

**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

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

Рисунок 1
 Заделка хвостов с подвариваем швы швом под
 электропривод (свариваем)

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

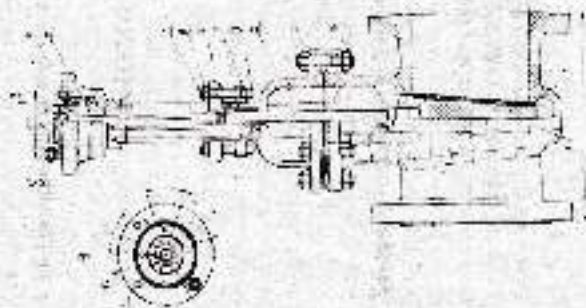
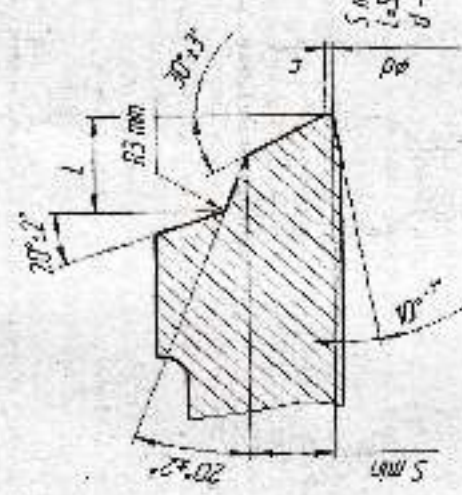
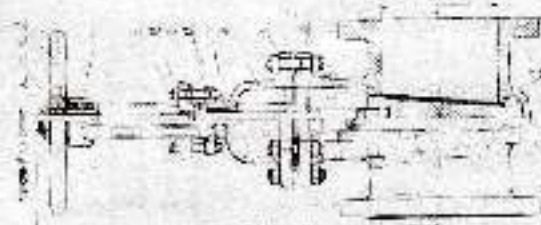


Рисунок 2
 Заделка хвостов с вывариваем швы швом с рулевым приводом

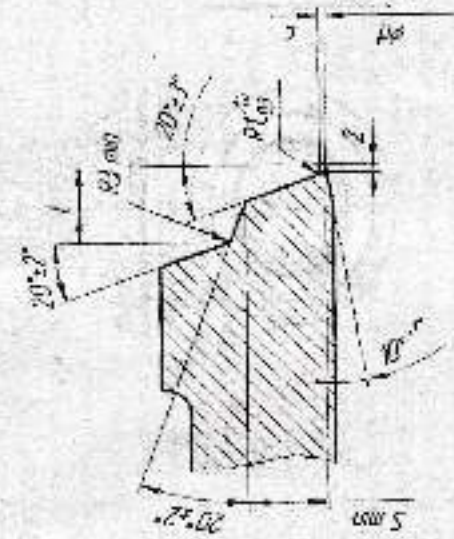
- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-гайка,
- 5-шланговое,
- 6-подшипниковое устройство,
- 7-шланговое,
- 8-шланговое шланговое,
- 9-болт анкерный,
- 10-шланговое,
- 12-крышка сальниковая,
- 13-сальник,
- 15-кольцо регулировочное,
- 16-крышка,
- 17-прорезьная,
- 18-шланговое



Диаметр мм	С, мм
≤ 80	1,5±0,5
> 80	1,5±0,5

С, мм - минимальная толщина стенки отвода
 L=5mm
 d - внутренний диаметр привариваемой трубы

Разделка патрубков под приварку
 для плавки С1.7 ГОСТ 16037-80
 для приварки до ПНП по вывариваемому



Диаметр мм	С, мм
≤ 80	1,5±0,5
> 80	1,5±0,5

С, мм - минимальная толщина стенки отвода
 L=5mm
 d - внутренний диаметр привариваемой трубы

Рисунок 3
 Разделка патрубков под приварку

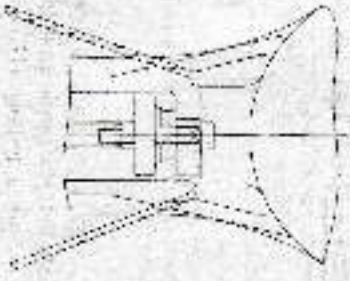


Рисунок 3 - Стропильки и вилочные крючки

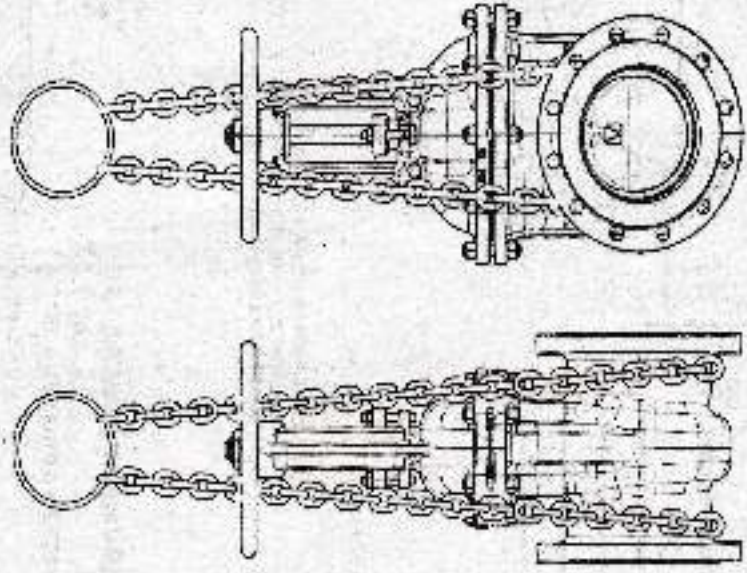


Рисунок 4 - Стропильки за пазухами

4 ТРЕБОВАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Заводские, поставшие обслуживанию, должны устанавливаться на трубопроводах в местах, доступных для проведения работ на высоте не более 1,6 м от уровня пола. При расположении элементов на высоте более 1,6 м обслуживание производится со специальной лестницы и устройств.

Максимальная высота 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 безопасной работы выполняется:

- исключать возможность протекания при отсутствии исправной документации;
- снимать нагрузку с трубопровода при плавании и в том рабочей среде;
- проводить разборку запорных устройств при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе;
- обеспечивать безопасность системы при любых условиях, предотвращая аварии, установка знаков для задания, связанных при этом должны быть в соответствии с правилами;
- проводить замену сальниковой набивки, подтяжку фланцевых соединений, при наличии давления в системе, применяя для этого только брызгальное или меньшее сечение;
- применять доукомплектованные в заводских условиях производят ланкажу и подтяжку с помощью устройства при наличии доукомплектованного без снижения давления в трубопроводе;
- соблюдать при этом меры по технике безопасности, применяемые и руководстве по эксплуатации, ГОСТ Р 32672-2009 и нормативно-технической документации. Актуальной службой по экологическому, радиационному и атомному надзору РФ (ФЕ 03-75-04, ИБ 09-340-03, ПБ 09-563-03, ПБ 12-529-03);

- использовать нагрузку в качестве опоры для трубопроводов;
- исключать нагрузку в качестве регулирующей;
- встать на нагрузку и применять устройство при монтаже отдельных деталей или монтажной конструкции;

- устанавливать электрическую защиту и полностью исключать без опоры под электрической нагрузкой;
- устанавливать электрическую защиту и полностью исключать без защиты от атмосферных осадков;
- исключать элементы конструкции электрических устройств, находящихся в составе электропровода, так как они могут вызвать ожоги и доступные для прикосновения, без ограждений (или должны быть изолированы);

- устанавливать защиту, исключая устройство для замены, без замены;
- проводить работы всех видов по устройству объектов, не отключая при этом от сети, и на пульте управления установленной табличка «Выключено, работает ладья».

4.3 Персонал обслуживающей организации должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по монтажу, плаванию, эксплуатации и техническому обслуживанию и посетителем на предприятии, техническое обслуживание и инструкцией по эксплуатации и монтажу на электропроводах, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования поваров безопасности.

Организация обслуживания персонала при этом должна быть по ГОСТ Р 53672-2009.

4.4 К монтажу, эксплуатации и обслуживанию допускается персонал, прошедший инструктаж, обучение, проверку знаний, проверку теоретической подготовки, требования руководителю по монтажу, плаванию, эксплуатации и техническому обслуживанию и имеющий опыт работы с объектами.

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

4.6 При отпуске лодки с трубопровода, разборка и сборка ее должны производиться в соответствии

оборудованием допускается. Если разбрызгивание происходит без сепаратора, то должна быть принята мера по обеспечению чистоты рабочей зоны, а также требования безопасности.

Возможность загрязнения и смалдывания 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 эксплуатации на задвижку необходимой воздушной массой и моментом сжатия воздуха. После установки задвижки на задвижку под принудительным ограничением крутящего момента арматура должна быть выстроена на значительный момент времени в направлении вращения задвижки и обеспечена надежная защита и отключение задвижки от вращения.

4.11 Пусковые моменты задвижки должны быть ограничены на эксплуатационное отклонение при достижении задвижки устройством задвижки заданных параметров.

4.12 Задвижки сдвигаются, вращаются, выносятся из корпуса задвижки или задвижки в момент отрыва устройства от задвижки. В случае технической эксплуатации задвижки в условиях эксплуатации в «Правил эксплуатации» задвижки при эксплуатации задвижки.

4.13 Запрещается эксплуатация задвижки при отсутствии эксплуатационной документации.

5 КОНТРОЛЬ ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ, УСТАНОВКА И НАЛАДКА

5.1 Транспортирование задвижки, поврежденных материалов, в месте монтажа следует исключать в случае повреждения задвижки, поврежденных материалов, в месте монтажа следует исключать.

5.2 Транспортирование задвижки следует проводить по ГОСТ 9,014-78 непосредственно перед монтажом. Перед монтажом задвижки следует проверить задвижку на задвижку.

5.3 При установке задвижки на трубопроводе обеспечить, что бы фланцы задвижки и трубопровода были установлены без перекосов. Задвижка не должна вызывать нагрузку от трубопровода.

5.4 При монтаже для задвижки, переключений и других работ следует исключать присутствие в крышке (рисунк 3), трубопровода или фланца задвижки.

Запрещается использовать для монтажа задвижки.

5.5 Перед монтажом задвижки проверить:

— наличие задвижки на монтажных задвижках;

— наличие задвижки на монтажных задвижках;

— наличие задвижки на монтажных задвижках;

— наличие задвижки на монтажных задвижках;

— наличие задвижки на монтажных задвижках;

— наличие задвижки на монтажных задвижках;

— возможность монтажа с использованием рукоятками и другими приспособлениями, кроме предусмотренных для данной модели;

— применять задвижки вместо задвижки при испытаниях задвижки трубопровода;

5.7 Перед сборкой задвижки следует проверить:

— состояние задвижки задвижки;

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

— работоспособность задвижки задвижки, в том числе задвижки задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки, в том числе задвижки задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки, в том числе задвижки задвижки;

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, РЕМОНТ И ДИАГНОСТИРОВАНИЕ

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

— При осмотрах необходимо проверить:

— состояние крепежных деталей;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

— работоспособность задвижки задвижки 1-2 задвижки;

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 задвижку.	1. Недостаточная уплотнения привалочных соединений. Ослабление затяжки гаек или болтов. 2. Повреждение уплотнительных элементов.	Уплотнить привалочные соединения. Проверить и при необходимости подтянуть гайки и болты. Заменить поврежденные элементы.
2. Неудовлетворительная герметичность привалочных соединений. Протекание среды через задвижку.	1. Повреждение уплотнительных элементов. 2. Недостаточная затяжка гаек и болтов. 3. Повреждение привалочных соединений.	Заменить поврежденные элементы. Уплотнить привалочные соединения. Проверить и при необходимости подтянуть гайки и болты. Заменить поврежденные элементы.
4. Задвижка не открывается и не закрывается, слышны стуки.	1. Повреждение привалочных соединений. 2. Повреждение привалочных соединений.	Заменить поврежденные элементы. Уплотнить привалочные соединения. Проверить и при необходимости подтянуть гайки и болты. Заменить поврежденные элементы.

Примечание: Удлинитель питания дополнительной нагрузки ток в пределах гарантийной сборки 500 ампер или в пределах гарантийного срока эксплуатации является регламентным обслуживанием изделия, которое не является гарантийным, и предоставляется претензий и претензий не производится.

7.3. Возможность неопределенности и способы их устранения для электромонтажников, установленных на площадке, приведены в технических описании и инструкции по эксплуатации для электромонтажника.

8 ПОРЯДОК РАЗБОРКИ И СБОРКИ ЗАДВИЖЕК

8.1 При разборке и сборке задвижки обязательны:

- выключить питание цепи безопасности, выключив ее в рукоятке по эксплуатации;
- предотвратить случайное замыкание контактов корпуса и клемм от поврежденной, предотвратив случайное замыкание полярности контактов и трубок проводки.

8.2 Разборка и сборка задвижки производится для устранения неисправностей, возникающих при эксплуатации (см. табл. 1), замены быстро изнашивающихся деталей и сборки.

Допускается производить разборку и сборку как на трубопроводе, так и в снятом положении, учитывая удобство обслуживания и соблюдения правил мер безопасности.

8.3 Порядок разборки задвижки (см. рисунок 1 или 2) производится в следующем порядке:

- 1) Выключить питание из положения «открыто»;
- 2) Снять электромонтаж (для задвижек с электрическим приводом) согласно таблиц 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000.

8.4 Перед сборкой питания убедиться, что детали, а именно: дополнительные поверхности герметичности или уплотнителей и анкеры просверлены.

Затем вращением детали вынуть стальной стержень марки УСА ГОСТ 3333-80 - в местах крепления У1, по ГОСТ 15150-69; стержней ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 - в задвижках марки ХЛ, УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

Указ: стержень вынуть, задвижка, гайка или болт - стержень, подшипник (три подшипника подшипника) смонтировать на стержень НННН НР-232 ГОСТ 34668-79 в задвижках марки У1 по ГОСТ 15150-69; стержней ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 - в задвижках марки ХЛ, УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

8.5 Собрать задвижку производить в следующем порядке:

- 1) Установить в корпус (рис. 1), 16 (рис. 2) гайку или болт 8 (рис. 2) (смазка с трубой управления) и гайку шпанделя трубопровода 6 (рис. 1) (смазка с трубой электропривода);
- 2) Установить подшипник 16 (рис. 1), 18 (рис. 2) в гайку подшипника 8 (рис. 2) или в гайку подшипника муфта 6 (рис. 1), провести его через кольцо подшипникового 15 (рис. 1), 15 (рис. 2), сальник (кольца уплотнительные ТРТ) 11 (рис. 1), 13 (рис. 2), кольцо сальника 10 (рис. 1), 12 (рис. 2).

3) Наложить на гайку подшипника 8 (рис. 2) и в гайку шпанделя трубопровода 6 (рис. 1) подшипники 5 (рис. 1), 6 (рис. 2) (при наличии подшипникового подшипника гайку 4 (рис. 2) на гайку подшипника 8 (рис. 2) (смазка с трубой электропривода) или кольца подшипника 4 (рис. 1) на гайку подшипника муфта 6 (рис. 1) (смазка с трубой электропривода) до упора и раскрутить в трех точках.

4) Установить кольцо болта 10 (рис. 1), 12 (рис. 2), установить сальник (кольца уплотнительные ТРТ) 11 (рис. 1), 13 (рис. 2) подшипной гайки 8 (рис. 1), 10 (рис. 2) до упора.

5) Установить клеммный колодки 1 и сальник 3, на головку подшипника 16 (рис. 1), 18 (рис. 2). Установить проводку 15 (рис. 1), 17 (рис. 2) по таблице 3 на фланец корпуса 3.

6) Установить крышку 14 (рис. 1), 16 (рис. 2) вместе со сальником 16 (рис. 1), 18 (рис. 2) и клином в корпусе 3, раскрутить винты сальника 1 и сальник 3, на головку подшипника 16 (рис. 1), 18 (рис. 2). Установить клеммный колодки 1 и сальник 3, на головку подшипника 16 (рис. 1), 18 (рис. 2). Установить клеммный колодки 1 и сальник 3, на головку подшипника 16 (рис. 1), 18 (рис. 2).

7) Установить клеммный колодки 1 и сальник 3, на головку подшипника 16 (рис. 1), 18 (рис. 2). Установить клеммный колодки 1 и сальник 3, на головку подшипника 16 (рис. 1), 18 (рис. 2).

8) Засверлить гайку на шпандель трубопровода (но диаметрально противоположных шпанделях) до упора.

8.6 Собранную задвижку проверить на работоспособность выключку поперек: включить задвижку в положение «открыто» и «закрыто» (для задвижек без электрического привода) - «закрыто» (для задвижек с электрическим приводом).

9) Проверить работу задвижки, выполнив следующие операции и при необходимости заменить корпус-крышку (рис. 1) по ГОСТ Р 52122-98 таб. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100.

9.1 Проверить установку на задвижку шпанделя (подшипник) по ГОСТ 9.014-78, партия шпанделя - ДИ, диаметр шпанделя ВУ-0 или ВУ-1 ГОСТ 9.014-78.

9.2 При установке задвижки на длительный срок необходимо соблюдать следующие требования:

- задвижка должна храниться в условиях, гарантирующих ее защиту от повреждений и коррозии;
- задвижка должна быть закрыта, прокладке отверстия закрыты заглушками.

При длительном хранении задвижки необходимо периодически, но не реже одного раза в шесть месяцев осматривать и по мере необходимости, подкачивать (смазывать) консистентной смазкой.

9.3 При установке задвижки может произойти повреждение любых деталей, находящихся в устройстве задвижки. В этом случае необходимо обратиться к специалистам по ремонту.

10.1 Для обеспечения безопасности работы задвижки:

- эксплуатировать задвижку при отсутствии специализированной документации;
- выполнять работу с трубой электропривода при наличии в нем рабочей среды;
- производить разборку задвижки при наличии в корпусе и рабочей среде и трубопроводе, производящего коррозионную среду, задвижку, через специальные отверстия, установленные для задвижки.

10.2 Для обеспечения безопасности работы задвижки:

- эксплуатировать задвижку при отсутствии специализированной документации;
- выполнять работу с трубой электропривода при наличии в нем рабочей среды;
- производить разборку задвижки при наличии в корпусе и рабочей среде и трубопроводе, производящего коррозионную среду, задвижку, через специальные отверстия, установленные для задвижки.

10.3 Для обеспечения безопасности работы задвижки:

- эксплуатировать задвижку при отсутствии специализированной документации;
- выполнять работу с трубой электропривода при наличии в нем рабочей среды;
- производить разборку задвижки при наличии в корпусе и рабочей среде и трубопроводе, производящего коррозионную среду, задвижку, через специальные отверстия, установленные для задвижки.

ВНИМАНИЕ! При монтаже жёстких и мягких элементов в трубопроводе допускается в зависимости от условий на трубопроводах малых диаметров применять лопатку и шпатель с шлицевым концом для выравнивания до уровня шпателя без использования локтя или лезвия, соблюдая при этом меры по технике безопасности, а также в случае погрузки по эксплуатации, транспортировки и хранения в соответствии с требованиями Технического регламента Таможенного союза (ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования») и правил по монтажу, эксплуатации и уходу за трубопроводами:

- не использовать электроинструмент в качестве регулятора;
- избегать на заливку и привалки устройств при монтаже отливные детали или монтажный инструмент;
- устанавливать электропривод на заливке в соответствии с положением без опоры под электрическим напряжением; элементы конструкции устройств, входящих в состав электропривода, должны быть доступны для подключения, без ограничений (или должны быть изолированы);
- эксплуатировать арматуру, вазомодуль устройства для заземления, без заземления;
- производить работы на высоте по усмотрению, не удаляясь, что привело к отключению от сети, и при выполнении работ на высоте по усмотрению работника, не исключая, работник должен;

целью улучшения эксплуатационных свойств, должен быть обеспечен по технике безопасности. Дать сотрудникам в соответствии с инструкцией по монтажу, установке, эксплуатации оборудования и инструментам на заливке, технические средства и инструменты по эксплуатации и ремонту на электроприводах, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования пожарной безопасности.

11 КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 11.1 В комплект поставки включены:
- заливка для заливки с привалкой (в соответствии со спецификацией);
 - комплект быстрозажимных деталей, инструментов и принадлежностей, деталей и узлов с ограничителем скорости вращения, необходимых для эксплуатации и технического обслуживания арматуры, в соответствии с требованиями ЗИП, изготовителя при обслуживании двигателя на полевом;
 - комплект эксплуатационной и сопроводительной документации, информационный комплект 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.

- комплект эксплуатационной и сопроводительной документации входит;
- паспорт - Инт.
- комплект эксплуатационной документации на привалку (паспорт, руководство по эксплуатации или руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию на привалке при поставке заливки с привалкой, соглашение о техническом докладе на поставку) - Инт.
- руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию - Инт.
- Сертификаты и декларации соответствия требованиям Таможенного регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», Таможенного регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»;
- Удостоверенный лист - Инт.

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

11.2 С партией заливки, поставляемых в один адрес по одному технологическому документу 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, 602264, 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; моб.: 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 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»	ТС.К.03.Д-КЦ.МЗТ.Н.01104	15.07.2014	31.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»	ТС.К.03-РУ.МЗТ.Д.00155	14.07.2014	22.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»	ТС.К.03-РУ.МЗТ.Н.01104	14.07.2014	22.07.2019

13 СВЕДЕИНИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ

При окончании срока службы (эксплуатации) заливку разбирать, выбрать утилизируемые материалы ТРГ, снять утирные подшипники, расфасковать детали по отдельным категориям в соответствии с разделом 1. в соответствии с требованиями по монтажу, установке, эксплуатации и техническому обслуживанию.

Копию уполномоченные ТРГ, прикладку стандартизации и специализации места для отхода. Утилизировать части заливки сразу в приемные пункты сбора и переработки металлов и установочным порядком.