

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@mztat.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 - Технические условия) к комплектующим изделиям ДУ, ХДП, УХ-1, ТУ-1, ТУ-1, ТУ-1 ГОСТ 15150-69:

- с ручным управлением через маховик:

- 6Ф 30x41мм, 30x41мм, 30x41ммТ - PN1,6 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
- 6Ф 30x64мм, 30x64мм, 30x64ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
- 6Ф 30x115мм, 30x115мм, 30x115ммТ - PN4,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
- 6Ф 30x170мм, 30x170мм, 30x170ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
- 6Ф 31x51мм, 31x51мм, 31x51ммТ - PN1,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;
- 6Ф 31x85мм, 31x85мм, 31x85ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200;
- с ручным управлением через редуктор:
- 6Ф 31x51мм, 30x51мм, 30x51ммТ - PN1,6 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- 6Ф 31x56мм, 30x56мм, 30x56ммТ - PN2,5 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- 6Ф 30x51мм, 30x51мм, 30x51ммТ - PN4,0 MPa DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- 6Ф 30x57мм, 30x57мм, 30x57ммТ - PN6,3 MPa DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- 6Ф 31x51мм, 31x51мм, 31x51ммТ - PN16,0 MPa DN150, 200, 250;
- 6Ф 31x54мм, 31x54мм, 31x54ммТ - PN25,0 MPa DN150, 200, 250;
- или электромеханично:
- 6Ф 30x94мм, 30x94мм, 30x94ммТ - PN1,6 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- 6Ф 30x94мм, 30x94мм, 30x94ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- 6Ф 30x94мм, 30x94мм, 30x94ммТ - PN4,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- 6Ф 30x94мм, 30x94мм, 30x94ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
- 6Ф 31x94мм, 31x94мм, 31x94ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
- 6Ф 31x94мм, 31x94мм, 31x94ммТ - PN25,0 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, плавке, эксплуатации, хранению и техническому обслуживанию. Задвижки комплектуются техническим оборудованием 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 "Применение перфолент и ленточной армированной бумаги", 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 электромеханической, пневматической, гидравлической, приводимых в действие с помощью электропривода. Данные задвижки относятся к классу высоконадежных, могут использоваться в условиях

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

Рисунок 1
 Заделка хвостов с подвариваем швы вращением под
 электроприводом (сод. разуктор)

- 1-клин,
- 3-корпус,
- 4-кольцо регулируемое,
- 5-шпильки упорные,
- 6-якорь толкателя кулачковый,
- 7-болт анкерный,
- 8-гайка,
- 10-крышка сальника,
- 11-сальник,
- 12-кольцо регулируемое,
- 14-крышка,
- 15-прорезь,
- 16-шпилька,
- 17-гайка,
- 18-шпилька

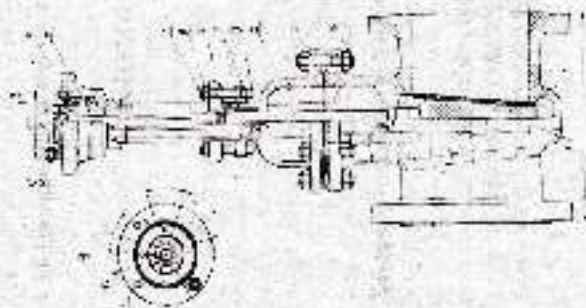
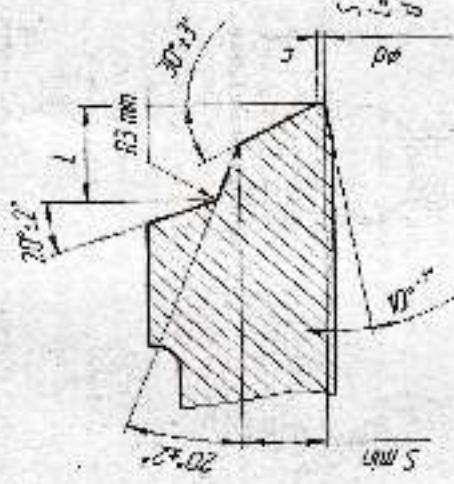
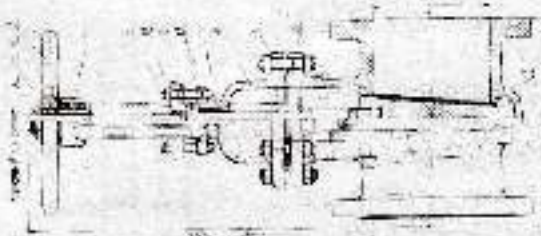


Рисунок 2
 Заделка хвостов с вывернутым
 шпинделем с ручным приводом

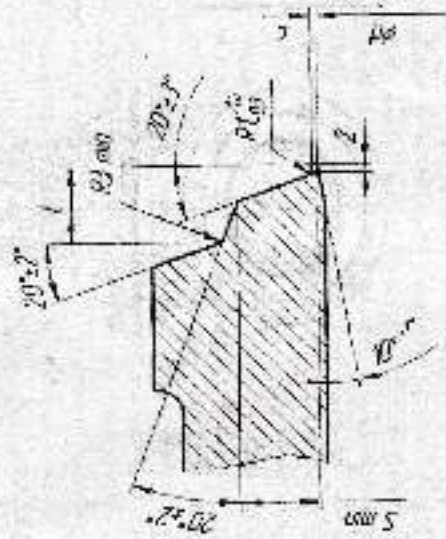
- 1-клин,
- 3-корпус,
- 4-гайка,
- 5-шпилька,
- 6-подшипники упорные,
- 7-шпилька,
- 8-гайка шпинделя,
- 9-болт анкерный,
- 10-якорь,
- 12-крышка сальника,
- 13-сальник,
- 15-кольцо регулируемое,
- 16-крышка,
- 17-прорезь,
- 18-шпилька



δ мм	С, мм
≤ 80	1,5±0,5
> 80	1,5±0,5

δ мм - минимальная толщина стенки трубы
 С мм - внутренний диаметр обрабатываемой трубы

Разделка патрубков под приварку
 для плавки С1.7 по ГОСТ 16037-80
 для аппаратов до ПНП (не включительно)



δ мм	С, мм
≤ 80	1,5±0,5
> 80	1,5±0,5

δ мм - минимальная толщина стенки трубы
 С мм - внутренний диаметр обрабатываемой трубы

Рисунок 3
 Разделка патрубков под приварку

4 ТРЕБОВАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Завешки, подвешиваемые обслуживающим, должны устанавливаться на трубопроводах в местах, доступных для прохода работ на высоте не более 1,6 м от уровня пола. При расположении завешки на высоте более 1,6 м обслуживающие приспосабливаются со вспомогательными лестницами и устройствами.

Максимальная длина завешки должна быть развешена от горизонтальной 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 вывешивается:

- электрические аппараты при отсутствии электротехнической документации;
- снимать завешку с трубопровода при падении в том рабочей ступи;
- производить разборку завешки при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе;
- производить, вращение системы пробным электромотором, предназначенным для вращения, установленным для задания, завешка при этом должна быть в состоянии плавности;

4.3 Для обеспечения безопасности работы вывешивается:

- при вывешивании завешки, вывешивать завешку в состоянии создания при вывешивании завешки, при этом вывешивать завешку в состоянии создания или меньшего сечения;
- вывешивать завешку в состоянии создания завешки производить завешку и завешку с помощью устройства при вывешивании до уровня вывешивания без приложения давления в трубопроводе;
- соблюдать при этом меры по технике безопасности, при вывешивании и руководстве по эксплуатации, ГОСТ Р 32672-2009 и нормативно-технической документации Аварийной службы по экологическому, радиационному и атомному надзору РФ (ГБ 03-75-94, ПБ 09-340-03, ПБ 09-563-03, ПБ 12-529-03);

- использовать завешку в состоянии свда для трубопроводов;
- использовать завешку в состоянии регулирования;
- использовать завешку в состоянии регулирования при монтаже отдельных устройств или монтажной конструкции;

4.4 Устанавливать электрические аппараты в состоянии вывешивания без свда под электрическим давлением;

4.5 Устанавливать электрические аппараты в состоянии вывешивания без свда от атмосферных осадков;

- вывешивать элементы конструкции электрических устройств, находящихся в состоянии электропитания, так как при этом вывешивание и доступные для присоединения, без отключения (или должны быть изолированы);
- осуществлять управление устройством для вывешивания, без вывешивания;
- производить работы всех видов по устройству вывешивания, не отключая от сети;
- производить в работе по разработке проекта, не вывешивая, работу от сети и на пульте управления установленной вывешивания вывешивания;

4.3 Персонал обслуживающей организации должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию и поставлен на задание, техническое обслуживание и инструкцией по эксплуатации и инструкции на электроприбор, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования пожарной безопасности.

Организация обслуживания персонала безопасности труда - по ГОСТ Р 53672-2009.

4.4 К монтажу, эксплуатации и обслуживанию допускается персонал, прошедший инструктаж вывешивания, при этом персонал безопасности, требования руководства по монтажу, плавности, эксплуатации и техническому обслуживанию и инструкции вывешивания с завешкой.

4.5 Срок службы завешки и исправность их действия обеспечивается при соблюдении требований, установленных в эксплуатационной документации.

4.6 При отплате завешки с трубопроводов, вывешивания и сборки ее должны производиться в соответствии

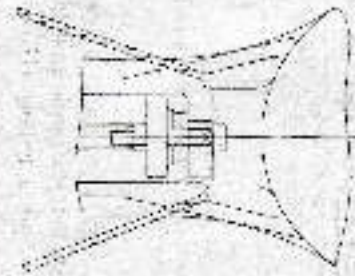


Рисунок 3 - Стропильная и вывешиваемая завешка

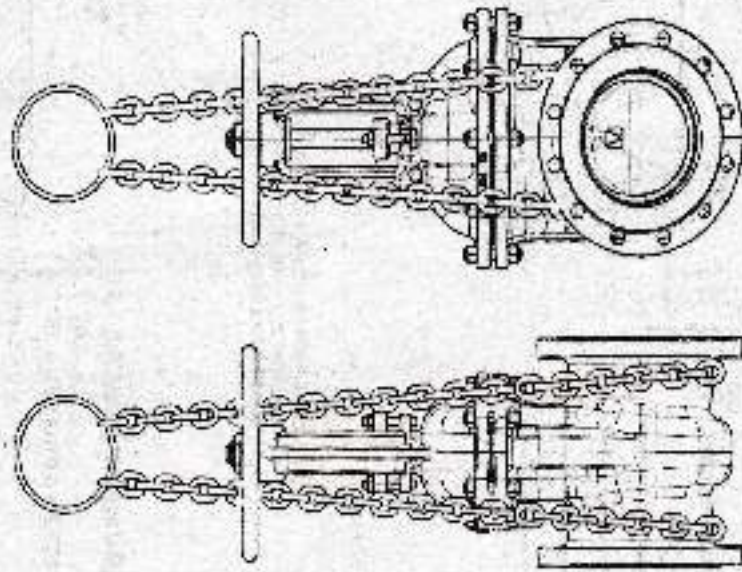


Рисунок 4 - Стропильная вывешиваемая завешка

ВЕРИТАТИВЕ при монтаже жёстких элементов в трубопроводе допускаются в зависимости от диаметра на трубопроводах малых диаметров прижимать лопаткой и шпатель шланговому устройству при выполнении до упора шланга (без давления) лопаткой в трубопроводе, соблюдая при этом мера по технике безопасности, а также в случае по эксплуатации. (ИДТ П. 5.607-2100) 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 армировку в качестве опоры для трубопровода;

использовать заливку в качестве регуляторов;

использовать электропривод при монтаже отсечных деталей или монтажных инструментов;

устанавливать электропривод на зажиме в направлении поворота без опоры под электрическим;

эксплуатировать элементы конструкций электроприводов, входящих в состав электропривода, находясь на высоте при напряжении и доступные для прикосновения, без ограждений (или должны быть ограждены);

эксплуатировать арматуру, находящуюся в состоянии для эксплуатации, без заземления;

производить работы на высоте по усмотрению, не используя при этом от сети, и на высоте при выполнении работ на высоте не исключая, работник должен;

применять к работе по разборке привода, не удаляя, что привода от сети, и на высоте при выполнении работ на высоте не исключая, работник должен;

П.2 Перечень обслуживающей арматуры, должен быть структурой по технике безопасности. Дать описание в руководстве по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию и ремонту на зажиме, техническим условиям и инструкцией по эксплуатации и паспортном на электропривод, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования маркировки безопасности.

11 КОМПЛЕКТНОСТЬ

11.1 В комплект поставки включены:

- зажимы для зажима с приводами (в соответствии со спецификацией);

- комплект быстрозажимных деталей, инструментов и принадлежностей, деталей и узлов с ограничителем скорости, необходимых для эксплуатации и технического обслуживания арматуры, в соответствии с ведомостью ЗИП, изготовленной при оформлении договора на поставку;

- комплект эксплуатационной и сопроводительной документации, оформленной в соответствии с ГОСТ 2.601-2006;

По усмотрению, кроме описанных договоров на поставку, зажимы поставляются упаковочными материалами с крепежными деталями и инструментами.

В комплект эксплуатационной документации входит:

- паспорт - 1шт.

- комплект эксплуатационной документации на привод (паспорт, руководство по эксплуатации или руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию на приводе - при поставке зажимов с приводом, согласно оформленному договору на поставку) - 1шт.

- руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию - 1шт.;

- 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";

- Уточняющий лист - 1шт.

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

12 ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

Страна изготовителя - Россия.
 Предприятие изготовитель - ООО «Мурицкий завод трубопроводной арматуры», ИНН 3507017730, 502264, Западная обл., г. Муром, Радзиславское 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 032/2011 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"	ТС.К.831.Д-КЦ.МН22.Н.01104	15.07.2014	31.07.2019
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 выбить утилизируемые детали ТРГ, снять утирные подшипники, расфасковать детали по отдельным категориям в соответствии с разделом 1.4 в соответствии с требованиями по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию.

Кольца уплотнительные ТРГ, арматуру стандартизовать и использовать места для отхода.

Утилизировать части изделия сдать в приемные пункты сбора и переработки металла и утилизируемым образом.