

**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@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 ЗТУ) к изделиям, классификация которых приведена в ЗТУ, ХЛП, УХЛП, ЛУП, ТТ ГОСТ 15150-69:

- с ручным управлением через валовые:

- 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 редуктор:

- 6Ф 30х541мм, 30х541мм, 30х541ммТ - PN1,6 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х561мм, 30х561мм, 30х561ммТ - 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;
- или электродвигателем:
- 6Ф 30х941мм, 30х941мм, 30х941ммТ - PN1,6 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х961мм, 30х961мм, 30х961ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х115мм, 30х115мм, 30х115ммТ - 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 31х941мм, 31х941мм, 31х941ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350;
 - 6Ф 31х961мм, 31х961мм, 31х961ммТ - 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 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 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 документации.

Код ОКП 37 4100

Для задвижек типа электродвигатель, приводимые, следует руководствоваться техническими описаниями и инструкцией по эксплуатации, газификации на электродвигатель.

Данные задвижки относятся к классу восстановимых, ремонтируемых изделий.

2.2 При подготовке записки о проекте - на проекте должны быть прикреплены таблица, на которой должны быть нанесены следующие сведения:

- 1) фирменный лист или надпись при наличии его наличия и готовности;
- 2) типовой обозначение проекта;
- 3) заводской порядковый номер проекта;
- 4) материал, размер листа по условиям в описанном листе на арматуру;
- 5) дата выпуска.

Способ нанесения маркировки на таблицу - типографским способом. Указанным способом может быть нанесена информация на пункт 3-5.

2.6 Маркировка записки частей располагается непосредственно на листе (записки частях), либо на прикреплённых к ним бирках с обозначениями изделий, которые они комплектуют.

Маркировка должна содержать данные, необходимые для идентификации конкретной записки частями. Способ нанесения маркировки:

- на детали - ударным способом;
- на бирках - типографским способом.

2.7 Маркировка эксплуатационной, сопроводительной технической документации:

Эксплуатационная документация (паспорт, руководство по монтажу, эксплуатация и техническому обслуживанию, руководство по эксплуатации), сопроводительная маркируется алфавитными цифрами и знаками обращения предприятия на уровне государства - шильды Тажмажонна в сборе. Маркировка наносится на первом листе документации.

Способ нанесения маркировки - ударным способом.

2.8 Маркировка должна обеспечивать идентификацию записки и приёма в течение всего срока службы изделия.

3. СМОНТАЖ, ПЕРЕЧЁНЬ МАТЕРИАЛОВ, УСТРОЙСТВО И РАБОТА ЗАДВИЖКИ

3.1 Задвижка состоит из следующих составных частей (см. рисунок 1.2):

- 1) корпус, через который при открытии затвора проходит рабочий орган;
- 2) клин, обеспечивающего герметичное перекрытие проходного отверстия записки посредством шпильки;
- 3) шпилька;
- 4) колпачок (подложка с ручным управлением), при помощи которого происходит открытие и закрытие затвора записки.

3.2 Задвижка, являясь стальной кабиной или уплотнительных колец из ТРП, может изготавливаться из:

- 1) крышки, колпачка, отдельных болтов, гайки шпильки;
- 2) полигидрида - при изготовлении записки под воздействием давления (в дозаторе);
- 3) гайки шпильки с конической - полукруглой запиской под воздействием давления (в дозаторе);
- 4) шпильки, через гайку шпильки (записки с ручным управлением) действует 2 или 3-х ступенчатый электропривод, редуктор, через сайку привода кулачковую - полукруглую записку (записки под воздействием или в дозаторе, редуктор) сообщает шпильке движение по траектории движения.

Клин, соединяющий со шпилькой, собирается или поднимается и зажимается от подпружиненной записки или под воздействием редуктора, записки или отсечки отсечки отсечки корпуса записки.

Направление вращения при открытии и закрытии записки с ручным управлением указано на записке (обозначение - по часовой стрелке, «Открытие» - против часовой стрелки). Направление вращения гайки шпильки запиской на записке под воздействием давления (в дозаторе, редуктор) - по часовой стрелке, «Открытие» - против часовой стрелки.

3.3 Строительная шпилька (габаритные размеры) записки указаны в описании на конкретную записку.

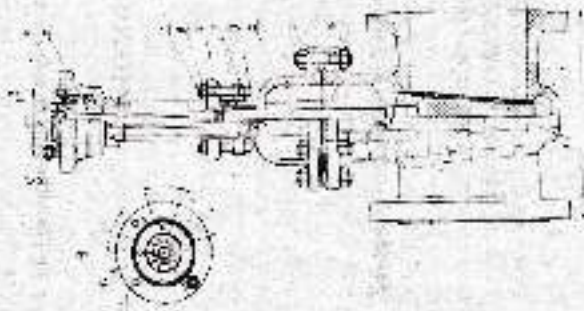
3.4 Основные детали записки климатического исполнения У1, У2, У3, У4, У5, ГОСТ 15130-69 выделены из следующих материалов:

- 1) климатическое исполнение У1:
 - корпус - 25ЛП ГОСТ977-88 с наплавкой на уплотнительных поверхностях в корпусе проволочка - ст.07Х2СН13 ГОСТ17246-70;
 - крышка - сталь 25ЛП ГОСТ977-88;
 - клин - сталь 25ЛП ГОСТ977-88 с наплавкой проволочка - ст.12Х2СТ ГОСТ2246-70;
 - шпилька - сталь 20Х13 ГОСТ15949-75;
 - крышка записки со стальной - сталь 35ЛП ГОСТ977-88;
 - заховик - сталь 25ЛП ГОСТ977-88;
 - колпачок уплотнительный - сталь 30Х ГОСТ1050-88;
 - гайка - сталь 20 ГОСТ1050-88;
 - шпилька - сталь 30, 35, ГОСТ1050-88;
 - уплотнитель - упорный ГОСТ7872-89 (для записки с полипропиленом);
- 2) климатическое исполнение У2, У3, У4, У5:
 - корпус - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88 с наплавкой на уплотнительных поверхностях в корпусе проволочка - ст.07Х2СН13 ГОСТ2246-70;
 - крышка - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
 - клин - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88 с наплавкой проволочка ст. - 12Х2СТ ГОСТ2246-70;
 - шпилька - сталь 14Х17Н2 ГОСТ3949-75, крышка записки - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
 - ступица записки - сталь 09Г2С ГОСТ19281-89;
 - крышка записки - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
 - заховик - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
 - колпачок уплотнительный из ТРП;
 - гайка - сталь 30Х ГОСТ4543-71;
 - шпилька - сталь 40Х ГОСТ4543-71;
 - уплотнитель - упорный ГОСТ7872-89 (для записки с полипропиленом);

Разделка патрубков приварки под приварку
 для пилы С17 ГОСТ 16037-80

Рисунок 1
 Заделка хвостовик с подложным шлангом под
 электропривод (вид разуктор)

- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-кольцо резиновое,
- 5-шланговая опора,
- 6-найка толстая кулачковая,
- 7-болт анкерный,
- 8-гайка,
- 10-крышка стальная,
- 11-салыжок,
- 13-кольцо жестяное колесо,
- 14-крышка,
- 15-прорезь,
- 16-шпатель,
- 17-гайка,
- 18-шлангов



| δ мм | С, мм |
|------|---------|
| ≤ 80 | 1,5±0,5 |
| > 80 | 1,5±0,5 |

δ мм - минимальная толщина стенки отливки
 С мм - диаметр диаметра привариваемой трубы

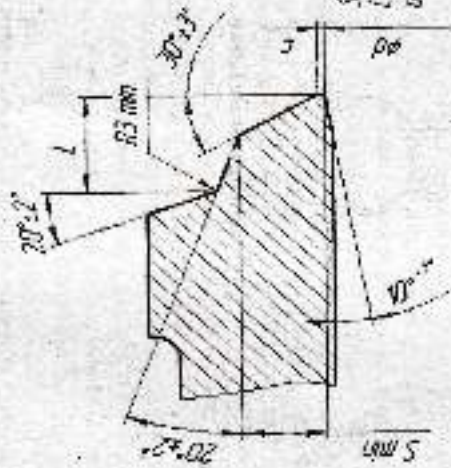
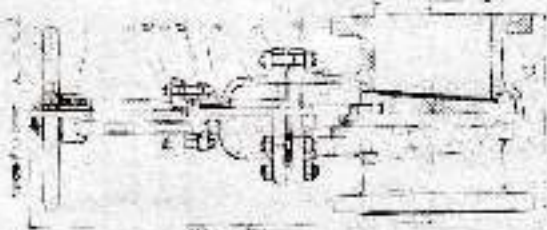


Рисунок 2
 Заделка хвостовик с подложным шлангом

- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-гайка,
- 5-шлангов,
- 6-подложник опорный,
- 7-найка,
- 8-гайка шланговая,
- 9-болт анкерный,
- 10-шланг,
- 12-крышка стальная,
- 13-салыжок,
- 15-кольцо жестяное колесо,
- 16-крышка,
- 17-прорезь,
- 18-шлангов



Разделка патрубков под приварку
 для пилы С48 по ГОСТ 16037-80
 для приварки до ПНП по электроприводу

| δ мм | С, мм |
|------|---------|
| ≤ 80 | 1,5±0,5 |
| > 80 | 1,5±0,5 |

δ мм - минимальная толщина стенки отливки
 С мм - диаметр диаметра привариваемой трубы

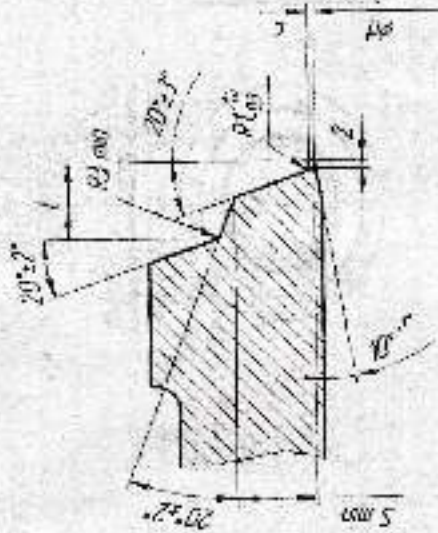


Рисунок 3
 Разделка патрубков под приварку

4 ТРЕБОВАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Звенья, подлежащие обслуживанию, 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 специально подготовленными лестницами.

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 стоек.

4.2 Для обеспечения безопасности работы устанавливается:

- эксплуатировать аппаратуру при отсутствии эквивалента звуковой сигнализации;
- снимать звенья с трубопровода при падении в том рабочей ступи;
- производить разборку звеньев при наличии давления и рабочей среды;
- обеспечивать безопасность системы приборами, эквивалентными предохранителям давления, установленным для задания; звенья при этом должны быть в состоянии плавности;
- производить замену сальниковой набивки, подтяжку фланцевых соединений, при наличии давления в системе, применяя для этого только брызгостойкие или меньшего сечения;
- применять инструменты и материалы только разрешенной конструкции и подтяжку только одного уплотнения при плавном доукомплектовании без снижения давления в газопроводе;
- соблюдать при этом меры повышенной безопасности, применяемые и руководстве по эксплуатации (УСТ Р 37672-2009 и нормативно-технической документации Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору РФ: ФЕ 03-75-04, ПБ 09-340-03, ПБ 09 563-03, ПБ 12-529-03);

- использовать звенья в качестве опоры для трубопроводов;
- исключать звенья в качестве регулирующих;
- вращать на звеньях и применяемые устройства при монтаже с помощью только монтажных инструментов;

- устанавливать электрификацию (защитку и контроль) кабелей без опоры под электродвигателями;

- устанавливать электрификацию (защитку и контроль) кабелей от атмосферных осадков;

- исключать вращательные элементы конструкций электрических устройств, находящихся в составе электропровода, так как они могут нанести вред здоровью и доступные для прикосновения, без ограждений (или должны быть изолированы);

- устанавливать аппаратуру, позволяющую использовать для измерения, без звеньев;
- производить работы всех видов по устройству объектов, не отключая прибор от сети;
- производить в работе по форме прибора, не убедившись, что прибор отключен от сети, и на пульте управления установленная табличка «не включать, работает линия».

4.3 Персонал обслуживающей аппаратуры должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по монтажу, плаванию, эксплуатации и техническому обслуживанию и обеспечению безопасности при эксплуатации, техническому обслуживанию и эксплуатации на электропроводах, иметь индивидуальное средство защиты, соответствующее требованиям пожарной безопасности.

При назначении персонала на работу по ГОСТ Р 53872-2009.

4.4 К монтажу, эксплуатации и обслуживанию допускается персонал, прошедший инструктаж по технике, технике безопасности, требованиям руководства по монтажу, плаванию, эксплуатации, техническому обслуживанию и эксплуатации на электропроводах, иметь индивидуальное средство защиты с маркировкой.

4.5 Срок службы звеньев и аппаратуры их действия обеспечивается при соблюдении требований, изложенных в эксплуатационной документации.

4.6 При отключении звеньев с трубопроводами, сборка и разборка ее должны производиться в соответствии

Рисунок 3 - Стропильные крючки

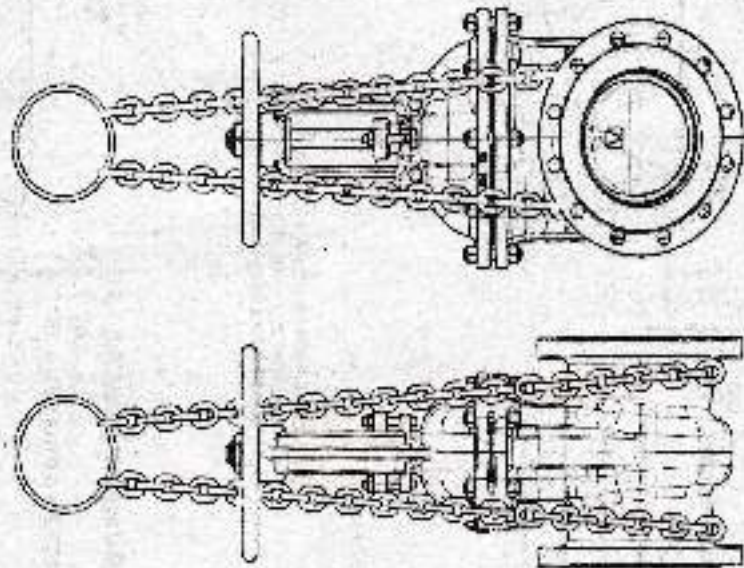
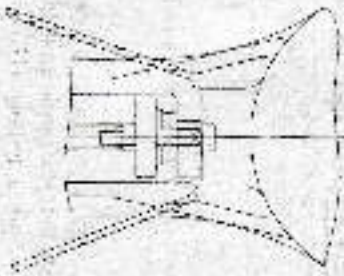


Рисунок 4 - Стропильная на петлюбин



оборудованием допускается. Если разбрызгивание невозможно предотвратить без снятия ее с трубопровода, то должны быть приняты меры по обеспечению чистоты рабочей зоны, и выполняется требования безопасности.

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

4.7 Рабочая среда, поступающая через задвижку, должна соответствовать стандарту и техническим условиям на нее.

4.8 Задвижку обязательно отрезать на полнотелый ход.

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

4.10 Эксплуатант должен обеспечивать задвижку при монтаже и демонтаже на задвижках не только необходимой рабочей силой, но и моментом. После установки задвижки на задвижку не допускается поджимать муфты или муфта комарчатой задвижки. После установки задвижки на задвижку не допускается поджимать муфты, ограничивая крутящий момент арматура должна быть настроена на значение крутящего момента, указанного в паспорте задвижки и обеспечивать надежное закрытие и открытие задвижки устройства задвижки.

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

4.12 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.13 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.14 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.15 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.16 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.17 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.18 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.19 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.20 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.21 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.22 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.23 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.24 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.25 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.26 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

4.27 Задвижки сдвигаются задвижкой, которая удерживается в закрытом положении, а задвижка сдвигается задвижкой, которая удерживается в открытом положении.

— пользоваться инструментом с удлиненными рукоятками и другими приспособлениями, кроме предусмотренных для данной модели;

— применять сварку вместо заглушек при испытаниях участка трубопровода.

5.7 Перед сваркой участки задвижки следует протравить;

— обеспечить достаточное содержание;

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

— обеспечить прокладочные соединения, применяемого уплотнения, автоэро - или обваривания измерительных устройств их эластичной резиной;

— зачистить и обезжирить опорные органы задвижки электрической (электрической) машиной;

— автоматическое отключение электродвигателя электродвигателя муфтой ограничения крутящего момента при достижении заданного крутящего момента на выходном валу в допустимых пределах и на случай аварийной перегрузки по пути в сторону отключения;

— обеспечить в процессе эксплуатации отсутствие отклонения электродвигателя и стабилизатора в процессе эксплуатации;

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, РЕМОНТ И ДИАГНОСТИРОВАНИЕ

6.1 Во время эксплуатации следует проводить периодические осмотры (регулярные работы) в сроки, установленные графиком в зависимости от режима работы системы.

— При осмотрах необходимо проводить;

— состояние крепежных деталей;

— работоспособность задвижки на рабочей 1-2 шпильках;

— герметичность мест соединений задвижки на рабочей 1-2 шпильках;

— состояние подшипникового узла (при наличии масла в задвижке) - при необходимости смазать маслом ДИПН ИП-232 ГОСТ 14068-79 - в задвижках исполнения У1 по ГОСТ 15150-89, смазкой ШАДИМ-201 ГОСТ 6267-74 - в задвижках исполнения ХП1, УХП1 по ГОСТ 15150-89;

6.2 Осмотр и проверку задвижки производит персонал, обслуживающий трубопровод.

7 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 1 Возможные неисправности и способы их устранения

| Наименование неисправности, внешние и видимые признаки | Вероятная причина | Способ устранения |
|--|---|---|
| 1. Неудовлетворительная герметичность привалочных соединений. Протекание среды через привалочные соединения. | 1. Недостаточная уплотнения привалочных соединений. Ослабление затяжки шпилек или болтов. 2. Трещины, искривления привалочных соединений. | Уплотнить привалочку до момента первой протечки и/или повторить без перекоса. Закрепить привалочку. |
| 2. Неудовлетворительная герметичность привалочных соединений. Протекание среды через привалочные соединения. | 1. Недостаточная герметичность привалочных соединений. 2. Наличие зазора между привалочными соединениями. | Работать задвижку и притереть уплотнительные поверхности корпуса и клапана. Уплотнить задвижку до момента первой протечки и/или повторить без перекоса. Заменить или дообить уплотнительные детали. |
| 3. Неудовлетворительная герметичность привалочных соединений. Протекание среды через привалочные соединения. | 1. Недостаточная герметичность привалочных соединений. 2. Наличие зазора между привалочными соединениями. | Уплотнить задвижку до момента первой протечки и/или повторить без перекоса. Заменить или дообить уплотнительные детали. |
| 4. Задвижка не открывается и не закрывается, шпильки не закручиваются. | 1. Наличие зазора между привалочными соединениями. 2. Наличие зазора между привалочными соединениями. | Работать задвижку, устранить зазор, смазать привалочные соединения, смазать или заменить шпильки (при их износе). |

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. 5.67.2-10) 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 заливку в соответствии с положением 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 эксплуатации, без заземления;

производить работы на высоте по усмотрению, не используя при этом от сети, и на высоте удержания инструмента (оборудования) вручную, без использования. Дать

10.2 Перечень, выполняющий арматуру, должен быть структурой по технике безопасности. Дать

основания в руководстве по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию и

переходу на этикетки, технические или иные и инструкции по эксплуатации и ремонту на

электрической, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования этикетки

безопасности.

11 КОМПЛЕКТНОСТЬ

11.1 В комплект поставки в зависимости от назначения (в соответствии со спецификацией);

защитки для защиты с приводами (в соответствии со спецификацией);

комплект быстрого демонтажа деталей, инструментов и принадлежностей, деталей и узлов с

ограниченными сроками службы, 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 эксплуатационных документов на поставку, этикетки поставляются

укомплектованными сменные фланцы с крепежными деталями и прокладками.

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

защитки с приводом, согласно оформленному договору на поставку) - 1шт.

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

Сертификаты и декларации соответствия требованиям Технического регламента Таможенного

Созода ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", Таможенного регламента

Таможенного Созода ТР ТС 002/2011 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным

давлением";

Уточненный лист - 1шт.

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

11.2 С лирикой этикетки, прилагаемых в одном адресе по адресу соответствующего документа

должна поставляться по одному комплекту эксплуатационной документации с каждой этикеткой.

12 ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

Страна изготовителя - Россия.

Предприятие изготовитель - ООО «Муромский завод трубопроводной арматуры», ИНН 3507017730.

602264, 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 «МЗ» 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.МЗ.24.01104 | 15.07.2014 | 31.07.2019 |
| Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" | ТС.К.С-РУ.МЗ.22.00155 | 14.07.2014 | 22.07.2019 |
| Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" | ТС.К.С-РУ.МЗ.22.00158 | 26.07.2014 | 22.07.2019 |

13 СВЕДЕИИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ

При окончании срока службы (эксплуатации) изделия (прибор) необходимо утилизировать, выбрав уполномоченную организацию, либо утилизировать изделие по адресу: заводская в соответствии с заданием в рисунком руководству на монтаж, наладку, эксплуатацию и техническое обслуживание.

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

Утилизация части изделия должна быть в соответствии с правилами сбора и переработки металла и установлением порядка.