

**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: mzta@mit.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

Лист

- 2 Вводная часть
- 3 1 Назначение и технические характеристики
- 4 2 Маркировка
- 5 3 Состав, перечень материалов, устройство и работа задвижек
- 6 4 Требования мер безопасности
- 7 5 Контроль перед установкой, установка и палладка
- 8 6 Техническое обслуживание, ремонт и диагностирование
- 9 7 Возможные неисправности и способы их устранения
- 10 8 Порядок разборки и сборки задвижек
- 11 9 Правила хранения и транспортировки
- 12 10 Меры безопасности при эксплуатации
- 13 11 Комплектность
- 14 12 Информация о производителе
- 15 13 Сведения по утилизации

Настоящее руководство по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию (далее Руководство) распространяется на задвижки клипновые с выдвигаемым шпинделем стальные (далее задвижки) клипчатических исполнений У1, ХЛ1, УХЛ1, ТпУ1, ТпУ1, Т1 ГОСТ 15150-69;

- с ручным управлением через маховик:

т/ф 30с41нж, 30лс41нж, 30лс41нжГ - PN1,6 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
 т/ф 30с64нж, 30лс64нж, 30лс64нжГ - PN2,5 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
 т/ф 30с15нж, 30лс15нж, 30лс15нжГ - PN4,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 400;
 т/ф 30с76нж, 30лс76нж - PN6,3 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300;

т/ф 31с45нж, 31лс45нж - PN16,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;

т/ф 31с45нж, 31лс45нж - PN25,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;

- с ручным управлением через редуктор:

т/ф 30с541нж, 30лс541нж, 30лс541нжГ - PN1,6 МПа DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 т/ф 30с564нж, 30лс564нж, 30лс564нжГ - PN2,5 МПа DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;

т/ф 30с515нж, 30лс515нж, 30лс515нжГ - PN4,0 МПа DN 250, 300, 350, 400, 450, 500; ; 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;

т/ф 30с576нж, 30лс576нж - PN6,3 МПа DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;

т/ф 31с545нж, 31лс545нж - PN16,0 МПа DN150, 200, 250;

т/ф 31с545нж, 31лс545нж - PN25,0 МПа DN150, 200, 250;

- под электропривод:

т/ф 30с941нж, 30лс941нж, 30лс941нжГ - PN1,6 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;

т/ф 30с964нж, 30лс964нж, 30лс964нжГ - PN2,5 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;

т/ф 30с915нж, 30лс915нж, 30лс915нжГ - PN4,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;

т/ф 30с976нж, 30лс976нж - PN6,3 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;

т/ф 31с945нж, 31лс945нж - PN16,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;

т/ф 31с945нж, 31лс945нж - PN25,0 МПа DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;

наготавливаемые по техническим условиям ТУ 3741-008-43179794-2009.

Руководство предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с устройством и работой задвижек, их основными техническими данными и характеристиками, а также служит руководством по монтажу, палладке, эксплуатации, хранению 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", ГОСТ Р 53672-2009, ГОСТ Р 53402-2009, ГОСТ 5762-2002, ФНП "Правил в нефтяной и газовой промышленности", ТУ 3741-008-43179794-2009. Классы герметичности А, АА, В, С - по ГОСТ Р 54808-2011. Требования по классу герметичности задвижек должны быть установлены в контракте с заказчиком.

Код ОКП 37 4100

Для задвижек под электропривод дополнительно следует руководствоваться техническим описанием и инструкцией по эксплуатации, паспортом на электропривод.

Данные задвижки относятся к классу восстанавливаемых, ремонтируемых изделий.

2.5 При поставке задвижки с приводом - на приводе должна быть прикреплена табличка, на которой должны быть нанесены следующие сведения:

- 1) фирменный знак или название организации-изготовителя;
- 2) типовое обозначение привода;
- 3) заводской порядковый номер привода;
- 4) монтажный номер привода при указании в опросном листе на арматуру;
- 5) дата выпуска.

Способ нанесения маркировки на табличке - типографским способом, ударным способом может быть нанесена информация по пунктам 3-5.

2.6 Маркировка запасных частей распространяется непосредственно на детали (запасных частях), либо на прикрепленные к ним бирки с обозначением изделия, которое они комплектуют.

Маркировка должна содержать данные, необходимые для идентификации конкретной запасной части. Способ нанесения маркировки:

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

2.7 Маркировка эксплуатационной, сопроводительной технической документации. Эксплуатационная документация (паспорт, руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию, руководство по эксплуатации), дополнительно маркируется изобразением единого знака обращения продукции на рынке государств - членов Таможенного союза. Маркировка наносится на первой странице документа.

Способ нанесения маркировки - типографским способом.

2.8 Маркировка должна обеспечивать идентификацию задвижки и привода в течение всего срока службы изделия.

3 СОСТАВ, ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ, УСТРОЙСТВО И РАБОТА ЗАДВИЖЕК

3.1 Задвижки состоят из следующих основных частей (см. рисунок 1.2):

- 1) корпуса, через который при открытом затворе проходит рабочая среда;
- 2) клина, обеспечивающего герметичное перекрывание проходного сечения задвижки несоединенного со шпинделем;

3) маховика (задвижка с ручным управлением), при помощи которого происходит открытие и закрытие затвора задвижки;

4) крышки, колес сальниковой набийки или уплотнительных колец из ТРГ, кольца подсальникового, крышки сальника, откидных болтов, гайки шпинделя;

5) подшипников - при изготовлении задвижек с подшипниковым узлом;

6) гайки шпинделя кулачковой - полушфты (задвижка под электропривод, с редуктором).

3.2 Маховик через гайку шпинделя (задвижка с ручным управлением, рисунок 2 или приводной вал электропривода, редуктора через гайку шпинделя кулачковую - полушфту (задвижка под электропривод или с редуктором, рисунок 1 сообщает шпинделю поступательное или вращательное движение).

Клин, соединенный со шпинделем, опускается или поднимается в зависимости от направления вращения маховика или вала электропривода, редуктора, закрывая или открывая проходное сечение корпуса задвижки.

Направление вращения на открытие и закрытие задвижки с ручным управлением указано на маховике («Закрыто» - по часовой стрелке, «Открыто» - против часовой стрелки). Направление вращения гайки шпинделя кулачковой на задвижке под электропривод должно осуществляться: «Закрыто» - по часовой стрелке, «Открыто» - против часовой стрелки.

3.3 Строительная длина и габаритные размеры задвижек указаны в паспорте на конкретную задвижку.

3.4 Основные детали задвижек климатического исполнения У1, ХЛ1, УХЛ1 ГОСТ 15150-69 выполнены из следующих материалов:

1) климатическое исполнение У1:

- корпус - 25ЛП ГОСТ977-88 с наплавкой на уплотняющих поверхностях в корпусе проволока - св.07Х25Н13 ГОСТ2246-70;
- крышка - сталь 25ЛП ГОСТ977-88;
- клин - сталь 25ЛП ГОСТ977-88 с наплавкой проволока - св.13Х25Т ГОСТ2246-70;
- шпindel - сталь 20Х13 ГОСТ5949-75;
- крышка сальника со втулкой - сталь 35ЛП ГОСТ977-88;
- маховик - сталь 25ЛП ГОСТ977-88;
- кольца уплотнительные - сальниковая набивка или ТРГ;
- гайка - сталь 20 ГОСТ1050-88;
- шпindel - сталь 30, 35, ГОСТ1050-88;
- подшипник - упорный ГОСТ7872-89 (для задвижек с подшипниками);

2) климатическое исполнение ХЛ1:

- корпус - сталь 20ГЛШ ГОСТ977-88 с наплавкой на уплотняющих поверхностях в корпусе проволока св.07Х25Н13 ГОСТ2246-70;
- крышка - сталь 20ГЛШ ГОСТ977-88;
- клин - сталь 20ГЛШ ГОСТ977-88 с наплавкой проволока св. - 13Х25Т ГОСТ2246-70;
- шпindel - сталь 14Х17Н2 ГОСТ5949-75, крышка сальника - сталь 20ГЛШ ГОСТ977-88;
- втулка сальника - сталь 09Г2С ГОСТ19281-89;
- крышка сальника - сталь 20ГЛШ ГОСТ977-88;
- маховик - сталь 20ГЛШ ГОСТ977-88;
- кольца уплотнительные из ТРГ;
- гайка - сталь 30Х ГОСТ4543-71;
- шпindel - сталь 40Х ГОСТ4543-71;
- подшипник - упорный ГОСТ7872-89 (для задвижек с подшипниками).

Разделка патрубков арматуры под приварку
для шва С17 ГОСТ 16037-80

Рисунок 1
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем под
электропривод (под редуктор)

- 1-клин,
- 3-корпус,
- 4-кольцо резьбовое,
- 5-подшипники упорные,
- 6-гайка шпинделя кулачковая,
- 7-болт анкерный,
- 8-гайка,
- 10-крышка сальника,
- 11-сальник,
- 13-кольцо подсальниковое,
- 14-крышка,
- 15-прокладка,
- 16-шпиндель,
- 17-гайка,
- 18-шпилька

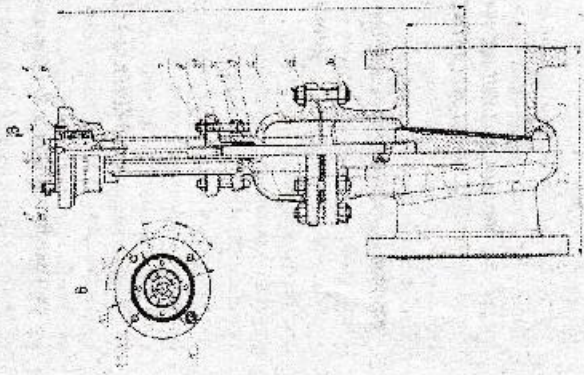
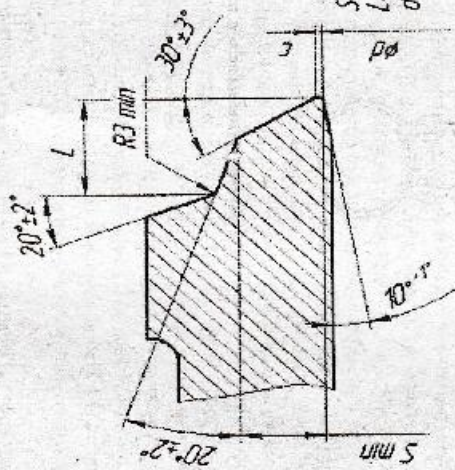
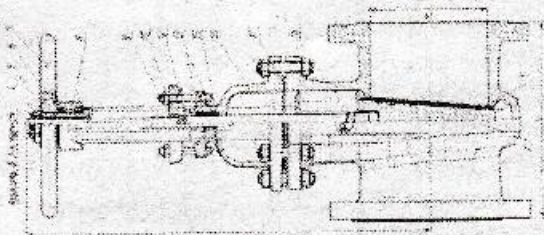


Рисунок 2
Задвижка клиновая с выдвижным
шпинделем с ручным приводом

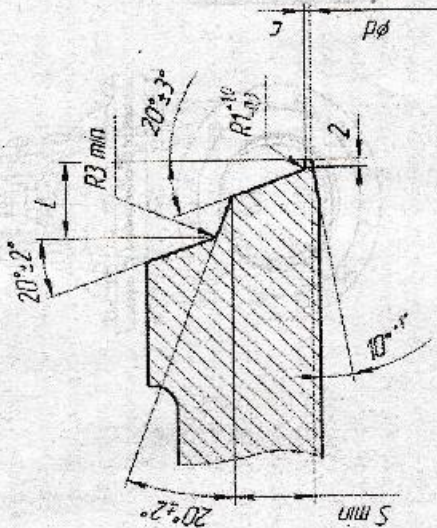
- 1-клин,
- 3-корпус,
- 4-гайка,
- 5-шпонка,
- 6-подшипники упорные,
- 7-маховик,
- 8-гайка шпинделя,
- 9-болт анкерный,
- 10-гайка,
- 12-крышка сальника,
- 13-сальник,
- 15-кольцо подсальниковое,
- 16-крышка,
- 17-прокладка,
- 18-шпиндель



| S min, мм | S, мм |
|-----------|---------|
| ≤ 10 | 1±0,5 |
| > 10 | 1,5±0,5 |

S min - минимальная толщина стенки отливки
L - S min
d - внутренний диаметр привариваемой трубы

Разделка патрубков под приварку
для шва С48 по ГОСТ 16037-80
(для арматуры до DN100 включительно)



| S min, мм | S, мм |
|-----------|---------|
| ≤ 10 | 1±0,5 |
| > 10 | 1,5±0,5 |

S min - минимальная толщина стенки отливки
L = S min
d - внутренний диаметр привариваемой трубы

Рисунок 3
Разделка патрубков под приварку

4 ТРЕБОВАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Задвижки, подлежащие обслуживанию, должны устанавливаться на трубопроводах в местах доступных для проведения работ на высоте не более 1,6 м от уровня пола. При расположении задвижек на высоте более 1,6 м обслуживание производится со специальных площадок и лестниц.

Маховик задвижек должен быть размещен относительно площадки, с которой производят управление, на высоте 1,0-1,6 м при обслуживании стоя и на высоте 0,6-1,2 м – при обслуживании сидя.

4.2 Для обеспечения безопасной работы **запрещается:**

- эксплуатировать арматуру при отсутствии эксплуатационной документации;
- снимать задвижку с трубопровода при наличии в нем рабочей среды;
- производить разборку задвижек при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе;
- производить опрессовку системы пробным давлением, превышающим давление, установленное для задвижек, задвижки при этом должны быть в открытом положении;
- производить замену сальниковой набивки, подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе, применять для этого набивки большего или меньшего сечения;
- привинчивание: допускается в задвижках малых давлений производить допайку и подтяжку сальникового уплотнения при выданном до упора шпинделе без снижения давления в газопроводе, соблюдение при этом меры по технике безопасности, изложенные в руководстве по эксплуатации. ГОСТ Р 53672-2009 и нормативно-технической документации Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору РФ (ПБ 03-75-94, ПБ 09-540-03, ПБ 09-563-03, ПБ 12-529-03);
- использовать задвижку в качестве опоры для трубопроводов;
- использовать задвижку в качестве регулирующей;
- класть на задвижку и приводные устройства при монтаже отдельные детали или монтажный инструмент;
- устанавливать электропривод на задвижке в наклонном положении без опоры под электропривод;
- устанавливать электропривод на открытом воздухе без защиты от атмосферных осадков;
- эксплуатировать элементы конструкций электрических устройств, входящих в состав электропривода, находящихся под напряжением и доступные для прикосновения, без ограждений (или должны быть изолированы);
- эксплуатировать арматуру, имеющую устройства для заземления, без заземления;
- производить работы всех видов по устранению дефектов, не убедившись, что привод отключен от сети, и на приступать к работе по разборке привода, не убедившись, что привод отключен от сети, и на пути управления установлена табличка «не вращать, работают люди».

4.3 Персонал, обслуживающий арматуру, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию и паспортом на задвижку, техническим описанием и инструкцией по эксплуатации и паспортом на электропривод, иметь индивидуальные средства 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, изучивший устройство задвижки, правила техники безопасности, требования руководства по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию и имеющий опыт работы с задвижками.

4.5 Срок службы задвижек и исправность их действия обеспечиваются при соблюдении требований, изложенных в эксплуатационной документации.

4.6 При снятии задвижки с трубопровода, разборка и сборка ее должны производиться в специально

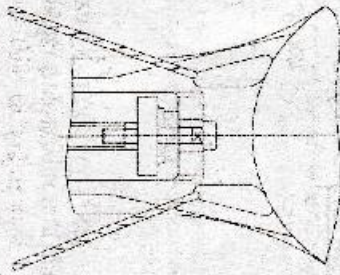


Рисунок 3 - Строповка в проушины крышки

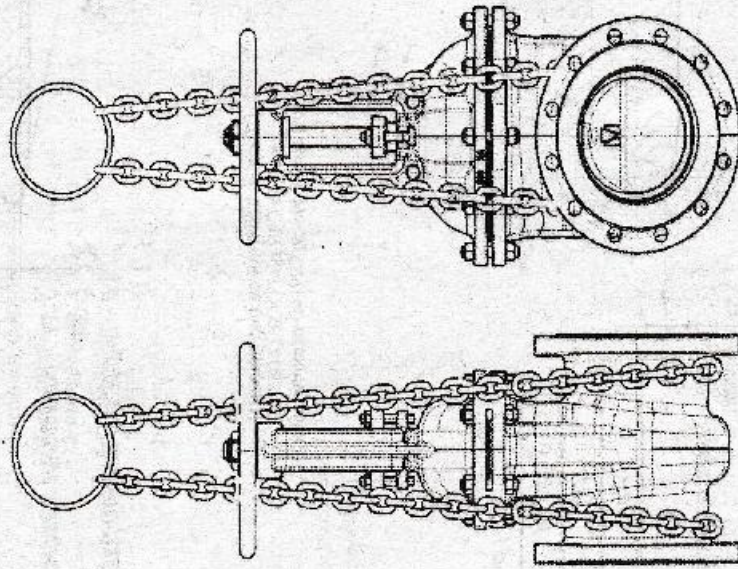


Рисунок 4 - Строповка за нагрубки

оборудованном помещении. Если разборка задвижки производится без снятия ее с трубопровода, то должны быть приняты меры по обеспечению чистоты рабочего места, и выполняться требования безопасности.

Возможность загрязнения и попадания посторонних предметов во внутреннюю полость задвижки при разборке и сборке должны быть исключены.

4.7 Рабочая среда, проходящая через задвижку, должна соответствовать стандартам и техническим условиям на нее.

4.8 Задвижку обязательно открывать на полный ход.

⚠ **Использование задвижки в качестве дроселирующего устройства не допускается**

4.9 Приводные устройства должны применяться в строгом соответствии с их назначением, в части рабочих параметров, сред, условий эксплуатации, характеристик, надежности.

4.10 Электроприводы для коммутации задвижек под привод поставляются не настроенными на необходимый крутящий момент конкретной задвижки. После установки электропривода на задвижку под привод муфты ограничения крутящего момента привода должны быть настроены на значение крутящего момента указанного в паспорте задвижки и обеспечивать надежное закрытие и открытие закрытого устройства задвижек.

4.11 Путевые выключатели электропривода должны быть отрегулированы на автоматическое отключение при достижении заданных устройством задвижки крайних положений.

4.12 Задвижки под электропривод, коммутация которых осуществляется электроприводом должны эксплуатироваться с учетом «Правил устройства электроустановок», «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок».

4.13 Запрещается эксплуатация задвижек при отсутствии эксплуатационной документации.

5 КОНТРОЛЬ ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ, УСТАНОВКА И НАЛАДКА

5.1 Транспортные задвижки, подвергнутые консервации, к месту монтажа следует производить в упаковке предприятия изготовителя, проходные отверстия должны быть заглушены.

5.2 Расконсервацию задвижек следует производить по ГОСТ 9,014-78 непосредственно перед монтажом. Резьбу шпинделя смазать пастой ВНИИПП-232 ГОСТ 14068-79.

5.3 При установке задвижки на трубопровод обеспечить то, чтобы фланцы задвижки и трубопровода были установлены без перекосов. Задвижки не должны испытывать нагрузки от трубопроводов.

5.4 При монтаже для подвески, перемещений и других работ следует использовать проушины в крышке (рисунок 3), патрубки или фланцы корпусов.

Запрещается использовать для подвески маховик.

5.5 Перед монтажом задвижек проверить:

- состояние упаковки;
- наличие заглушек на маховиках патрубках;
- состояние внутренних полостей задвижки и трубопровода (визуально), при обнаружении в трубопроводе или задвижке грязи, песка, брызг и шлама от сварки и других инородных тел, трубопровод и задвижка должны быть промыты;

- состояние крепежных соединений - задвижку крепежных деталей следует производить равномерно без перекосов и перетяжек;

- герметичность затвора.

5.6 При монтаже запрещается:

- устранивать перекосы фланцев за счет подтяжки крепежных деталей и деформации фланцев арматуры;

- пользоваться ключами с удлиненными рукоятками и другими приспособлениями, кроме предусмотренных для данного изделия;
- применять задвижку вместо заглушки при испытаниях участков трубопроводов.

5.7 Перед сдачей системы заказчику следует проверить:

- состояние болтовых соединений;
- работоспособность задвижки без давления рабочей среды, затем при рабочем давлении в трубопроводе;
- герметичность прокладочных соединений, сальникового уплотнения, затвора - при обнаружении неисправностей устранить их согласно разделу 7.
- закрытие и открытие запорного органа задвижек электроприводом (электроприводных задвижек);
- автоматическое отключение электродвигателя электропривода муфтой ограничения крутящего момента при достижении заданного крутящего момента на выходном валу в положениях «закрыто» и на случай аварийной перегрузки по пути в сторону открывания;
- сигнализацию в положении «закрыто» и автоматическое отключение электропривода и сигнализацию в положении «открыто».

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, РЕМОНТ И ДИАГНОСТИРОВАНИЕ

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

- При осмотрах необходимо проверить:

- состояние крепежных деталей;
- работоспособность задвижек нагрузкой 1-2 циклов;
- герметичность мест соединений относительно внешней среды;
- смазку подшипникового узла (при наличии смазки в изделии) - при необходимости смазать пастой ВНИИПП-232 ГОСТ 14068-79 - в задвижках исполнения У1 по ГОСТ 15150-69, смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 - в задвижках исполнения ХЛ1, УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

6.2 Осмотр и проверку задвижек производит персонал, обслуживающий трубопровод.

7 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 1 Возможные неисправности и способы их устранения

| Наименование неисправности, внешние и дополнительные признаки | Вероятная причина | Способ устранения |
|---|---|--|
| 1. Нарушена герметичность прокладочных соединений. Пропуск среды через прокладочные соединения. | 1. Недостаточно уплотнена прокладка. Ослабление затяжки шпикет или болтов. 2. Разрушен материал прокладки. | Уплотнить прокладку дополнительной подтяжкой гаек равномерно без перекосов. Заменить прокладку. |
| 2. Парушение герметичности затвора. Пропуск среды при закрытом затворе. | Повреждены уплотнительные поверхности корпуса и клина. | Работать задвижку и притереть уплотнительные поверхности корпуса и клина. |
| 3. Нарушена герметичность сальника. Пропуск среды через сальник. | 1. Недостаточная затяжка сальника. 2. Износ сальниковой набивки. | Уплотнить сальник дополнительной подтяжкой гаек. * Допускается проводить подтяжку гаек в пределах гарантийных сроков эксплуатации. Заменить или добавить сальникового набивку. |
| 4. Задвижка не открывается и не закрывается, шпиндель не вращается. | Заклинивание подвижных частей. | Работать задвижку, устранить заклинивание, смазать и заменить сопряжения, смазать и заменить подшипник (при их наличии). |

Примечание: *Уплотнение сальника дополнительной подтяжкой гаек в пределах гарантийной параболы 500 циклов или в пределах гарантийного срока эксплуатации является регламентным обслуживанием задвижки, которое не является основанием для предъявления претензий изготовителю продукции.

7.2. Возможные неисправности и способы их устранения для электроприводов, установленных на задвижках, приведены в техническом описании и инструкции по эксплуатации на электропривод.

8 ПОРЯДОК РАЗБОРКИ И СБОРКИ ЗАДВИЖЕК

8.1. При разборке и сборке задвижек обязательны:

- выполнять правила мер безопасности, изложенные в руководстве по эксплуатации;
 - предохранять уплотнительные поверхности корпуса и клина от повреждений;
 - предохранять уплотнительные поверхности фланцев задвижек и трубопровода.
- 8.2. Разборка и сборка задвижек производится для устранения неисправностей, возникающих при эксплуатации (см. табл. 1), замены быстро изнашиваемых деталей и связей.

Допускается производить разборку и сборку как на трубопроводе, так и в снятом положении, учитывая удобства обслуживания и соблюдая правила мер безопасности.

8.3. Полную разборку задвижки (см. рисунок 1 или 2) производить в следующем порядке:

- 1) Вынести клин 1 из положения «закрыто».
- 2) Снять электропривод (для задвижек с электроприводом) отвернув гайку 17, крепящие электропривод к фланцу стойки задвижки, предварительно отключив электропривод от электросети (рис. 1), или маховик, отвернув гайку 4 (рис. 2).
- 3) Снять крышку 14 (рис. 1) или 16 (рис. 2) вместе со шпindelем 16 (рис. 1) или 18 (рис. 2) и клином, предохраняя уплотнительные поверхности клина от повреждения, при выходе направляющих штифов клина из направляющих пазов или гребней корпуса 3.
- 4) Снять клин со шпindelем.
- 5) Освободить крышку сальника 10 (рис. 1) или 12 (рис. 2) и вынуть сальник 11 (рис. 1) или 13 (рис. 2), и кольцо подсальниковое 13 (рис. 1) или 15 (рис. 2).
- 6) Свинтить шпindelю из гайки шпindelю кулачковой 6 (рис. 1) или гайки шпindelю 8 (рис. 2) и вынуть из крышки.
- 7) Свинтить кольцо резьбовое 4 (рис. 1) с гайки шпindelю кулачковой или гайку 4 (рис. 1) с гайки шпindelю.
- 8) Снять подплатники 5 (рис. 1) или 6 (рис. 2) (при наличии подплатников).

8.4. Перед сборкой тщательно очистить все детали, а уплотнительные поверхности промыть бензином или уайт-спиритом и насухо протереть.

Затем крепежные детали смазать графитной смазкой марки УСа ГОСТ 3333-80 - в задвижках исполнения У1, по ГОСТ 15150-69; смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 - в задвижках исполнения ХЛ1, УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

Узлы: гайка шпindelю - шпindelю, гайка шпindelю - крышка, подплатник (при наличии подплатника) смазать пастой ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79 - в задвижках исполнения У1 по ГОСТ 15150-69, смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 - в задвижках исполнения ХЛ1, УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

8.5. Сборку задвижки производить в следующем порядке:

- 1) вставить в крышку 14 (рис. 1), 16 (рис. 2) гайку шпindelю 8 (рис. 2) (задвижка с ручным управлением) или гайку шпindelю кулачковую 6 (рис. 1) (задвижка под электропривод);
- 2) винтить шпindelю 16 (рис. 1), 18 (рис. 2) в гайку шпindelю 8 (рис. 2) или в гайку шпindelю кулачковую 6 (рис. 1), проводя его через кольцо подсальниковое 13 (рис. 1), 15 (рис. 2), сальник (кольцо уплотнило сальника ТР) 11 (рис. 1), 13 (рис. 2), крышку сальника 10 (рис. 1), 12 (рис. 2);

3) Надеть на гайку шпindelю 8 (рис. 2) или гайку шпindelю кулачковую 6 (рис. 1) подплатники 5 (рис. 1), 6 (рис. 2) (при наличии подплатников); винтить гайку 4 (рис. 2) на гайку шпindelю 8 (рис. 2) (задвижка с ручным управлением) или кольцо резьбовое 4 (рис. 1) на гайку шпindelю кулачковую 6 (рис. 1) (задвижка под электропривод) до упора и раскернить в трех точках.

4) Установить крышку сальника 10 (рис. 1), 12 (рис. 2), уплотнить сальник (кольцо уплотнительные ТР) 11 (рис. 1), 13 (рис. 2) подтяжкой гаек 8 (рис. 1), 10 (рис. 2) до упора.

5) Установить клин, состоящий из двух дисков 1 и шайбы 2, на головку шпindelю 16 (рис. 1), 18 (рис. 2). Установить прокладку 15 (рис. 1), 17 (рис. 2) по таблице 3 на фланец корпуса 3.

6) Установить крышку 14 (рис. 1), 16 (рис. 2) вместе со шпindelем 16 (рис. 1), 18 (рис. 2) и клином в корпус 3, расголовав направляющие штифы клина в направляющих пазах или по гребням корпуса, предохраняя уплотнительные поверхности клина от повреждения.

7) Установить клин в положение «открыто».

8) Завернуть гайки на шпindelю равномерно (на диаметрально противоположных шпindelю) до упора.

8.6. Собранный после устранения неисправностей задвижку подвергнуть следующим испытаниям:

- 1) на работоспособность - наработкой трех циклов без подачи давления, с проведением цикла «открыто - закрыто» на весь рабочий ход;
- 2) на термостойкость затвора, сальникового уплотнения и прокладочного соединения корпус-крышка, водой ГОСТ Р 5232-98 под давлением 1,1 РН. При испытаниях не допускается уларять по задвижке, находящейся под давлением.

9 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

9.1. Перед установкой на хранение задвижки подвергнуть консервации по ГОСТ 9.014-78, вариант защиты - В31, вариант упаковки ВУ 0 или ВУ-1 ГОСТ 9.014-78.

Условия транспортирования и хранения задвижек - 7 (Ж1) по ГОСТ 15150-69, с электроприводом - 4 (Ж2) по ГОСТ 15150-69.

9.2. При установке задвижек на длительное хранение необходимо соблюдать следующие требования:

- задвижки должны храниться в условиях, гарантирующих их защиту от повреждений и деформации;
- затвор должен быть закрыт, проходные отверстия закрыты заглушками.

При длительном хранении задвижки необходимо периодически, но не реже одного раза в шесть месяцев осматривать и по мере необходимости, подпирать (заменить) консервационную смазку.

9.3. Транспортирование задвижек может производиться любым видом транспорта в упаковке предприятия изготовителя с обязательным соблюдением следующих требований:

- задвижки должны быть надежно закреплены на поддоне, в ящике или контейнере;
- при погрузке и разгрузке не допускается бросать или кидать ящики, контейнеры, поддоны;
- при перевозке ящики, контейнеры, поддоны должны быть закреплены.

10 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

10.1. Для обеспечения безопасной работы **запрещается:**

- эксплуатировать арматуру при отсутствии эксплуатационной документации;
- снимать задвижку с трубопровода при наличии в нем рабочей среды;
- промазывать разборку задвижек при наличии давления, превышающим давление, установленное для задвижек;
- производить опрессовку системы пробным давлением, при закрытых задвижках;
- производить замену сальникового набивки, подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе, применять набивки большего или меньшего сечения.

ВНИМАНИЕ: при невозможности снятия давления в трубопроводе допускается в задвижках установленных на трубопроводах малых давлений производить донабивку и подтяжку сальникового уплотнения при вывешенном до упора шпинделе без спуска давления в трубопроводе, соблюдая при этом меры по технике безопасности, изложенные в руководстве по эксплуатации, ГОСТ Р 53672-2009 и нормативно-технической документации Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору РФ (ПБ 03-75-94, ПБ 09-540-03, ПБ 09-563-03, ПБ 12-529-03);

- использовать задвижку в качестве опоры для трубопроводов;
- использовать задвижку в качестве регулирующей;
- класть на задвижку и приводные устройства при монтаже отдельные детали или монтажный инструмент;
- устанавливать электропривод на задвижку в наклонном положении без опоры под электропривод;
- эксплуатировать элементы конструкций электрических устройств, входящих в состав электропривода, находящихся под напряжением и доступные для прикосновения, без ограждений (или должны быть изолированы);
- эксплуатировать арматуру, имеющую устройства для заземления, без заземления;
- производить работа всех видов по устранению дефектов, не отключив привод от сети;
- прислушиваться к работе по разборке привода, не убедившись, что привод отключен от сети, и на пути управления установлена табличка «не включать, работают люди».

10.2. Персонал, обслуживающий арматуру, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию и паспортом на задвижку, техническим описанием и инструкцией по эксплуатации и паспортом на электропривод, иметь индивидуальные средства защиты, соблюдать требования пожарной безопасности.

11 КОМПЛЕКТНОСТЬ

11.1 В комплект поставки с арматурой входит:

- задвижка или задвижка с приводом (в соответствии со спецификацией);
- комплект быстро изнашиваемых деталей, инструментов и принадлежностей, деталей и узлов с ограниченным сроком службы, необходимых для эксплуатации и технического обслуживания арматуры, в соответствии с ведомостью ЗИП, оговариваемый при оформлении договора на поставку;
- комплект эксплуатационной и сопроводительной документации, оформленной в соответствии с ГОСТ 2.601-2006.

По условиям, особо оговариваемым договором на поставку, задвижки поставляются укомплектованными ответными фланцами с крепежными деталями и прокладками.

В комплект эксплуатационной и сопроводительной документации входят:

- паспорт – 1шт.
- комплект эксплуатационной документации на привод (паспорт, руководство по эксплуатации или руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию на привод – при поставке задвижки с приводом, 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", Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования работающего под избыточным давлением".
- упаковочный лист – 1шт.

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

11.2 С партией задвижек, отгруженных в один адрес по одному товаросопроводительному документу должно поставляться по одному комплекту эксплуатационной документации с каждой задвижкой.

12 ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

Страна изготовитель – Россия.

Предприятие изготовитель – ООО «Муремский завод трубопроводной арматуры», ИПИ 3307017730, 602264, Владимирская обл., г. Муром, Радиозаводское шоссе, 10

Тел.: (49234) 3-61-61, 3-33-77; Факс: (49234) 2-08-35.

ОТК (49234) 3-33-77; 3-61-61; доб.: 2-30.

Организация поставщик ЗАО «ПО «МЗТА» тел./факс: (49234) 2-20-91; 3-14-52; 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 RU/L- RU.MH32.B.00104 | 25.07.2014 | 22.07.2019 |
| Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" | ТС RU/C- RU.MH32.B.00155 | 30.07.2014 | 22.07.2019 |
| Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" | ТС RU/C- RU.MH32.B.00148 | 26.07.2014 | 22.07.2019 |

13 СВЕДЕНИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ

При окончании срока службы (эксплуатации) задвижку разбирать, выбить улитинительные крышки ТРГ, снять упорные подшипники, рассортировать детали по маркам материалов в соответствии с разделом I и рисунками руководства по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию.

Кольца улитинительные ТРГ, пружинку складировать в специальные места для отходов.

Металлические части задвижек сдать в приемные пункты сбора и переработки металлов в установленном порядке.