			29						
	6,3	295	118	45							
	10,0	308	114	550	58,5						
	16,0	308	114	550	61,5						

Габаритные и присоединительные размеры вставки монтажной для Р<sub>у</sub> 20 и 25 МПа – по запросу.