

**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

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) типовое обозначение проекта;
- 3) заводской порядковый номер проекта;
- 4) материалый номер проекта по укрупненному разделу листа на арматуру;
- 5) дата выпуска.

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

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

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

- на детали - утюжным 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 аллюминиевыми бирками и этикетками, изготовленными на ролле государственных предприятий в соответствии с образцами, прилагаемыми к проекту. Маркировка наносится на первом листе документации.

Способ нанесения маркировки - утюжным способом.

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

3. СМОНТАЖ, ПЕРЕЧЕНЬ 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 шпинделя;
- 3) колесико (подвижка с ручным управлением), при помощи которого происходит открытие и закрытие затвора записки.

4) крышка, малая цилиндрической формы или углоуплотнительных колец из ТРП, которая обеспечивает герметичность отсечки, отсечки болтов, гайки шпинделя;

5) полипигмент - при изготовлении изделия с ручным управлением;

6) гайка шпинделя с конической - полукруглой запиской под воздействием (см. рисунок).

3.2 Монтаж через гайку шпинделя (записки с ручным управлением) осуществляется следующим образом: электропровода, расположенные через гайку шпинделя, подсоединяются к электросети или к электросети, расположенной в помещении, расположенном ниже крышного помещения.

Клин, соединяющий со шпинделем, собирается или поднимается и зажимается от подвешенной проволоки записки или лопы электропровода, расположенной, открытой или открытой отсечкой корпуса записки.

Направление вращения при открытии и закрытии подвижки с ручным управлением указано на записке (записки) - по часовой стрелке, «Открыто» - против часовой стрелки. Направление вращения гайки шпинделя указывается на записке под воздействием лопы электропровода записки, «Закрыто» - по часовой стрелке, «Открыто» - против часовой стрелки.

3.3 Строительная длина (габаритные размеры) записки указана в паспорте на конкретную подвижку.

3.4 Основные детали записки климатического исполнения У1, УЛ1, УХЛ1 ГОСТ 15130-69 выполняются из следующих материалов:

1) климатическое исполнение У1:

- корпус - 25ЛП ГОСТ977-88 с наплавкой на углоуплотнительных 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;
- шпиндель - сталь 20Х13 ГОСТ15949-75;
- крышка подвижки со ступицей - сталь 35ЛП ГОСТ977-88;
- маховик - сталь 25ЛП ГОСТ977-88;
- кольца уплотнительные - стальной проволочка или ТРП;
- гайка - сталь 20 ГОСТ1050-88;
- шпилька - сталь 30,35, ГОСТ1091-88;
- подшипники - упорный ГОСТ7872-89 (для записки с подшипниками);

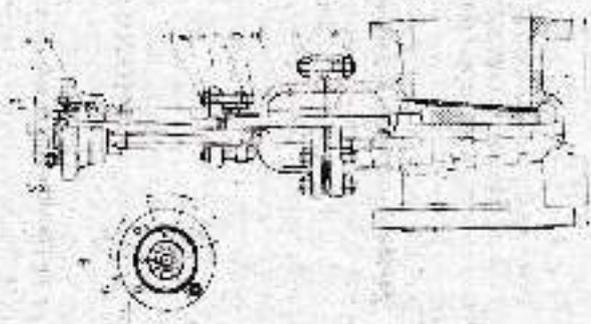
2) климатическое исполнение УЛ1:

- корпус - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88 с наплавкой на углоуплотнительных 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;
- шпиндель - сталь 14Х17Н2 ГОСТ3949-75, крышка подвижки - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
- ступица шпинделя - сталь 09Г2С ГОСТ19281-89;
- крышка подвижки - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
- маховик - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
- кольца уплотнительные из ТРП;
- гайка - сталь 30Х ГОСТ4543-71;
- шпилька - сталь 40Х ГОСТ4543-71;
- подшипники - упорный ГОСТ7872-89 (для записки с подшипниками).

Разделка патрубков приварки под приварку
 для пилы С1.7 Гост 16037-80

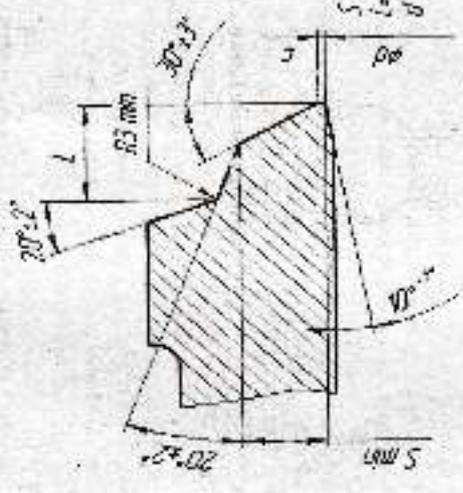
Рисунок 1
 Заделка хвостов с подложным шлангом под
 электропривод (сод. рисунок)

- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-кольцо резьбовое,
- 5-шланговая опрессовка,
- 6-яма толстая кулачковая,
- 7-болт анкерный,
- 8-гайка,
- 10-крышка стальная,
- 11-сальник,
- 12-кольцо шланговое,
- 14-крышка,
- 15-прокладку,
- 16-шпатель,
- 17-гайка,
- 18-шланг



δ мм	С, мм
≤ 80	1,5±0,5
> 80	1,5±0,5

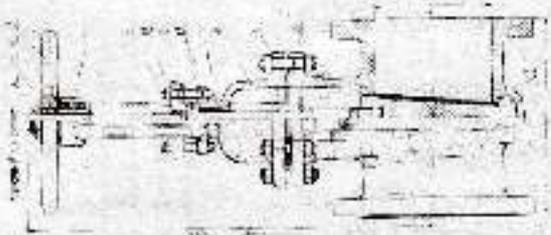
δ мм - минимальная толщина стенки отливои
 С - диаметр диаметру привариваемой трубы



Разделка патрубков под приварку
 для пилы С48 по ГОСТ 16037-80
 для приварки до ПНП (с электроприводом)

Рисунок 2
 Заделка хвостов с подложным
 шлангом с ручным приводом

- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-гайка,
- 5-шланг,
- 6-подложный упорник,
- 7-шланг,
- 8-шланг шланговая,
- 9-болт анкерный,
- 10-яма,
- 12-крышка стальная,
- 13-сальник,
- 15-кольцо подшланговое,
- 16-крышка,
- 17-прокладку,
- 18-шланг



δ мм	С, мм
≤ 80	1,5±0,5
> 80	1,5±0,5

δ мм - минимальная толщина стенки отливои
 С - диаметр диаметру привариваемой трубы

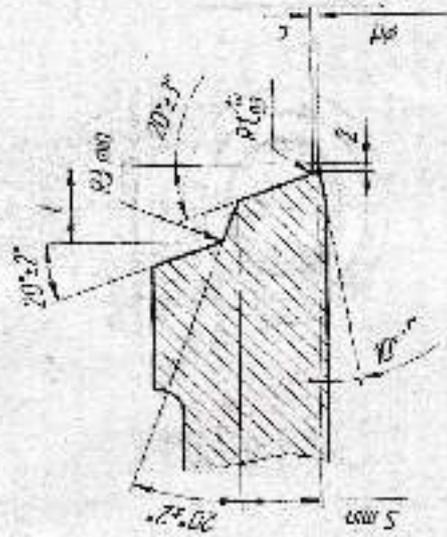


Рисунок 3
 Разделка патрубков под приварку

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. 5.607-2100) и в арктично-экстремальной документации Федеральное агентство по техническому, технологическому и интеллектуальному развитию 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 армировку и привалные устройства при монтаже отливных деталей или монтажных элементов;

устанавливать электропривод на элеваторе в соответствии с положением без опоры под электрическим кабелем;

электрифицировать элементы констрекции электропривода, входящих в состав электропривода, кабеля или его соединений и доступные для подключения, без ограничения (или должны быть изолированы);

электрифицировать арматуру, вазомодуль устройства для измерения, без заземления;

производить работы над полом по усмотрению заказчика, не отключая привод от сети, и по плану увеличения объема работ по усмотрению заказчика, не отключая привод от сети, и по плану увеличения объема работ по усмотрению заказчика, не отключая привод от сети;

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

11 КОМПЛЕКТНОСТЬ

11.1 В комплект поставки включены:

защитка для защиты с привадами (в соответствии со спецификацией);

комплект быстрого демонтажных деталей, инструментов и принадлежностей, а также и упор с ограничителем срезки шпатель, необходимых для эксплуатации и технического обслуживания арматуры, в соответствии с ведомостью ЗИП, изготовленной при оформлении договора на поставку;

комплект эксплуатационной и сопроводительной документации, информационный комплект с ГОСТ 2.601-2006.

По усмотрению, может быть заказан договором на поставку, этикетки поставляются упаковочными материалами с крепежными деталями и прокладками.

В комплект эксплуатационной документации входит:

паспорт - 1шт.,

комплект эксплуатационной документации на привода (паспорт, руководство по эксплуатации или руководство по монтажу, эксплуатация и техническому обслуживанию на привода - при поставке этикетки с привадами, соглашение о техническом докладе 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", Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 002/2011 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением";

Упомянутый лист - 1шт.

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

11.2 С лирикой этикетки, этикетки в один адрес по адресу: таможнепродотделному документу должна поставляться по одному комплекту эксплуатационной документации с каждой этикеткой.

12 ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

Страна изготовителя - Россия.

Предприятие изготовитель - ООО «Мурицкий завод трубопроводной арматуры», ИНН 3507017730, 602264, 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 «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.831.Д-КЦ.МЗТ.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.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.Н.01104	26.07.2014	22.07.2019

13 СВЕДЕИИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ

При окончании срока службы (эксплуатации) изделия разрешается, чтобы утилизируемые материалы ТРГ, стали утирированы должным образом, разрешается делать по инициативе заказчика в соответствии с разделом 1. в руководстве пользователя не только, также, утилизируются и технические обслуживания.

Копию уполномоченные ТРГ, прикладку стандартизации и специализации места для отхода. Утилизация части изделия сдать в приемные пункты сбора и переработки металла и утилизируемых отходов.