

ЩИТОВОЙ ЗАТВОР ДЛЯ МОНТАЖА В ТРУБОПРОВОДЕ ТИП TZR С ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКОГО ПРИВОДА

ВНИМАНИЕ

Обслуживание электромеханического привода в соответствии с указаниями размещёнными в Техничко-Эксплуатационной Документации изготовителя пневмопривода.

ТЕХНИКО-ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Июль 2007

—	ТЕНАСО® ЩИТОВОЙ ЗАТВОР для монтажа в трубопроводе	—
—		Диаметр канала Ø 200- Ø1500



Назначение

ВНИМАНИЕ

Данный типоряд затворов может применяться в установках отводящих рабочую среду не реагирующую или слабо реагирующую с материалами конструкции изделия.

- Очистные сооружения
- Мелиорационные объекты
- Канализационные сети
- Гидротехнические объекты
- Дорожная мелиорация
- Противопаводковая защита

Установка и условия монтажа

ВНИМАНИЕ

Монтажные и демонтажные работы могут выполняться только надлежащим образом обученными лицами.

Устройства оборудованы опорной колонкой, ручной или электромеханический привод.
Щитовые затворы для монтажа в трубопроводе, устанавливаются на стене, на выходе канала с круглым сечением. Поверхность к которой будет крепиться фланцевое соединение должна быть гладкая и обезжиренная.
После центричного расположения по отношению к вылету канала затвора обозначить на стене места, в которых будут высверлены отверстия для распорных анкеров.
Дополнительно после установки затвора заполнить уплотняющей массой (на пример силиконом) щель между фланцем и стеной.
Когда уплотнение высохнет необходимо поднять щит в верхнее положение и проверить его расположение в корпусе затвора.
После этого очистить поверхность уплотняющей резины от всех загрязнений.

Пуск

Затворы полностью укомплектованы и не требуют монтажа отдельных элементов в месте назначения.

После подведения рабочей среды в канал необходимо понаблюдать за установленным затвором в позиции перекрывающей поток рабочей среды для проверки плотности устройства.

Условия эксплуатации

Минимум один раз в год пользователь должен провести техосмотр и испытания в рабочем режиме установленной арматуры. Арматуру, которая редко используется, необходимо проверять в рабочем режиме один раз в течение 6 месяцев. В течении гарантийного срока такие проверки необходимо подтвердить документально.

Реальные параметры рабочей среды должны соответствовать параметрам указанным в заказе.

Уход

- Каждые 6 месяцев необходимо смазывать пластической смазкой (например. LT-43) ходовой винт затвора. Также каждые 6 месяцев необходимо пополнить смазку в маслёнке в корпусе подшипника.
- Необходимо соблюдать инструкции по уходу за электромеханическим приводом.

Правила безопасности и гигиены труда

- Запрещается запускать и эксплуатировать затвор без предварительного полного изучения данной инструкции.
- Во время монтажа и эксплуатации затвора необходимо соблюдать общие правила безопасности и гигиены труда действующие на территории данного предприятия.
- Рабочие места должны быть оборудованы соответствующими площадками и защитными перегородками, обеспечивающими безопасное обслуживание и уход за изделиями.

Возможные неполадки

Ниже представлены наиболее часто выступающие неполадки и их причины.

Неполадка	Причина
Неплотность в месте соединения со стеной	- Несоосное крепление затвора по проёму в стене; - Несоответствующее уплотнение между рамой и стеной
Проблемы с закрыванием арматуры	- Твёрдые части между щитом и уплотнением;
Неплотность арматуры после закрытия	- Нормальный износ уплотнения; - Износ уплотнения и/или щита вследствие эрозии из-за слишком большой скорости потока рабочей среды;

Хранение изделий (по норме PN-EN 1171:2003)

- Материалы и устройства хранятся на складе на отведённых местах таким образом, чтобы не допустить их повреждения или снижения качества.
- Изделия на складе периодически проверяются для обнаружения возможных несоответствий.
- Во время хранения на складе изделия предохраняются от повреждений и каких-либо факторов, которые могут негативно сказаться на их качестве.

Упаковка изделий (по норме PN-EN 1171:2003)

- Изделие предназначенное для дальнейшей транспортировки покрыты защитными покрытиями, высушены и законсервированы.
- Чтобы исключить возможность механических повреждений, изделия плотно упаковываются в плёнку с воздушными пузырьками или картон.
- Изделия подготовленные к отправке размещаются на паллетах, в ящиках или в коробках.
- На упаковке находится этикетка с адресом поставки.

Транспортировка изделий (по норме PN-EN 1171:2003)

- Транспортировка материалов и изделий внутри фирмы осуществляется работниками фирмы таким образом, чтобы их качество не снизилось.
- Транспортировка осуществляется крытыми транспортными средствами. На время перевозки изделия должны быть защищены от механических повреждений.

Каталог запасных частей

Каталог запасных частей содержит перечень всех деталей, которые можно заказать непосредственно у изготовителя или у региональных представителей.

Гарантийные условия

Перед отправкой с завода все затворы проверяются на плотность и выполнение своих функций, и получают Сертификат Контроля Качества и Декларацию Соответствия.

- Производитель затворов даёт гарантию ремонта в случае неисправности являющейся следствием дефектного изготовления или скрытого дефекта материала.
- В течение гарантийного срока изготовитель несёт ответственность за качество изделия, если его дефекты не были следствием плохой транспортировки или несоответствующим хранением и эксплуатацией несогласной с инструкцией по обслуживанию и эксплуатации, представленной в данной Технико-Эксплуатационной Документации.
- Производитель освобождается от гарантийной ответственности в случае:
 - A) несоблюдения пользователем указаний данной Технико-Эксплуатационной Документации,
 - B) самостоятельного демонтажа или ремонта повреждённых элементов или замены приводов,
 - C) самостоятельного изменения конструкции,
 - D) повреждения изделий в следствие аварии на объекте или поломки другого оборудования,
 - E) повреждения изделий в следствие природных катаклизмов и непредвиденных происшествий.

Сервисное обслуживание

ТЕНАСО Sp. z o.o.
80-299 Gdańsk, ul. Nowy Świat 4,
tel. (0 58) 554 59 29, 554 59 30, 552 93 83, fax (0 58) 552 72 28,
email: tehaco@tehaco.com.pl