

ООО "Завод нефтегазовой аппаратуры Анодь"
614030, г.Пермь, а/я 30



Манжеты герметизирующие перехода МГП-Анодь

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
МГП-Анодь.1390.01РЭ (v.2)



Содержание

1 Общие сведения	3
2 Технические характеристики	5
3 Комплектность	5
4 Установка	5
5 Инструкция по эксплуатации	8
6 Хранение и транспортировка	9
7 Сроки службы, хранения, эксплуатации и гарантии изготовителя	9
8 Упаковка	9
9 Свидетельство о приемке	9
10 Заметки по эксплуатации и хранению изделия	10

1 Общие сведения

1.1 Манжеты герметизирующие перехода МГП-Анодь, далее по тексту – манжеты, изготавливаемые по ТУ 1390-020-73892839-2011, предназначены для герметизации пространства между защитным футляром (кожухом) и трубопроводом диаметром от 57 мм до 1720 мм (включительно) на переходах под автомобильными и железными дорогами, а также другими инженерными сооружениями, во всех климатических зонах при температуре от минус 60°С до плюс 50°С.

1.2 Манжета представляет собой изделие формы усеченного конуса с концевыми участками цилиндрической формы, устанавливаемое на трубопровод и защитный футляр (кожух) перехода и зажимаемое на трубах металлическими хомутами.

Неразъемные манжеты применяют для вновь строящихся трубопроводов и при капитальном ремонте с заменой трубопровода перехода.

Разъемные (разрезные) манжеты применяют для действующих трубопроводов и при капитальном ремонте перехода.

Хомуты стяжные секционные изготавливаются из стального листа толщиной 1,2 мм и покрыты порошковой краской.

Общий вид МГП-Анодь изображен на рисунках 1,2.

1.3 Структура условного обозначения манжеты

М	Г	П	- Р	-Анодь	d	D
Манжета	Герметизирующая	Перехода	Разъемная	произведенная на ООО «ЗНГА Анодь»	меньший диаметр манжеты	больший диаметр манжеты

1.4 Пример записи условного МГП-Анодь при его заказе и в документации другого изделия:

МГП-Анодь 108/219 ТУ 1390-020-73892839-2011

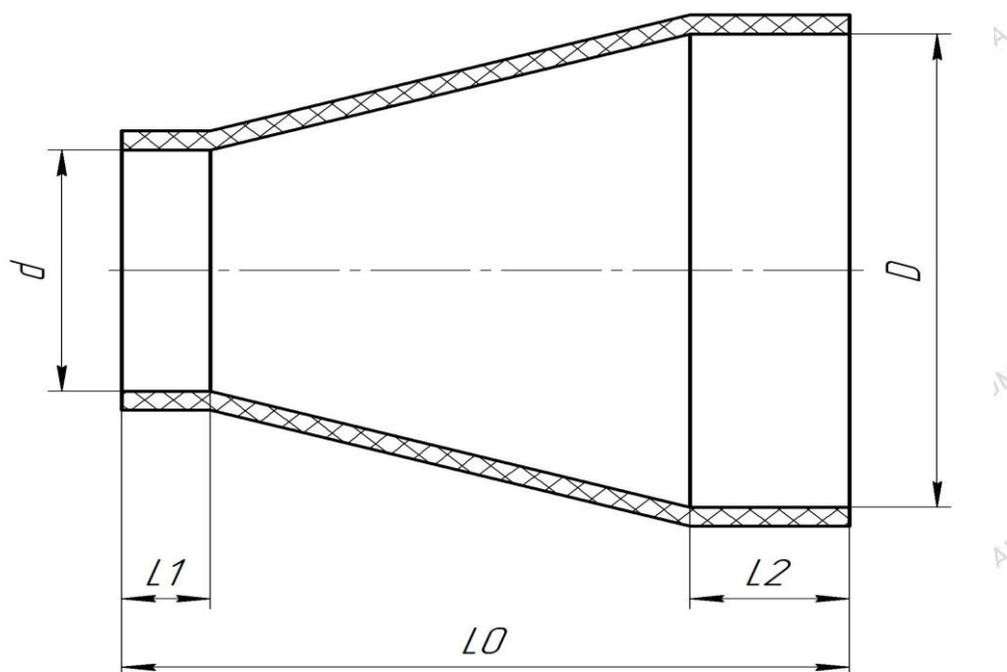


Рисунок 1 - Общий вид МГП-Анодь

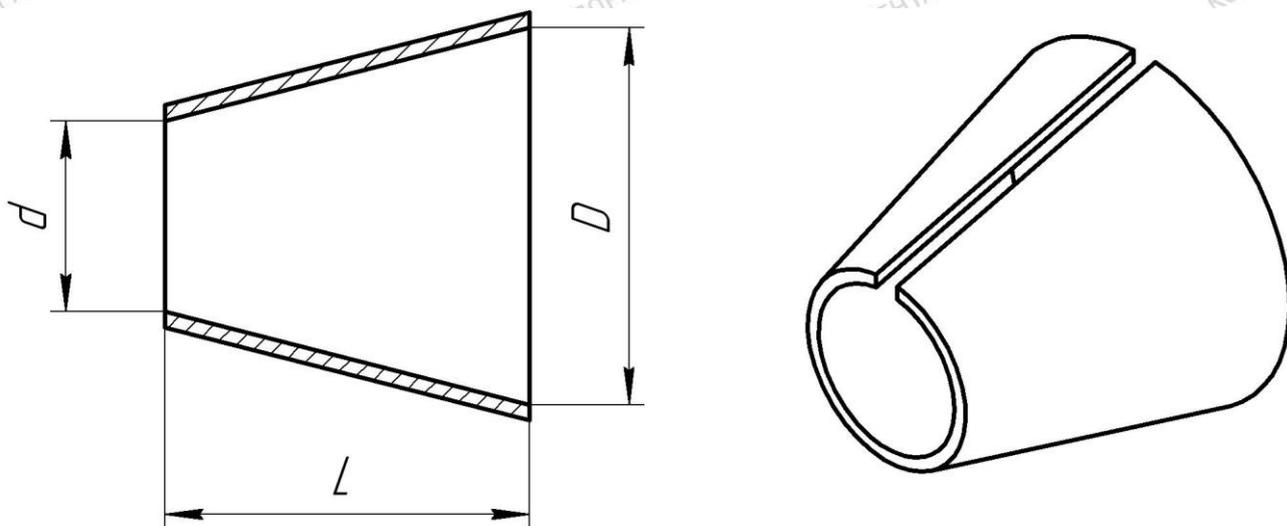


Рисунок 2 - Общий вид МГП-Анодь разъемной

2 Технические характеристики

2.1 Основные параметры МГП приведены в таблице 2.1.

Таблица 2.1 - Основные параметры МГП

Показатель	Норма
1 Условная прочность при растяжении, МПа (кг/см), не менее	6,9 (70)
2 Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	250
3 Твердость по шору, ед. Шор А	60±10

2.2 Манжета предназначена для использования в диапазоне температур от минус 60°С до плюс 50°С. Изделия устойчивы к деструкции в атмосферных условиях.

3 Комплектность

3.1 В комплект поставки входят:

Манжета МГП-Анодь	2 шт.
Количество хомутов для двух манжет	4 шт.
Количество сегментов хомутов прижимного и стягивающих устройств для соответствующего диаметра манжеты равно:	
Диаметр 57мм – 273мм	1 шт.
Диаметр 325мм – 820мм	2 шт.
Диаметр 1020мм – 1420мм	4 шт.
Крепежные изделия (болты, гайки, шайбы)	комплект
*Материалы для соединения манжет	комплект
Руководство по эксплуатации	1 шт.

*По требованию Заказчика

4 Установка

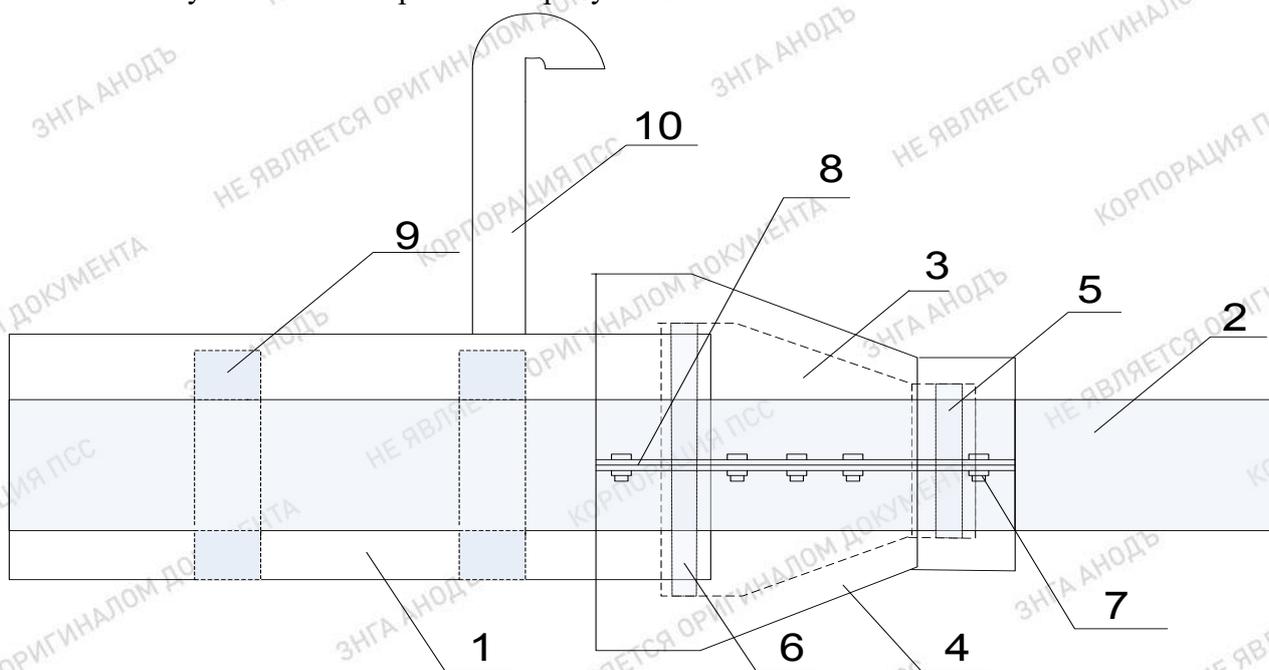
4.1 Для установки герметизирующей манжеты необходимо:

- проверить правильность положения рабочего трубопровода в защитном кожухе (футляре);
- проверить поверхности рабочего трубопровода и защитного кожуха (футляра), на которых будет монтироваться манжета, на отсутствие на их поверхности механических повреждений;
- проверить комплектность и целостность всех элементов манжет. Одеть на рабочий трубопровод 2 манжету 3 с формированием усеченного конуса, при этом, большим диаметром на защитный кожух (футляр);
- смонтировать манжету на трубопровод и защитный кожух (футляр) в следующей

последовательности (рис. 3): манжета 3 монтируется передвижением по телу рабочего трубопровода 2 к торцам футляра, закрепляется хомутом 5, 6 сначала на трубе защитного кожуха (футляра) 1;

- путем продольного сжатия манжеты 3 (меньшего диаметра) в сторону торца защитного кожуха (футляра) 1 образовать гофру (при необходимости);
- свободная часть манжеты 3 закрепляется стяжным хомутом 5, 6 на рабочем трубопроводе 2;
- произвести монтаж манжеты герметизирующей на другом выходе трубопровода из защитного кожуха (футляра).

Схема установки изображена на рисунке 3.



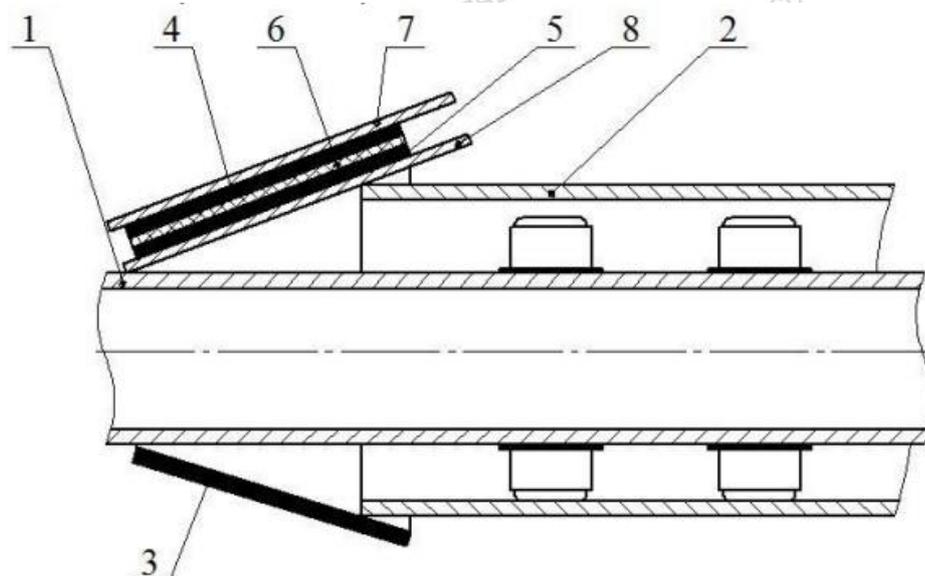
- 1 – стальной футляр
- 2 – трубопровод
- 3 – манжета
- 4 – укрытие манжеты
- 5 – малый хомут для крепления манжеты
- 6 – большой хомут для крепления манжеты
- 7 – болтовое соединение
- 8 – соединение двух полукопусов укрытий
- 9 – кольцо опорно-направляющее диэлектрическое ОНКД-Анодь
- 10 – контрольная труба

Рисунок 3 – Схема установки манжеты МГП-Анодь

4.2 Для установки герметизирующей манжеты разъемной необходимо:

- проверить правильность положения рабочего трубопровода в защитном кожухе (футляре);
- проверить поверхности рабочего трубопровода и защитного кожуха (футляра), на которых будет монтироваться манжета, на отсутствие на их поверхности механических повреждений;
- проверить комплектность и целостность всех элементов манжеты;
- проверить комплектность и целостность приспособления для формирования шва разреза манжеты;
- произвести склеивание манжеты лентой-герметиком ЛБ-50 в следующей последовательности:
 - одеть на рабочий трубопровод 1 манжету 3 с формированием усеченного конуса, при этом, большим диаметром на защитный кожух (футляр) 2;
 - сформировать на стыке манжеты 3 нахлыст шириной 50 мм;
 - на внутреннюю поверхность манжеты 5 в месте стыка подложить металлическую пластину 8;
 - отогнув верхнюю часть стыка манжеты 4 приклеить на нижнюю двухстороннюю ленту ЛБ 6, затем отогнутую часть приклеить поверх ленты ЛБ;
 - на наружную поверхность манжеты 4 в месте стыка положить металлическую пластину 7;
 - металлические пластины сжать, с выдержкой не менее 1 минуты, для формирования шва разреза манжеты;
 - после формирования шва разреза верхнюю пластину 7 убрать, а нижнюю пластину 8 вытянуть из под манжеты;
 - смонтировать манжету на трубопровод и защитный кожух (футляр) в следующей последовательности (рис. 4): манжета 3 монтируется передвижением по телу рабочего трубопровода 1, закрепляется хомутом 4 сначала на трубе защитного кожуха (футляра) 2;
 - путем продольного сжатия манжеты 3 (меньшего диаметра) в сторону торца защитного кожуха (футляра) 2 образовать гофру (при необходимости);
 - свободная часть манжеты 3 закрепляется стяжным хомутом 4 на рабочем трубопроводе 1;
 - произвести монтаж манжеты герметизирующей на другом выходе трубопровода из защитного кожуха (футляра).

Схема установки изображена на рисунке 4.



1 – стальной футляр; 2 – трубопровод; 3 – манжета; 4 – укрытие манжеты; 5 – малый хомут для крепления манжеты; 6 – большой хомут для крепления манжеты; 7 – болтовое соединение; 8 – соединение двух полукожухов укрытий;

Рисунок 4 - Схема установки манжеты МГП-Анодь разъемной

5 Инструкция по эксплуатации

5.1 Осмотр манжеты после установки

5.1.1 Про осмотре изделия необходимо обращать внимание на герметичность самого изделия и мест крепления манжеты хомутами, что позволяет предохранять полость защитного кожуха от проникновения влаги.

5.2 Условия эксплуатации

Температура окружающего воздуха, °С.....	от -60 до +50
Относительная влажность воздуха при $t = +25$ С, %.....	не более 98
Атмосферное давление, кПа (мм. рт. ст.).....	86,6-106,7 (650-850)

5.3 Техническое обслуживание

5.3.1 Технический осмотр МГП должен производиться не реже 1 раза в 6 месяцев. При этом проводят:

- осмотр всех доступных для внешнего наблюдения конструктивных элементов;
- техническое обслуживание проводится в соответствии с требованиями инструкции по эксплуатации завода-изготовителя.

6 Хранение и транспортировка

6.1 Доставку изделия к месту установки рекомендуется производить в упаковке завода-изготовителя.

6.2 Распаковку изделий необходимо производить методами, исключающими их повреждение и нарушение маркировки.

6.3 Транспортировка МГП производится всеми видами транспорта. При условии предохранения их от повреждений, загрязнений и атмосферных осадков.

7 Сроки службы, хранения, эксплуатации и гарантии изготовителя

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие манжет требованиям технических условий и конструкторской документации при соблюдении потребителем правил хранения, транспортировки и эксплуатации.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации не менее срока службы рабочего трубопровода при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, эксплуатации и монтажа. При проведении ремонтных работ (демонтажа МГП) манжета повторно использована быть не может и подлежит обязательной замене.

7.3 Изделие не представляет опасность для жизни, здоровья людей и окружающей среды, после окончания срока службы его утилизация производится без принятия специальных мер защиты окружающей среды.

7.5 Гарантии производителя действительны при заполненных разделах 9,10 настоящего документа.

8 Упаковка

8.1 Изделие поставляется заказчику партиями в коробках из гофрокартона или мешках

8.2 Дата упаковки _____

9 Свидетельство о приемке

Манжеты МГП – Анодь _____ № партии _____
(типоразмер)

изготовлены и приняты в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов и внутренней технической документацией предприятия-изготовителя и признаны годными для эксплуатации.

Мастер участка _____ (_____)

Контролер ОТК _____ (_____)

МП _____

« _____ » 20 _____ г.

10 Заметки по эксплуатации и хранению изделия

После доставки изделия и размещения его на хранение, организация потребитель заполняет таблицу 10.1.

Таблица 10.1 – Учет сроков и условий хранения устройства

Дата		Условия хранения	Вид хранения	Примечания
приемки на хранение	снятия с хранения			

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.НА34.Н04933

Срок действия с 31.05.2018

по 30.05.2021

№ **0245913**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

RA.RU.11НА34

Орган по сертификации продукции ООО "Вега" Адрес: 248033, РОССИЯ, Калужская область, город Калуга, Первый академический проезд, дом 5, корпус 1Д. Телефон 8-909-356-1455, адрес электронной почты: vega.infor@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ

Переход (стальной футляр, скальный лист, кольца опорно-направляющие диэлектрические ОНКД-Спейсер, манжеты герметизирующие МГП-Анодь, укрытия манжет герметизирующих УМГП-Анодь, вытяжная свеча или контрольная труба, полимерные контейнерные устройства (утяжелители). Серийный выпуск.

код ОК
24.20.13

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ТУ 1390-020-73892839-2011

код ТН ВЭД

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью «Завод нефтегазовой аппаратуры Анодь» ООО «ЗНГА Анодь». ОГРН: 1055903910204, ИНН: 5907027941, КПП: 590701001. Адрес: 614112, РОССИЯ, г. Пермь, ул. Репина, д. 115, телефон/факс: (342) 257-90-59, адрес электронной почты: anod@pss.ru.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

Общество с ограниченной ответственностью «Завод нефтегазовой аппаратуры Анодь» ООО «ЗНГА Анодь». ОГРН: 1055903910204, ИНН: 5907027941, КПП: 590701001. Адрес: 614112, РОССИЯ, г. Пермь, ул. Репина, д. 115, телефон/факс: (342) 257-90-59, адрес электронной почты: anod@pss.ru.

НА ОСНОВАНИИ

Протокол № 383/06-15 от 05.06.2015 Испытательная лаборатория «ГОСТЭКСПЕРТСЕРВИС» аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21ЛТ83

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Маркировка продукции знаком соответствия производится по ГОСТ Р 50460-92. Место нанесения знака соответствия на упаковке и в сопроводительной документации

Схема сертификации: 3



Руководитель органа

Эксперт


подпись

подпись

А.Н. Золотов

инициалы, фамилия

А.А. Белянин

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации