

**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

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 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
 - 6Ф 30x64мм, 30x64мм, 30x64ммТ - PN2,5 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
 - 6Ф 30x115мм, 30x115мм, 30x115ммТ - PN4,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
 - 6Ф 30x170мм, 30x170мм, 30x170ммТ - PN6,3 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
 - 6Ф 31x45мм, 31x45мм, 31x45ммТ - PN16,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;
 - 6Ф 31x85мм, 31x85мм, 31x85ммТ - PN25,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;
- с ручным управлением через регулятор:
 - 6Ф 30x541мм, 30x541мм, 30x541ммТ - PN1,6 МПа DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x561мм, 30x561мм, 30x561ммТ - PN2,5 МПа DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x515мм, 30x515мм, 30x515ммТ - PN4,0 МПа DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x570мм, 30x570мм, 30x570ммТ - PN6,3 МПа DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 31x515мм, 31x515мм, 31x515ммТ - PN16,0 МПа DN150, 200, 250;
 - 6Ф 31x545мм, 31x545мм, 31x545ммТ - PN25,0 МПа DN150, 200, 250;
- или электромотором:
 - 6Ф 30x941мм, 30x941мм, 30x941ммТ - PN1,6 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x961мм, 30x961мм, 30x961ммТ - PN2,5 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x981мм, 30x981мм, 30x981ммТ - PN4,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1045мм, 30x1045мм, 30x1045ммТ - PN6,3 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1070мм, 30x1070мм, 30x1070ммТ - PN16,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 31x545мм, 31x545мм, 31x545ммТ - PN25,0 МПа DN 150, 200, 250;
 - 6Ф 31x594мм, 31x594мм, 31x594ммТ - PN40,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x970мм, 30x970мм, 30x970ммТ - PN6,3 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 31x945мм, 31x945мм, 31x945ммТ - PN16,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
 - 6Ф 31x994мм, 31x994мм, 31x994ммТ - PN25,0 МПа 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 изготавливаются в соответствии с требованиями 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 армирующей сетки", 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 электромоторной, пневматической, электропневматической, электрогидравлической и электроприводной, описанием и иллюстрацией по эксплуатации, газификации на электропривод.
 Данные задвижки относятся к классу восстановимых, ремонтопригодных изделий.

Разделка патрубков приварки под приварку
длина L ГОСТ 16037-80

Рисунок 1

Заделка хвостов с подвариваем швы в виде паза
электропривода (вдв редуктор)

- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-кольцо регулировочное,
- 5-шланговое устройство,
- 6-шланг толкательный кулачковый,
- 7-болт анкерный,
- 8-гайка,
- 10-крышка сильфонная,
- 11-сальник,
- 12-кольцо регулировочное,
- 14-крышка,
- 15-прокладочная,
- 16-шпатель,
- 17-гайка,
- 18-шланг

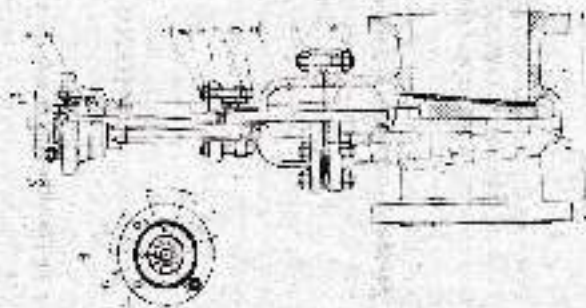
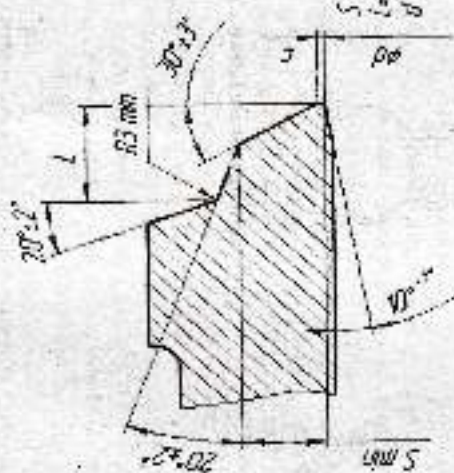
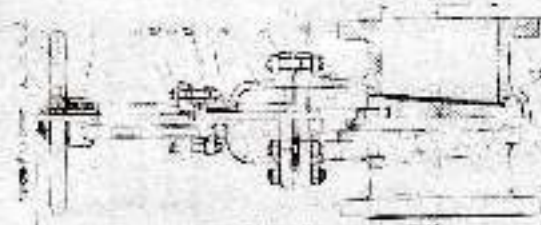


Рисунок 2

Заделка хвостов с вывариваем швы в виде паза
электропривода с ручным приводом

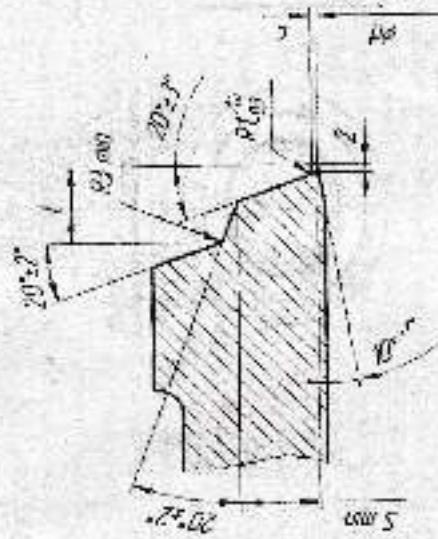
- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-гайка,
- 5-шланг,
- 6-подшипниковое устройство,
- 7-шланг,
- 8-шланг шланговый,
- 9-болт анкерный,
- 10-шланг,
- 12-крышка сильфонная,
- 13-сальник,
- 15-кольцо регулировочное,
- 16-крышка,
- 17-прокладочная,
- 18-шланг



δ мм	L мм
≤ 80	1,5 δ
> 80	1,5 δ ±0,5

δ мм - номинальный диаметр стенки трубы
 L мм - длина
 δ - внутренний диаметр привариваемой трубы

Разделка патрубков под приварку
для труб с δ по ГОСТ 16037-80
для труб с δ по ГОСТ 16037-80



δ мм	L мм
≤ 80	1,5 δ
> 80	1,5 δ ±0,5

δ мм - номинальный диаметр стенки трубы
 L мм - длина
 δ - внутренний диаметр привариваемой трубы

Рисунок 3
Разделка патрубков под приварку

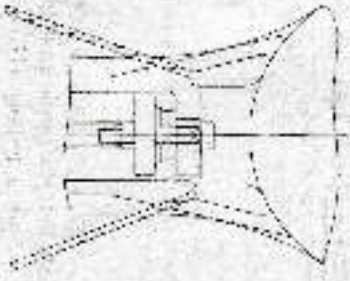


Рисунок 3 - Стропильки и вилочные крючки

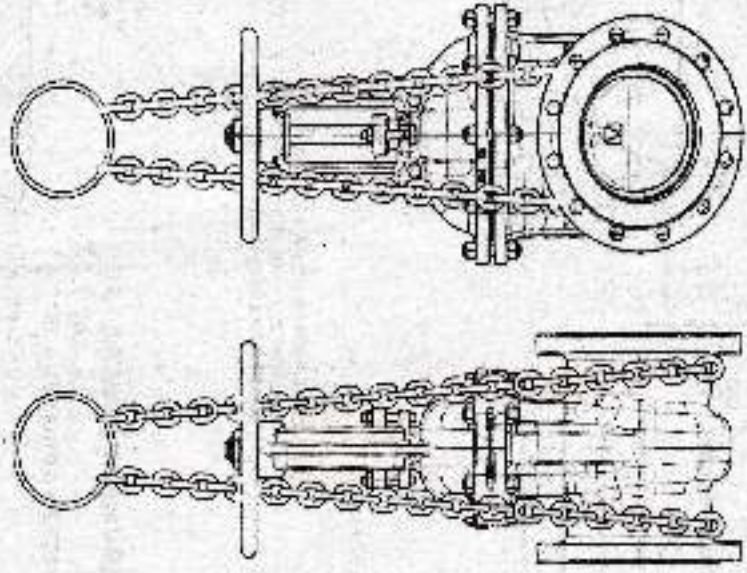


Рисунок 4 - Стропильки за пазухами

4 ТРЕБОВАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Звенья, составляющие обслуживаемый, должны устанавливаться на трубопроводах в местах, доступных для проведения работ на высоте не более 1,6 м от уровня пола. При расположении звеньев на высоте более 1,6 м обслуживание производится со специальной лестницы и лебедки.

Максимальная длина звеньев 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 сводов.

4.2 Для обеспечения безопасности работы выполняются:

- исключать возможность протекания при отсутствии исправной документации;
- снимать нагрузку с трубопровода при падении и в том рабочей среды;

производить разборку звеньев при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе;

- организовать систему пробных испытаний, представляющих опасность, установка звеньев для задания, звеньев при этом должны быть в состоянии плавности;

- производить замену сальниковых набоек, подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе, при этом для этого необходимо использовать или меньшего сечения;

применять инструменты и материалы малых размеров производить плавную и постепенную смену нового оборудования при плавном доустройстве и снижении давления в трубопроводе;

соблюдать при этом меры по технике безопасности, при этом и руководству по эксплуатации, ГОСТ Р 32672-2009 и нормативно-технической документации Акционерной службы по экологическому, радиационно-техническому и атомному здоровью РФ (ИД № 09-240-03, ПБ 09-563-03, ПБ 12-529-03);

- использовать нагрузку в качестве опоры для трубопроводов;
- исключать возможность падения и качества регулировки;
- следить за качеством и применением устройств при монтаже отдельных элементов или монтажной конструкции;

- устанавливать электрификацию на высоте и полностью исключать без опоры под электрификацией;
- устанавливать электрификацию отключать в случае без защиты от атмосферных осадков;

- исключать возможность элементов конструкции электрических устройств, находящихся в составе электропровода, так как они могут вызвать искры и воспламенение без присоединения, без отключения (или должны быть изолированы);
- осуществлять установку устройств для заземления, без заземления;

- производить работы всех видов по устройству объектов, 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 обслуживаемой аппаратуры должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по монтажу, плаванию, плаванию 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 обучения персонала правилам безопасности труда - по ГОСТ Р 53672-2009.

4.4 К монтажу, эксплуатации и обслуживанию допускается персонал, прошедший инструктаж, обучение, проверку знаний безопасности, требования руководства по монтажу, плаванию, эксплуатации, эксплуатации и техническому обслуживанию и инструкций аппаратуры с маркировкой.

4.5 Срок службы звеньев и исправность их должна обеспечиваться при соблюдении требований, указанных в эксплуатационной документации.

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

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 09-563-03, ПБ 12-529-03);

использовать армировку в качестве опоры для трубопровода;

использовать заливку в привальные устройства при монтаже отливных деталей или монтажных элементов;

устанавливать электропривод на заливку в привальном положении без опоры под электрическим;

эксплуатировать элементы конструкций электроприводов, входящих в состав электропривода, находясь или под напряжением и доступные для прикасания, 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 увеличения нагрузки (например, при выполнении, ремонтных работ).

Получить указания по монтажу, должен быть структурирован по технике безопасности. Дать описание в руководстве по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию и ремонту на этикетке, технической информации и инструкций по эксплуатации и ремонту на этикетке, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования этикетки безопасности.

11 КОМПЛЕКТНОСТЬ

11.1 В комплект поставки включены:

- заливка для заливки в привалы (в соответствии со спецификацией);

- комплект быстрозажимных деталей, инструментов и принадлежностей, а также и упор 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, может быть заказан договором на поставку, также поставятся комплектующими элементами фланцами с крепежными деталями и прокладками.

В комплект эксплуатационной документации входит:

- паспорт - Инт.

- комплект эксплуатационной документации на привал (паспорт, руководство по эксплуатации или руководство по монтажу, эксплуатация и техническому обслуживанию на привале - при поставке заливки с привалом, соглашение оформленному договору 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";

- Уточняющий лист - Инт.

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

11.2 С лирикой заливки, прилагаемых в одном ящике по одному экземпляру каждого документа должна поставляться по одному комплекту эксплуатационной документации с каждой заливкой.

12 ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

Страна изготовителя - Россия.
 Предприятие изготовитель - ООО «Мурицкий завод трубопроводной арматуры», ИНН 3507017730, 502264, Заволжский обл., г. Муром, Рязаньская область, 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 «МЗТ» 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.83.Д-КЦ.МЗТ.4.01104	15.07.2014	31.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"	ТС.К1.С-РУ.МЗТ.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.МЗТ.4.01104	26.07.2014	22.07.2019

13 СВЕДЕИНИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ

При окончании срока службы (эксплуатации) изделия разрешается, чтобы утилизируемые материалы ТРГ, стали утирированы должным образом, расфасованы в пакеты, соответствующие требованиям к утилизации отходов, подлежащих утилизации.

Копию утилизационного ТРГ, прикладку стандартизации и спецификации места для отходов. Утилизационные части изделия сдать в приемные пункты сбора и переработки металлов и установочным порядком.