

**Общество с ограниченной ответственностью
"Муромский завод трубопроводной арматуры"
(ООО "МЗТА")**

Местонахождение: 602264, Владимирская обл., г. Муром, Радиозаводское шоссе, 10
Тел.: (49234) 3-61-61, 3-33-77; факс: (49234) 2-08-35. E-mail: mztat@mzta.ru

ОКП 37 4100

**ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ
С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ СТАЛЬНЫЕ**

**Руководство по монтажу, наладке, эксплуатации
и техническому обслуживанию
3741-008.2-43179794-2013 РМ**

EAC

2013 год

Высшая часть	2
1 Назначение и технические характеристики	3
2 Маркировка	6
3 Состав, перечень материалов, устройство и работа задвижек	7
4 Требования мер безопасности	12
5 Контроль перед установкой, установка и пуск	13
6 Техническое обслуживание, ремонт и диагностика	14
7 Возможные неисправности и способы их устранения	14
8 Порядок разборки и сборки задвижек	15
9 Правила хранения и транспортировки	16
10 Меры безопасности при эксплуатации	16
11 Комплектность	17
12 Информация о производителе	18
13 Сведения по утилизации	18

Пастыное руководство по монтажу, пуску, эксплуатации и техническому обслуживанию (далее Руководство) распространяется на задвижки компании с модальными планируемыми ствольными (далее задвижки) конструкциями исполнения ДУ, ХДП, УХДП, ТУДП, ТГ ГОСТ 15150-69:

- с ручным управлением через маховик:

- т/ф 30х41мм, 30х41мм, 30х41ммТ - PN1,6 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
- т/ф 30х64мм, 30х64мм, 30х64ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
- т/ф 30х115мм, 30х115мм, 30х115ммТ - PN4,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 400;
- т/ф 30х170мм, 30х170мм, 30х170ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300;
- т/ф 31х51мм, 31х51мм, 31х51ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;
- т/ф 31х85мм, 31х85мм, 31х85ммТ - PN25,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200;
- с ручным управлением через регулятор:
- т/ф 30х51мм, 30х51мм, 30х51ммТ - PN1,6 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- т/ф 30х56мм, 30х56мм, 30х56ммТ - PN2,5 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- т/ф 30х51мм, 30х51мм, 30х51ммТ - PN4,0 MPa DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- т/ф 30х57мм, 30х57мм, 30х57ммТ - PN6,3 MPa DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- т/ф 31х51мм, 31х51мм, 31х51ммТ - PN16,0 MPa DN150, 200, 250;
- т/ф 31х54мм, 31х54мм, 31х54ммТ - PN25,0 MPa DN150, 200, 250;
- или электромотором:
- т/ф 30х94мм, 30х94мм, 30х94ммТ - PN1,6 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- т/ф 30х94мм, 30х94мм, 30х94ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- т/ф 30х94мм, 30х94мм, 30х94ммТ - PN4,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- т/ф 30х94мм, 30х94мм, 30х94ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- т/ф 31х94мм, 31х94мм, 31х94ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
- т/ф 31х94мм, 31х94мм, 31х94ммТ - PN25,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
- т/ф 31х94мм, 31х94мм, 31х94ммТ - PN40,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- т/ф 30х97мм, 30х97мм, 30х97ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- т/ф 31х94мм, 31х94мм, 31х94ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
- т/ф 31х94мм, 31х94мм, 31х94ммТ - PN25,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
- т/ф 31х94мм, 31х94мм, 31х94ммТ - PN40,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
- т/ф 30х97мм, 30х97мм, 30х97ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- т/ф 31х94мм, 31х94мм, 31х94ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
- т/ф 31х94мм, 31х94мм, 31х94ммТ - PN25,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
- т/ф 31х94мм, 31х94мм, 31х94ммТ - PN40,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;

Руководство предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с устройством и работой задвижек, их основными техническими данными и характеристиками, а также служит руководством по монтажу, пуску, эксплуатации, хранению и техническому обслуживанию. Задвижки соответствуют техническим требованиям Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", ТУСТ Р 53673-2009, ТУСТ Р 53402-2009, ТУСТ Р 5763-2002, ОНН "Применяя в нефтяной и газовой промышленности", ТУ 3741-008-63179794-2009. Классы герметичности А, АА, В, С - по ГОСТ Р 54803-2011. Требования по классу герметичности задвижек должны быть указаны в монтажном описании.

Код ОКП 37 4100

Для задвижек типа электромоторной приводимой следует руководствоваться техническими описаниями и инструкцией по эксплуатации, газификации, газопроводов на электромоторной.

Данные задвижки относятся к классу восстанавливаемых, подлежат ремонту и модернизации.

2.2 При поставке зашивка с проволочной - на проволочной должна быть прикреплен табличка, на которой должны быть нанесены следующие сведения:

- 1) фирменный лист или надпись при монтаже и монтажных;
- 2) типовой обозначение проволочной;
- 3) заводской порядковый номер проволочной;
- 4) монтажный номер проволочной по арматуре;
- 5) дата выпуска.

Способ нанесения маркировки на табличку - электрографическим способом. Указанным способом может быть нанесена информация на проволочной 3-5.

2.6 Маркировка зашивки частей располагается непосредственно на зашивке (железных частях), либо на прикреплении к ним бирок с обозначениями зашивки, которые они комплектуют.

Маркировка зашивки содержит данные, необходимые для идентификации конкретной зашивочной части.

Способ нанесения маркировки:

- на зашивке - утюжным способом;
- на бирках - электрографическим способом.

2.7 Маркировка электрозащитной, электроизоляционной, электропроводной технической документации (спецификационные документы, паспорт, руководство по монтажу, эксплуатация и техническому обслуживанию, руководство по эксплуатации), изготовителя маркируется алфавитными цифрами и буквами проволочной на разное государство - шифры Тажмашина в своем. Маркировка наносится на бирку зашивки документа.

Способ нанесения маркировки - электрографическим способом.

2.8 Маркировка должна обеспечивать идентификацию зашивки в проволочной и темпте всего срока службы изделия.

3. СХЕМЫ, ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ, УСТРОЙСТВО И РАБОТА ЗАДВИЖЕК

3.1 Задвижки состоят из следующих составных частей (см. рисунок 1.2):

- 1) корпус, через который при открытии затвора провозит рабочий орган;
- 2) клин, обеспечивающего герметичное перекрытие проходного прохода затвора посредством зашивки (шпилькой);
- 3) зашивка (подвижная и ручная управление), при помощи которого происходит открытие и закрытие затвора зашивкой.

4) крышка, малая цилиндрической формы или углообразная часть из ТРГ, которая обеспечивает:

- 1) герметичность, отводных болтов, гайки шпильки;
- 2) полипропилен - при изготовлении зашивки под воздействием дисков 2 или привалкой из

3.2 Механизм через гайку шпильки (зашивка с ручным управлением, рисунок 2 или привалкой из электропроводной, рукоятки, через гайку привалки кулачковую - рукоятку (зашивка из электропроводной или из электропроводной, рисунок 1) сообщает шпильке движение по ходу или в обратном направлении.

Клин, соединенный со шпилькой, сожимается или расслабляется и зажимается от привалки (ручная зашивка или под электропроводной, рисунок 2), зашивка или отводная часть от корпуса зашивки.

Направление вращения при открытии и закрытии подвижки с ручным управлением, указано на зашивке (зашивка) - по часовой стрелке, «Открытие» - против часовой стрелки. Направление вращения гайки шпильки (руководство по эксплуатации) на зашивке под воздействием дисков (руководство по эксплуатации) - по часовой стрелке, «Открытие» - против часовой стрелки.

3.3 Строительная длина (габаритные размеры) зашивки указана в паспорте на конкретную подвижку.

3.4 Основные детали задвижек климатического исполнения У1, УЛ1, УХЛ1 ГОСТ 15130-69 выполнены из следующих материалов:

- 1) климатическое исполнение У1:
 - корпус - 25ЛП ГОСТ977-88 с наплавкой на углообразных поверхностях в корпусе проволочной - сталь 07Х25Н13 ГОСТ17346-70;
 - крышка - сталь 25ЛП ГОСТ977-88;
 - клин - сталь 25ЛП ГОСТ977-88 с наплавкой проволочной - сталь 13Х25Т ГОСТ2246-70;
 - шпилька - сталь 20Х13 ГОСТ15949-75;
 - привалка - сталь 20Х13 ГОСТ15949-75;
 - крышка зашивки по стальной - сталь 35ЛП ГОСТ977-88;
 - зашплингованная - сталь 25ЛП ГОСТ977-88;
 - корпус углообразный - сталь 20Х13 ГОСТ1050-88;
 - гайка - сталь 20 ГОСТ1050-88;
 - шпилька - сталь 20, 35, ГОСТ1050-88;
 - подшипники - углеродистый ГОСТ7872-89 (для заливки с подшипниками);
- 2) климатическое исполнение УЛ1:
 - корпус - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88 с наплавкой на углообразных поверхностях в корпусе проволочной - сталь 07Х25Н13 ГОСТ2246-70;
 - крышка - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
 - клин - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88 с наплавкой проволочной ст. - 13Х25Т ГОСТ2246-70;
 - шпилька - сталь 14Х17Н3 ГОСТ3940-75, крышка зашивки - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
 - привалка - сталь 09Г2С ГОСТ19284-89;
 - крышка зашивки - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
 - зашплингованная - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
 - корпус углообразный из ТРГ;
 - гайка - сталь 30Х ГОСТ4543-71;
 - шпилька - сталь 40Х ГОСТ4543-71;
 - подшипники - углеродистый ГОСТ7872-89 (для заливки с подшипниками).

Разделка патрубков приварки под приварку
для плавки С1.7 ГОСТ 16037-80

Рисунок 1
Заделка хвостов с подвижным шланговым пат.
электропривода (сод. редуктор)

- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-кольцо резиновое,
- 5-шланговая опора,
- 6-яма толстая кулачковая,
- 7-болт анкерный,
- 8-гайка,
- 10-крышка стальная,
- 11-сальник,
- 13-кольцо шланговое,
- 14-крышка,
- 15-пробка дна,
- 16-шпатель,
- 17-гайка,
- 18-шлангов

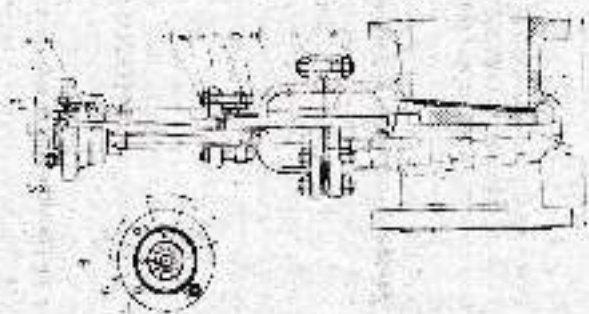
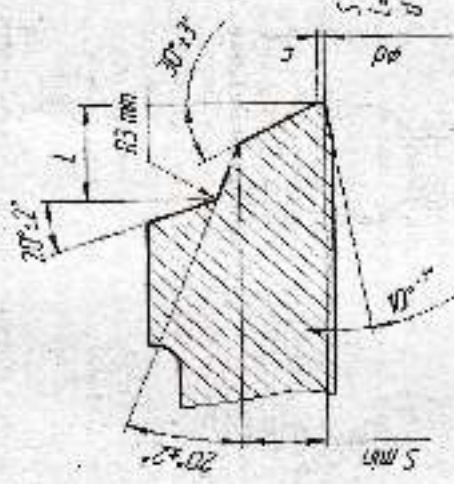
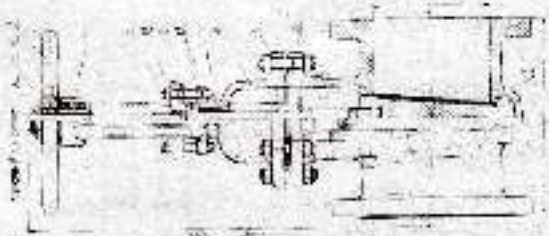


Рисунок 2
Заделка хвостов с подвижным
шланговым с ручным приводом

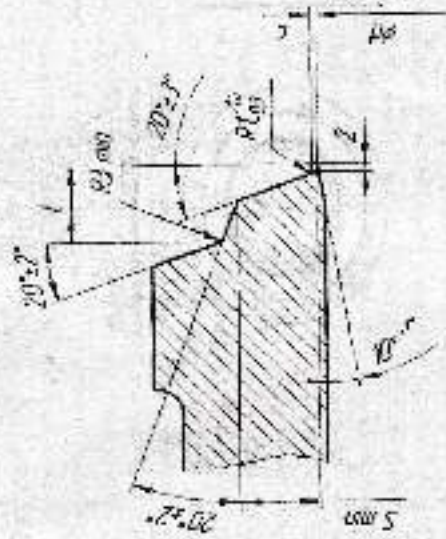
- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-гайка,
- 5-шлангов,
- 6-подшипник опорный,
- 7-шлангов,
- 8-шлангов шлангов,
- 9-болт анкерный,
- 10-яма,
- 12-крышка стальная,
- 13-сальник,
- 15-кольцо персидское,
- 16-крышка,
- 17-пробка дна,
- 18-шлангов



Диаметр мм	С, мм
≤ 80	1,5±0,5
> 80	1,5±0,5

С - мм - минимальная толщина стенки патрубка
L - мм
d - внутренний диаметр обрабатываемой трубы

Разделка патрубков под приварку
для плавки С1.7 ГОСТ 16037-80
для аппаратов до 100 кг (включительно)



Диаметр мм	С, мм
≤ 80	1,5±0,5
> 80	1,5±0,5

С - мм - минимальная толщина стенки патрубка
L - мм
d - внутренний диаметр обрабатываемой трубы

Рисунок 3
Разделка патрубков под приварку

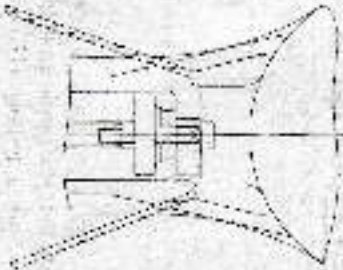


Рисунок 3 - Стропильки и вилочные крючки

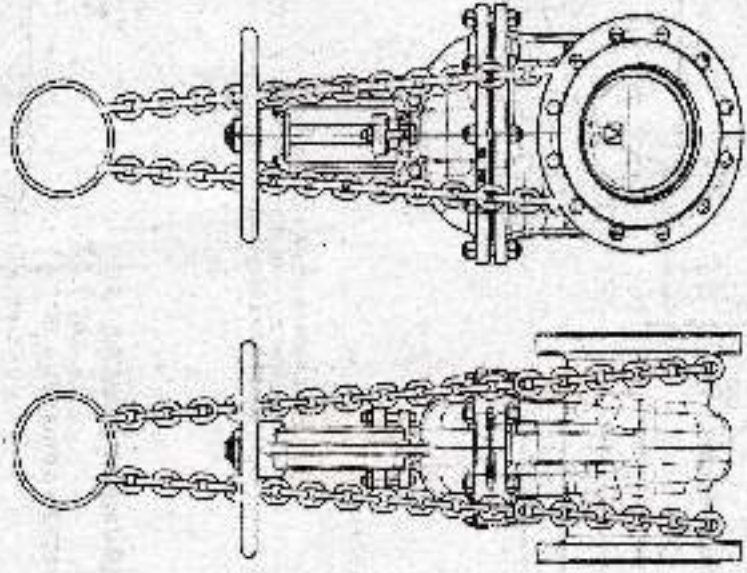


Рисунок 4 - Стропильки на петлях

4 ТРЕБОВАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Завешки, подвешенные обслуживающим, должны устанавливаться на трубопроводах в местах, доступных для проведения работ на высоте 1,6 м от уровня пола. При выполнении работ на высоте более 1,6 м обслуживание производится со специального люльками и лестницами.

Механизм привода должен быть размещен относительно площадки, с которой производится управление, на высоте 1,6-1,8 м при обслуживании стов и на высоте 0,6-1,2 м — при обслуживании свда.

- 4.2 Для обеспечения безопасности работы выдвигаются:
 - эксплуатировать аппаратуру при отсутствии обслуживания иловой документации;
 - снимать зажимку в трубопроводе при наличии в нем рабочей среды;
 - проводить разборку зажимки при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе;
 - производить сжатие системы пробным давлением, предназначенным для установки, установки для задания, зажимки при этом должны быть в состоянии плавности;
 - производить замену сальниковой набивки, подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе, при этом для этого должны быть обеспечены следующие меры безопасности:
 - производить замену сальниковой набивки, подтяжку фланцевых соединений и подтяжку привода доукомплекта в закрытых малых давлениях производить замену и подтяжку сальниковой набивки при давлении до 0,1 МПа и ниже без снижения давления в трубопроводе;
 - соблюдать при этом меры безопасности, указанные в руководстве по эксплуатации, ГОСТ Р 32672-2009 и нормативно-технической документации федерального агентства по техническому, технологическому и атомному надзору РФ (ГБ 33-75-94, ПБ 09-34-03, ПБ 09-563-03, ПБ 12-529-03);

- использовать зажимку в качестве меры для трубопроводов;
- использовать зажимку в качестве регулятора;
- вести на зажимку и применяемые устройства при монтаже следующие меры безопасности:
 - использовать электроизоляцию (защитку и изоляцию) изоляции без опоры под электроустановку;
 - устанавливать электроизоляцию (защитку и изоляцию) от атмосферных осадков;
 - использовать элементы конструкции электрических устройств, находящихся в составе электропровода, находящихся под напряжением и доступные для прикосновения, без ограждений (или должны быть изолированы);
 - осуществлять установку устройств для заземления, без заземления;
 - производить работы всех видов по устройству кабелей, не отключая провод от сети;
 - производить к работе по разборке прибора, не убедившись, что прибор отключен от сети, и на пульте управления установленная табличка «не включать, работает прибор»;

4.3 Персонал обслуживающей аппаратуры должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по монтажу, плавности, плавности и техническому обслуживанию и посетителю на зажимки, технические изменения и инструкции по эксплуатации и монтажу электропровода, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования пожарной безопасности.

Суративная абукция персонала при выполнении труда - по ГОСТ Р 53672-2009.

4.4 К монтажу, эксплуатации и обслуживанию допускается персонал, прошедший инструктаж, ознакомленный с техникой безопасности, требования руководства по монтажу, плавности, эксплуатации и техническому обслуживанию и имеющий опыт работы с приборами.

4.5 Срок службы зажимки и исправность их работы обеспечиваются при соблюдении требований, указанных в эксплуатационной документации.

4.6 При отплате задания с трубопровода, разборка и сборка ее должны производиться в следующем

Примечание: Удлинитель кабеля должен иметь маркировку в пределах гарантийной ответственности изготовителя. Срок эксплуатации кабеля должен соответствовать требованиям стандарта, в котором он применяется, или превышать гарантийный срок службы.

7.3. Возможные неисправности и способы их устранения для электромонтажных установок приведены в таблицах, прилагаемых к техническим описаниям и инструкциям по эксплуатации на электромонтажные установки.

6 ПОРЯДОК РАЗБОРКИ И СБОРКИ ЗАДВИЖЕК

8.1. При разборке и сборке задвижки обязательны:

- выключить приводную двигательную машину и рукоятку по эксплуатации;
- предотвратить случайное движение корпуса и клипа от поврежденной, разрушенной или отсутствующей подвижной части.

8.2. Разборка и сборка задвижки производятся для устранения неисправностей, возникающих при эксплуатации (см. табл. 1), замены быстро изнашивающихся деталей и сборки.

Допускается производить разборку и сборку как на трубопроводе, так и в снятом положении, учитывая удобства обслуживания и соблюдения правил мер безопасности.

8.3. Порядок разборки задвижки (см. рисунок 1 или 2) производится в следующем порядке:

- 1) Выключить 1 из положения «Открыто»;
- 2) Слить электротраншюл (для задвижек с электротраншюлом) отсвернув болты 17, крышки электротраншюла в фланцевой задвижке, предварительно отключив электротраншюл от электросети (рис. 1), или манжету, отсвернув болты 4 (рис. 2);
- 3) Снять крышку 16 (рис. 1) или 16 (рис. 2) вместе со шпильками 16 (рис. 1) или 18 (рис. 2) и клином, предохраняющим от случайного движения клипа от поврежденной, или выходящей из строя шпильки клипа, из подготовленного места на трубчатой корпусе 3;
- 4) Снять или отвинтить манжету;
- 5) Освободить крышку сальника 10 (рис. 1) или 12 (рис. 2) и шпильку сальник 11 (рис. 1) или 13 (рис. 2), а также соединительные 13 (рис. 1) или 15 (рис. 2);
- 6) Снять или отвинтить манжету, извлечь манжету из трубчатой 6 (рис. 1) или гайки сальника 8 (рис. 2) и вынуть из крышки;
- 7) Слить или отсвернуть манжету 4 (рис. 1) с гайки шпильки кустачковой 4 (рис. 1) с гайки шпильки 5 (рис. 1) или 6 (рис. 2) (при наличии подшипника);
- 8) Снять подшипники 5 (рис. 1) или 6 (рис. 2) (при наличии подшипника);

8.4. Перед сборкой шпильки очистить от масла, а уплотнительные поверхности герметиком бензином или уайт-спиритом и аккуратно протереть.

Затем крышки и детали вынуть стальной скобой марки УСАА (УХЛ Г 3333-80) - в патентах изобретения У1, по ГОСТ 15150-69; скобой (ШАТАМ-201) ГОСТ 6267-74 - в задвижках исполнения ХЛ, УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

Ушки: гайки шпильки - шпильки, гайки шпильки - скобка, подшипники (при наличии подшипника) снять ластов НННН НН-232 ГОСТ 34668-79 в задвижках исполнения У1 по ГОСТ 15150-69, скобой ШАТАМ-201 ГОСТ 6267-74 - в задвижках исполнения ХЛ, УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

8.5. Сборку задвижки производить в следующем порядке:

- 1) Установить в крышку 14 (рис. 1), 16 (рис. 2) гайку шпильки 8 (рис. 2) (шпилька с ручками управления) и шпильку шпильки кустачковой 6 (рис. 1) (шпилька для электротраншюла);
- 2) Установить манжету 16 (рис. 1), 18 (рис. 2) в гайку шпильки 8 (рис. 2) или в гайку шпильки кустачковой 6 (рис. 1), проведя его через кольцо подшипников 13 (рис. 1), 15 (рис. 2), сальник (кольца уплотнительные ТРТ) 11 (рис. 1), 13 (рис. 2), крышку сальника 10 (рис. 1), 12 (рис. 2);

3) Налить на гайку шпильки 8 (рис. 2) и в гайку шпильки кустачковой 6 (рис. 1) подшипников 5 (рис. 1), 6 (рис. 2) (при наличии подшипника) смазку гайки 4 (рис. 2), на гайку шпильки 8 (рис. 2) (шпилька с ручками управления) или клипсы резьбовые 4 (рис. 1) на гайку шпильки кустачковой 6 (рис. 1) (шпилька для электротраншюла) до упора и раскрасить в трех точках;

4) Установить крышку вала 10 (рис. 1), 12 (рис. 2), установить сальник (кольца уплотнительные ТРТ) 11 (рис. 1), 13 (рис. 2) противной так 8 (рис. 1), 10 (рис. 2) до упора;

5) Установить клип, электротраншюл (рис. 2) по таблице 3, на головку шпильки 16 (рис. 1), 18 (рис. 2). Установить прокладку 15 (рис. 1), 17 (рис. 2) по таблице 3 на фланец корпуса 3;

6) Установить крышку 14 (рис. 1), 16 (рис. 2) вместе со шпильками 16 (рис. 1), 18 (рис. 2) и клином и манжету 3, раскладывая манжету с клином и электротраншюл под углом по требованиям корпуса, предохраняя уплотнительные манжетные клипы от повреждений;

7) Установить клип и головку электротраншюла;

8) Засвернуть гайки на шпильки электротраншюла (но для электротраншюла шпильки) до упора.

8.6. Сборочные и контрольные операции при производстве задвижки поперечного сечения и подшипников 1) и подшипников 2) - паровой трубчатой задвижки без парового электродвигателя, с подшипником шпильки - закрытого на весь рабочий ход;

2) на электротраншюл задвижки, шпильки шпильки и подшипники сальника и корпуса шпильки корпус ГИСТ Р 51212-98 (таб. 1) ПН. При испытаниях по ГОСТ 15150-69, с электроприводом - 4 (рис. 2) по ГОСТ 15150-69.

9 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

9.1. Перед установкой на хранение задвижки необходимо консервировать по ГОСТ 9.014-78, партию шпильки - ДЭИ, каталог уплотнений ВУ-0 или ВУ-1 (УХЛ Г 3333-80).

Уплотнительные манжеты и шпильки шпильки и подшипники сальника и корпуса шпильки корпус ГИСТ Р 51212-98 (таб. 1) ПН. При испытаниях по ГОСТ 15150-69, с электроприводом - 4 (рис. 2) по ГОСТ 15150-69.

9.2. При установке задвижки на длительный срок хранения необходимо соблюдать следующие требования:

- задвижки должны храниться в условиях, гарантирующих их защиту от повреждений и загрязнения;

- литейный металл должен быть закрыт, прокладочные поверхности защищены от коррозии;

При длительном хранении задвижки необходимо периодически проверять состояние и состояние смазки и своевременно ее менять, подливая (заменяя) консервационную смазку.

9.3. Транспортирование задвижек может производиться любым видом транспорта и упаковкой предприятия из упаковки с обязательным соблюдением следующих требований:

- задвижки должны быть надежно закреплены на площадке и надежно закреплены к платформе;
- при перевозке литейный металл, подшипники, прокладки должны быть защищены;
- при перевозке литейный металл, подшипники, прокладки должны быть защищены;

10 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- эксплуатировать задвижку при отсутствии специализированной документации;
- выполнять работы по трубопроводу при наличии в нем рабочей среды;
- проводить разборку задвижки при наличии рабочей среды и рабочей среды в трубопроводе;
- проводить опрессовку системы трубопровода давлением, превышающим давление, установленное для задвижки;

проводить разборку системы трубопровода движением, при открытии задвижки;

- проводить работу с задвижкой сальниковой набивки, шпильку фланцевых соединений гайки на шпильку шпильки в системе; проводить работы по ремонту или замене шпильки.

ВЕРУДАНИЕ при монтаже и в процессе монтажа в трубопроводе допускается в зависимости от диаметра на трубопроводах малых диаметров применять лопатку и шпатель с шлицевым окончанием или оконечником до упора шпателя без приложения усилия в трубопроводе, соблюдая при этом мера по технике безопасности, а также в случае по эксплуатации. (ИСТ в 53672-2000) и в арктично-экстремальной документации Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору РФ (ПБ 03-75-94, ПБ 09-546-03, ПБ 09-563-05, ПБ 12-529-03);

использовать сварку в качестве сварки для трубопроводов;

использовать электро- и пневматические инструменты при монтаже отливных деталей или монтажных инструментов;

устанавливать электропривод на элеваторе в соответствии с инструкцией без опоры на электрический;

эксплуатировать элементы конструкций электроприводов, входящих в состав электропривода, находясь на высоте и/или под напряжением и доступные для проникновения, без ограждений (или должны быть ограждены);

эксплуатировать арматуру, находящуюся в эксплуатации, без замедления;

производить работы на высоте по усмотрению заказчика, не отключая привод от сети, и на протяжении работы на высоте не выполнять, выполнять монтаж;

целью улучшения эксплуатационных свойств, должен быть обеспечен по технике безопасности. Дать заключение о соответствии по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию и ремонту на элеваторе, технических условиях и инструкций по эксплуатации и паспортной на электропривод, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования санитарной безопасности.

11 КОМПЛЕКТНОСТЬ

11.1 В комплект поставки включены:

- элеватор для элеватора с приводом (в соответствии со спецификацией);
- комплект быстрозащипываемых деталей, инструментов и принадлежностей, а также и упор с ограничителем срезом шпателя, необходимых для эксплуатации и технического обслуживания арматуры, в соответствии с ведомостью ЗИП, изготовленной при оформлении договора на поставку;
- комплект эксплуатационной и сопроводительной документации, оформленной производителем в соответствии с ГОСТ 2.601-2006.

По усмотрению, может быть заказан договором на поставку, элеватор, элеватор, поставляется комплектующими элементами с крепежными деталями и прокладками.

В комплект эксплуатационной документации входит:

- паспорт - Инт.
- комплект эксплуатационной документации на привод (паспорт, руководство по эксплуатации или руководство по монтажу, эксплуатация и техническому обслуживанию на привода при поставке элеватора с приводом, соглашение оформленного договора на поставку) - Инт.
- руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию - Инт.
- Сертификаты и декларации соответствия требованиям Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", Таможенного регламента Таможенного Союза ТР ТС 002/2011 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением";
- Удостоверенный лист - Инт.

Вся документация, входящая в комплект поставки, должна быть на русском языке.

11.2 С партией элеватора, поставляемых в один адрес по одному технологическому документу должен быть поставлен по одному комплекту эксплуатационной документации с каждой партией.

12 ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

Страна изготовителя - Россия.
 Предприятие изготовитель - ООО «Мурманский завод трубопроводной арматуры», ИНН 3307017730, 602264. Задонский обл., г. Муром, Радошицево шоссе, 10
 Тел: (49234) 3-61-61, 3-33-77; факс: (49234) 2-08-35.
 ОТК (49234) 3-33-77; 3-61-61; веб.: 2-36.
 Организация поставщик ЗАО «ПО «МБТ»» тел.факс: (49234) 2-20-91; 3-34-52; 3-63-22.

Наименование документа	Регистровый номер	Дата регистрации	Действителен по
Декларация о соответствии требованиям ТР ТС 032/2011 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"	ТС К.01.01-КЦ.МН22.Н.01104	15.07.2014	31.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"	ТУ. МБТ.С- RU.ME22.D.00155	14.07.2014	22.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"	ТУ. МБТ.С- RU.ME22.Н.01104	26.07.2014	22.07.2019

13 СВЕДЕИНИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ

При окончании срока службы (эксплуатации) элеватора разобрать, выбрать утилизируемые материалы ТРГ, снять утирируемые материалы, расфасковать металл по отдельным категориям в соответствии с заданием и в соответствии с требованиями по монтажу, наладке, эксплуатации и технической обслуживанию.

Кольца уплотнительные ТРГ, арматуру стандартизовать и специализировать места для отхода. Утилизировать части элеватора в соответствии с требованиями к сбору и переработки металла и утилизируемым образом.