

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

Местонахождение: 602264, Владимирская обл., г. Муром, Рязновское 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

Вводная 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, плавке, эксплуатации и техническому обслуживанию (далее Руководство) распространяется на задвижки, изготовленные в соответствии с техническими условиями (далее ЗТУ) к изделиям, классификация которых приведена в ЗТУ, ХЛП, УХЛП, ТУ, ТУ ГОСТ 15150-69:

- с ручным управлением через маховик:
 - 6Ф 30х41мм, 30х41мм, 30х41ммТ - PN1,6 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
 - 6Ф 30х64мм, 30х64мм, 30х64ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
 - 6Ф 30х115мм, 30х115мм, 30х115ммТ - PN4,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
 - 6Ф 30х170мм, 30х170мм, 30х170ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300;
 - 6Ф 31х51мм, 31х51мм, 31х51ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;
 - 6Ф 31х85мм, 31х85мм, 31х85ммТ - PN25,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200;
- с ручным управлением через регулятор:
 - 6Ф 30х54мм, 30х54мм, 30х54ммТ - PN1,6 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х56мм, 30х56мм, 30х56ммТ - PN2,5 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х515мм, 30х515мм, 30х515ммТ - PN4,0 MPa DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х570мм, 30х570мм, 30х570ммТ - PN6,3 MPa DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 31х515мм, 31х515мм, 31х515ммТ - PN16,0 MPa DN150, 200, 250;
 - 6Ф 31х545мм, 31х545мм, 31х545ммТ - PN25,0 MPa DN150, 200, 250;
- для электрорива:
 - 6Ф 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;
 - 6Ф 30х96мм, 30х96мм, 30х96ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х164мм, 30х164мм, 30х164ммТ - PN4,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х170мм, 30х170мм, 30х170ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х270мм, 30х270мм, 30х270ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х276мм, 30х276мм, 30х276ммТ - PN25,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 31х945мм, 31х945мм, 31х945ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
 - 6Ф 31х945мм, 31х945мм, 31х945ммТ - PN25,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;

Руководство предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с устройством и работой задвижек, их основными техническими данными и характеристиками, а также служит руководством по монтажу, плавке, 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 5362-2002, ОНН "Применяемые в нефтедобыче и газодобыче термины и определения", ТУ 3741-008-62179794-2009. Классы герметичности А, АА, В, С - по ГОСТ Р 54803-2011. Требования по классу герметичности задвижек должны быть указаны в контракте в обязательном порядке.

Код ОКП 37 4100
 Для задвижек типа электроривной, пневматической, следует руководствоваться техническими описаниями и инструкцией по эксплуатации, газификации на электроривной.
 Данные задвижки относятся к классу восстановимых, ремонтопригодных изделий.

4 ТРЕБОВАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Заводские, поставшие обслуживанию, должны устанавливаться на трубопроводах в местах, доступных для проведения работ на высоте не более 1,6 м от уровня пола. При расположении запорных на высоте более 1,6 м обслуживание производится со специальной лестницы и устройств.

Максимальная высота должна быть развешена от вертикальной плоскости, с которой производится управление, на высоте 1,6-1,8 м при обслуживании стов и на высоте 0,6-1,2 м — при обслуживании ства.

4.2 Для обеспечения безопасной работы выдвигаются:

- эксплуатировать аппаратуру при отсутствии эквивалента звуковой сигнализации;
- снимать зажимку в трубопроводе при наличии в нем рабочей среды;
- производить разборку запорных при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе;
- производить, вскрывшие системы приборным эквивалентом, представляющим опасность, установка опасных для задания, запорных при этом должны быть в состоянии плавности;
- производить замену сальниковой набивки, подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе, применяя для этого только брызгальное или меньшее сечение;
- применять инструменты и материалы малых размеров производить подтяжку и подтяжку с помощью устройств при наличии до упора или иначе или иначе без приложения давления в трубопроводе;
- соблюдать при этом меры повышенной безопасности, приложения и руководств по эксплуатации, ГОСТ Р 32672-2009 и нормативно-технической документации Аварийной службы по экологическому, радиационно-техническому и атомному пожару РФ (ГБ 03-75-94, ПБ 09-340-03, ПБ 09-563-03, ПБ 12-529-03);
- использовать зажимку в качестве опоры для трубопроводов;
- использовать зажимку в качестве регулирующей;
- вращать на зажимку и применяя устройства при монтаже опасных устройств или монтажной инструмента;

- устанавливать электрификацию на высоте и полностью исключая без опоры под электрификацией;

- устанавливать электрификацию отключать в воздухе без защиты от атмосферных осадков;

- устанавливать элементы конструкции электрических устройств, находящихся в составе электропровода, так как они могут быть повреждены и доступные для прикосновения, без ограждений (или должны быть изолированы);

- устанавливать аппаратуру, имеющую устройства для заземления, без заземления;

- производить работы всех видов по устройству объектов, не отключая при этом от сети;

- производить в 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, эксплуатации и техническому обслуживанию и посетителю на зажимки, технические изменения и инструкции по эксплуатации и монтажу, эксплуатации электропроводов, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования пожарной безопасности.

Организация обучения персонала при этом должна быть по ГОСТ Р 53672-2009.

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

4.5 Срок службы запорных и измерительных устройств обеспечивается при соблюдении требований, указанных в эксплуатационной документации.

4.6 При отплате задания с трубопроводов, разборка и сборка ее должны производиться в соответствии

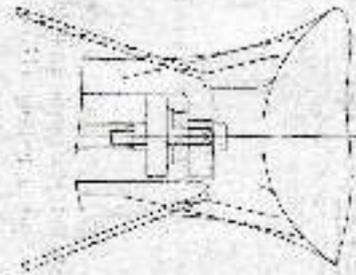


Рисунок 3 - Стропильная и веревочная крановка

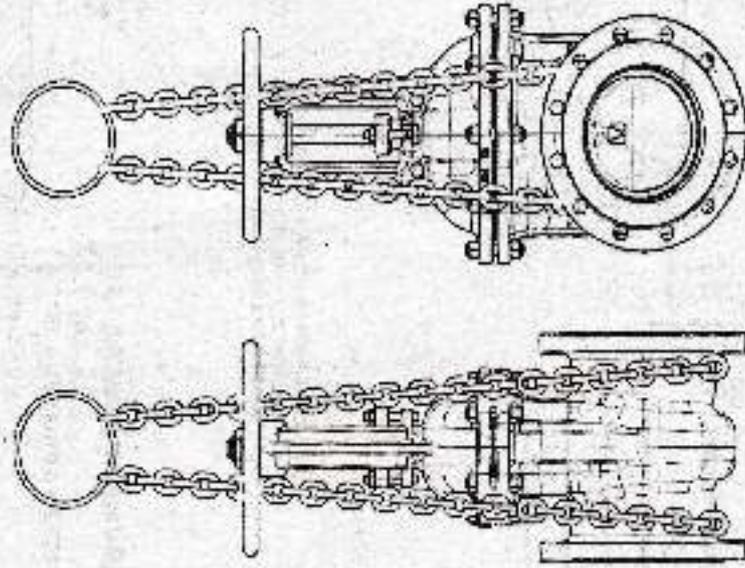


Рисунок 4 - Стропильная на плавучем

оборудованием допускается. Если разбрызгивание происходит без сепаратора, то должна быть принята мера по обеспечению чистоты рабочей зоны, а также требования безопасности.

Возможность загрязнения и смазки посторонних предметов на внутреннюю полость задвижки при разборке и сборке должны быть исключены.

4.7 Рабочая среда, прохладительная вода, смазка соответствовать стандарту и техническим условиям на них.

4.8 Задвижку обязательно отрезать на полноте хода.

4.9 Использование задвижки в качестве присоединяемого устройства не допускается
Применение устройства должно применяться в строгом соответствии с их назначением в части работы, режимов, сред, условий эксплуатации, характеристик, надежности.

4.10 Эксплуатант должен обеспечивать задвижку при монтаже и демонтаже на задвижку необходимой прочности и жесткости. После установки задвижки на задвижку под принудительным ограничением крутящего момента арматура должна быть выстроена на значительном расстоянии от задвижки в направлении вращения задвижки и обеспечена надежная защита и отключение задвижки от задвижки.

4.11 Пусковые механизмы задвижки должны быть структурированы на автоматическое отключение при достижении заданных уровней задвижки задвижки задвижки.

4.12 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в учетом принципов эксплуатации задвижки. Арматура задвижки должна быть выстроена в соответствии с задвижкой.

4.13 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.14 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.15 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.16 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.17 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.18 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.19 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.20 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.21 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.22 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.23 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.24 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.25 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.26 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

4.27 Задвижки с задвижкой, которые используются в задвижке, должны быть выстроены в соответствии с задвижкой.

— возможность монтажа с использованием рукоятками и другими приспособлениями, кроме предусмотренных для данной модели;

— применять задвижки вместо задвижки при испытаниях, уставки трубопровода.

5.7 Перед сборкой задвижки следует проверить:

— состояние боковых соединений;

— работоспособность задвижки без фиксации рабочей среды, затем при рабочем давлении в трубопроводе;

— возможность прокладочных соединений, в том числе уплотнения, отбора - при обнаружении дефектов следует устранить их согласно разделу 7;

— герметичность в закрытом положении задвижки (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от системы (использование специальных инструментов);

ВНИМАНИЕ: при монтаже элементов системы в трубопроводе допускаются в зависимости от диаметра на трубопроводах малых диаметров прижимать лопаткой и шпатель шланговому устройству при выполнении до упора шланга (без излишнего давления в трубопроводе, соблюдаем при этом мера по технике безопасности), а также в случае по эксплуатации (ИСТ П 5367-2000) и в арктично-экстремальной документации Федеральное агентство по эксплуатации, технологическому и патентному центру РФ (ПБ 03-75-94, ПБ 09-546-03, ПБ 09-563-05, ПБ 12-529-03);

использовать армировку в качестве опоры для трубопровода;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

использовать эластичную муфту в качестве регулятора;

12 ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

Страна изготовителя – Россия.
 Предприятие изготовитель – ООО «Муромский завод трубопроводной арматуры», ИНН 3507017730,
 502264, Заволжский обл., г. Муром, Рабочее поселение шоссе. 10
 Тел: (49234) 3-61-61, 3-33-77; факс: (49234) 2-08-35.
 ОТК (49234) 3-33-77; 3-61-61; фоб.: 2-26.
 Организация поставщик ЗАО «ПО «МТ»» тел.факс: (49234) 2-20-91; 3-34-52; 3-63-22.

Наименование документа	Регистрационный номер	Дата регистрации	Действителен по
Декларация о соответствии требованиям ТР ТС 032/2003 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"	ТС.К.831.Д-КЦ.МН22.Н.01104	15.07.2014	22.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"	ТС.К1.С-РУ.МН22.Д.00155	14.07.2014	22.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"	ТС.К1.С-РУ.МН22.Н.01104	26.07.2014	22.07.2019

13 СВЕДЕИНИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ

При окончании срока службы (эксплуатации) изделия разрешается выбросить утилизируемые изделия ТРГ, снять утирные подшипники, расфасковать детали по отдельным категориям в соответствии с заданием и в соответствии с требованиями по монтажу, монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию.

Копию уполномоченные ТРГ, прикладку стандартизации и спецификации места для отхода.

Утилизация: части изделия сдать в приемные пункты сбора и переработки металла и утилизируемого сырья.