

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

Пастыщее руководство по монтажу, плавке, эксплуатации и техническому обслуживанию (далее Руководство) распространяется на задвижки, изготовленные с модальными планируемыми ступенями (далее задвижки) климатическая категория УТ, ХЛ1, УХЛ1, ТУТ1, Т1 ГОСТ 15150-69:

- с ручным управлением через валовые:

- 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;
- 6Ф 31x41мм, 31x41мм, 31x41ммТ - PN1,6 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;
- 6Ф 31x64мм, 31x64мм, 31x64ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200;

- с ручным управлением через редуктор:

- 6Ф 30x541мм, 30x541мм, 30x541ммТ - PN1,6 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x561мм, 30x561мм, 30x561ммТ - PN2,5 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x515мм, 30x515мм, 30x515ммТ - PN4,0 MPa DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x570мм, 30x570мм, 30x570ммТ - PN6,3 MPa DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 31x515мм, 31x515мм, 31x515ммТ - PN16,0 MPa DN150, 200, 250;
 - 6Ф 31x545мм, 31x545мм, 31x545ммТ - PN25,0 MPa DN150, 200, 250;
- или электромотором:
- 6Ф 30x941мм, 30x941мм, 30x941ммТ - PN1,6 MPa 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 MPa 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 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1011мм, 30x1011мм, 30x1011ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1031мм, 30x1031мм, 30x1031ммТ - PN10,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1051мм, 30x1051мм, 30x1051ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1071мм, 30x1071мм, 30x1071ммТ - PN25,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1091мм, 30x1091мм, 30x1091ммТ - PN40,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1111мм, 30x1111мм, 30x1111ммТ - PN63,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1131мм, 30x1131мм, 30x1131ммТ - PN100,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;

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, хранения 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 "Принципы и методы испытаний и оценки промышленной безопасности", 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 конструкции оборудования.

Код ОКП 37 4100

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

Данные задвижки относятся к классу восстановляемых, ремонтируемых изделий.

Разделка патрубков приварки под приварку
длина L ГОСТ 16037-80

Рисунок 1

Заделка хвостов с подложным швыном под электропривод (сод. рисунок)

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

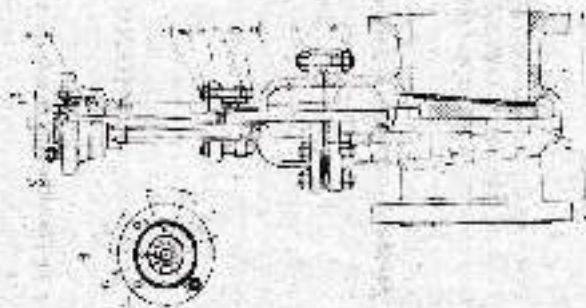
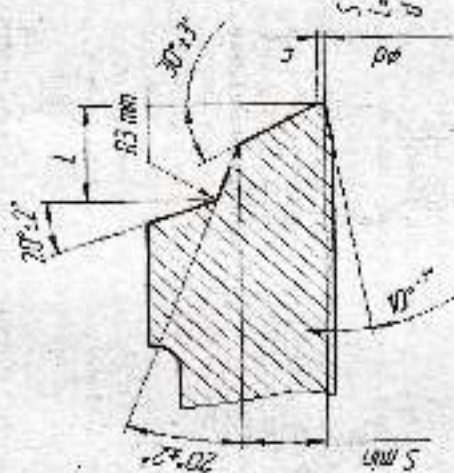
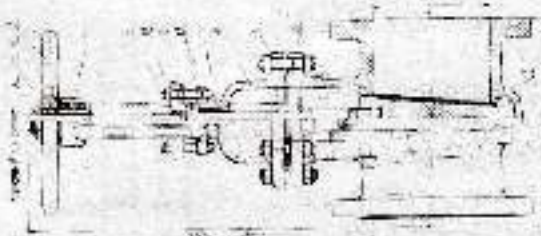


Рисунок 2

Заделка хвостов с подложным швыном с ручным приводом

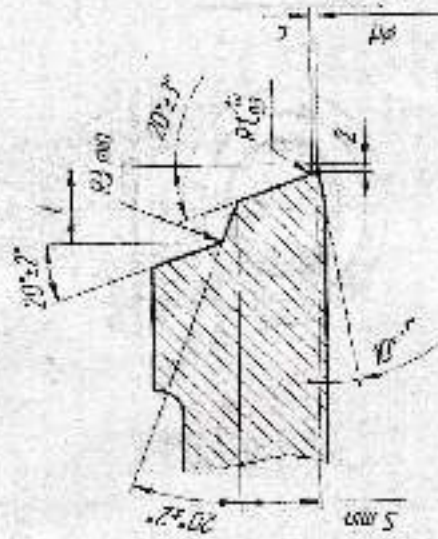
- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-гайка,
- 5-шланг,
- 6-подложная опора,
- 7-шланг,
- 8-шланг шланга,
- 9-болт анкерный,
- 10-яма,
- 12-крышка стальная,
- 13-салык,
- 15-кольцо подшланговое,
- 16-крышка,
- 17-прокладка,
- 18-шланг



D мм	L мм
≤ 80	1.5 ± 0.5
> 80	1.5 ± 0.5

D мм - номинальный диаметр стальной трубы
 L мм - длина
 δ - внутренний диаметр привариваемой трубы

Разделка патрубков под приварку
для труб с $D \leq 48$ по ГОСТ 16037-80
для труб с $D > 48$ по ТИП (по согласованию)



D мм	L мм
≤ 80	1.5 ± 0.5
> 80	1.5 ± 0.5

D мм - номинальный диаметр стальной трубы
 L мм - длина
 δ - внутренний диаметр привариваемой трубы

Рисунок 3
Разделка патрубков под приварку

ВНИМАНИЕ! При монтаже жгуты и группы проводов в трубопроводе допускаются в зависимости от условий работы на трубопроводах малых диаметров применять ленточку и ленточку с винтовой застежкой при выполнении до упора шпильки без использования локотка 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 Федеральное агентство по эксплуатации. (ИДТ П. 5.607-2100) и прилагаемую инструкцию РЭ (ПБ 03-75-94, ПБ 09-546-03, ПБ 09-563-05, ПБ 12-529-03);

- исключать возможность замыкания в процессе работы при трубопроводах;
- исключать возможность замыкания в процессе эксплуатации;
- исключать возможность замыкания и повреждения устройств при монтаже отсечных деталей или монтажных инструментов.

Устанавливать электропровода на эластичные подкладки без опоры под электрическими элементами концентраторов электрических устройств, входящих в состав электропровода, кабели или их подвешивание и доступные для прикасания, без ограждений (или должны быть изолированы);

- эксплуатировать арматуру, кабельную продукцию для изоляции, без замещения;
- производить работы на высоте по усмотрению, не удаляясь, что привело к отключению от сети, и по мере необходимости применять средства защиты, использовать лестницы.

Целью улучшения эксплуатации оборудования, должен быть обеспечен по технике безопасности. Дать сотрудникам в руководстве по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию и ремонту на электрики, технические работники и инженеры по эксплуатации и ремонту на электрификацию, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования пожарной безопасности.

11 КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 11.1 В комплект поставки включены:
 - шпилька для зажима с привалом (в соответствии со спецификацией);
 - комплект быстрозажимных деталей, инструментов и принадлежностей, деталей и узлов с ограничителем скорости работы, 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, детали поставки комплектующими элементами являются с крепежными деталями и прокладками.

- В комплект эксплуатационной документации входят:
 - паспорт - 1шт.
 - комплект эксплуатационной документации на привал (паспорт, руководство по эксплуатации или руководство по монтажу, эксплуатация и техническому обслуживанию на привал - при поставке шпильки с привалом, 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";
 - Уведомлений лист - 1шт.

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

11.2 С партией шпильки, прилагаемых в один адрес по адресу, согласованному в описании документа должна быть поставлена по одному комплекту эксплуатационной документации с каждой шпилькой.

12 ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

Страна изготовителя - Россия.
 Предприятие изготовитель - ООО «Муромский завод трубопроводной арматуры», ИНН 3507017730, 502264, Заволжский обл., г. Муром, Рабочее 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, чтобы утилизируемые материалы ТРГ, стали утирированы должным образом, расфасованы в пакеты, соответствующие с заданием и в соответствии с требованиями по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию.

Копию уведомительные ТРГ, прикладку стандартизации и спецификации места для отхода. Уведомительные части должны быть в приемные пункты сбора и переработки металлов и установочным порядком.