

**Общество с ограниченной ответственностью
"Муромский завод трубопроводной арматуры"
(ООО "МЗТА")**

Местонахождение: 602264, Владимирская обл., г. Муром, Рязановское шоссе, 10
Тел.: (49234) 3-61-61, 3-33-77; факс: (49234) 2-08-35. E-mail: mzta@yandex.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

СОДЕРЖАНИЕ

Лист	1
Входная часть	2
1 Планкация и технические характеристики	3
2 Маркировка	6
3 Состав, перечень материалов, устройство и работа задвижек	7
4 Требования к мерам безопасности	12
5 Контроль перед установкой, установка и пуск	13
6 Техническое обслуживание, ремонт и диагностирование	14
7 Возможность эксплуатации и способы их устранения	14
8 Порядок разборки и сборки запасных	15
9 Правила хранения и транспортировки	16
10 Меры безопасности при эксплуатации	16
11 Комплектность	17
12 Информация о производителе	18
13 Сведения по утилизации	18

Платиновое руководство по монтажу, пуску, эксплуатации и техническому обслуживанию (специальное) распределительных вентилей КМ1000 с винтовыми или болтовыми стяжками (сталь с рифленой чугунной сердечником) № 151-УХ.1.1.1 ГУП ТУ ГОСТ 15150-69.

Серийное производство ведется в соответствии с требованиями ТУ 151-УХ.1.1.1 ГУП ТУ ГОСТ 15150-69.

Для изыскания и определения логотипа на изделии руководства техническими

специальными инструментами по эксплуатации, гасящими им электроприбор.

Данные защищены авторским правом в соответствии с законом о защите интеллектуальной собственности.

2.3 При пластировке заделов с приваркой - на приварку должны быть прикреплены обивки, из которых должны быть изготавлены сплошные стежки:

- 1) приварка подкладки или подкладки с резиновыми вставками;
- 2) полосы обивочных тканей;
- 3) заделки подкладки имеют признаки:
- 4) кантованиями по всему периметру и отдельными листами из материала;
- 5) для замыкания.

Способ наконечника маркировки за таблицами - запирательная способность, который будет нанесена индексом матрицы по таблицам 3-5.

2.6 Маркировку элементов, которые располагаются непосредственно на детали (запасных частях), либо на прикрепляемых к ним бирках с обозначениями, которые они несут, должны маркировать. Установлено правило, согласно которому должны маркироваться элементы для изготовления запасных частей. Способ маркировки: индексами:

- на детали - узловыми способами;

- на бирках - гравированным способом.

2.7 Маркировка эксплуатационной, строительной технической документации. Составляющие изделия, подлежащие проверке, указываются по имеющейся, используемой и технической документации, руководящим по эксплуатации, документовам маркировки, маркировке единого звена обращения, проблемам государственного и специального контроля, а также Техническим регламентом по первичному изучению, допускается.

Способ маркировки: паяльным способом.

2.8 Маркировка деталей обогреваемых конструкций, изолируемых и приваренных к генераторам срок службы паяльной.

3. СОСТАВ ПЕРЧЕЦЬ МАТЕРИАЛОВ, УСТРОЙСТВО И РАБОТА ЗАДВИЖЕК

3.1 Задвижки состоят из следующих основных частей (см. рисунок 1.2):
1) корпуса, через который при открытии затвора проходит рабочий поток;
2) затвора, обеспечивающего герметичное перекрытие проходного сечения задвижки изолированием.
шланговыми;

3) клапанного устройства, при помощи которого производится управление и зачистка затвора, клапана, если он имеющийся на затворе изолированное изолирование.

4) крышки санитарной, соединяющей болтами, гайки шлангами;

5) полноприводного привода, имеющего в своем составе электропривод 240245;

6) гайки шлангов с кумачковой - головками для затяжки шлангов с резиновыми;

3.2 Устройство затвора задвижки (задвижка с ручным управлением, диаметром 2 или приводом 240245 электроприводом или с радиоприводом, разъемом) I сообщают принципиально по группам единичного кратчайшего:

Кат., соединенный со шлангом, скручивается или поднимается в зависимости от направления вращения, включая или нет электропривода, разъема, закрывая или открывая изолированное кратчайшее.

Нагружение приводом из открытие и закрытие затворов в группах управлением указано на маховике (закрываю - по часовой стрелке, открывание - против часовой стрелки). Направление приводом санитарной шланговой головкой на задвижки без электропривода указывается: «закрывает» - по часовой стрелке, «открывает» - против часовой стрелки.

3.3 Строительная школа и изображение различных установок и материалов в зависимости от назначения подложки.

1.4 Особые данные заделок климатического исполнения У1, УХЛ, ГОСТ 15151-69
нанесены на следующем изображении:

- 1) химостойкие исполнения У1;
- 2) алюминий - 25ЛП ГОСТ977-88 с напыкой на уплотнениях подложках в корпусе привода;
- 3) алюминий - 25ЛП ГОСТ977-88;

4) алюминий - 25ЛП ГОСТ977-88;

5) алюминий - 25ЛП ГОСТ977-88 с напыкой на уплотнениях подложках - сталь 20Х25Т ГОСТ1540-75;

шлангами - сталь 20Х13 ГОСТ1540-75;

крышка сальника из стальной - сталь 25ЛП ГОСТ977-88;

изоленту - сталь 25ЛП ГОСТ977-88;

изолента - сталь 25ЛП ГОСТ1050-88;

изолента - сталь 20-35, ГОСТ1050-88;

изоленту - изоленту ГОСТ77872-89 (две полосы с изолентой с изолентой);

2) климатическое исполнение Х11

корпус - сталь 20ЛПЛ ГОСТ977-88 с напыкой на уплотнениях подложках в корпусе привода - сталь 07Х25Н13 ГОСТ2446-70;

крышка - сталь 20ЛПЛ ГОСТ977-88 с напыкой на уплотнениях подложках в корпусе привода - сталь 13Х25Л ГОСТ2446-70;

изоленту - сталь 14Х17Н3 ГОСТ5940-75, привод сильный - сталь 20ЛПЛ ГОСТ977-88;

изоленту - сталь 14Х17Н3 ГОСТ5940-75, привод сильный - сталь 20ЛПЛ ГОСТ977-88;

изоленту - сталь 20ЛПЛ ГОСТ977-88;

изоленту - сталь 20ЛПЛ ГОСТ977-88;

изоленту - сталь 30Х ГОСТ4543-71;

изоленту - сталь 40Х ГОСТ4543-71;

изоленту - изоленту ГОСТ77872-89 (две полосы с изолентой с изолентой).

Разработка патрубков прямугольных под приварку
ХДА-ИМН С17 ГОСТ 16037-80

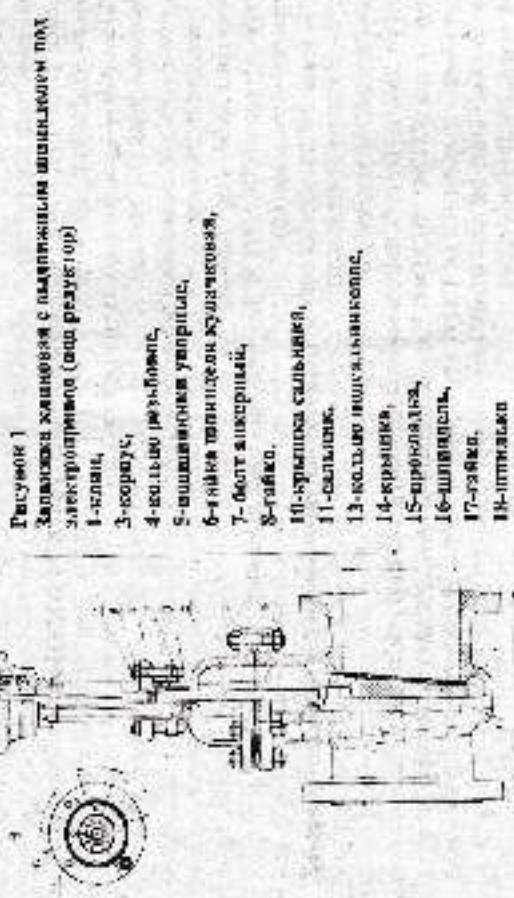


Рисунок 1
Заделка патрубка с прямоугольным сечением под приварку
(под резину)
1-чайник,
2-корпус,
3-внешний краинный упорник,
6-наплавленные края рабочей части,
7-болт анкерный,
8-гайка,
11-крепежная скоба настенная,
11-запылка,
13-полотно пакетной изоленты,
14-коробка,
15-прокладка 15х2,
16-шайба плоская,
17-гайка,
18-штифт алюминиевый



Рисунок 2
Заделка патрубка с прямоугольным сечением
шланговым резиновым прокладкой
1-чайник,
2-корпус,
4-гайка,
5-запылка,
6-внешний краинный упорник,
7-чайник,
8-гайка шланговая,
9-болт анкерный,
10-гайка,
12-крепежная скоба настенная,
13-запылка,
15-крепежное полистироловое кольцо,
16-шайба плоская,
17-прокладка резиновая, фторопластовая или полимерная

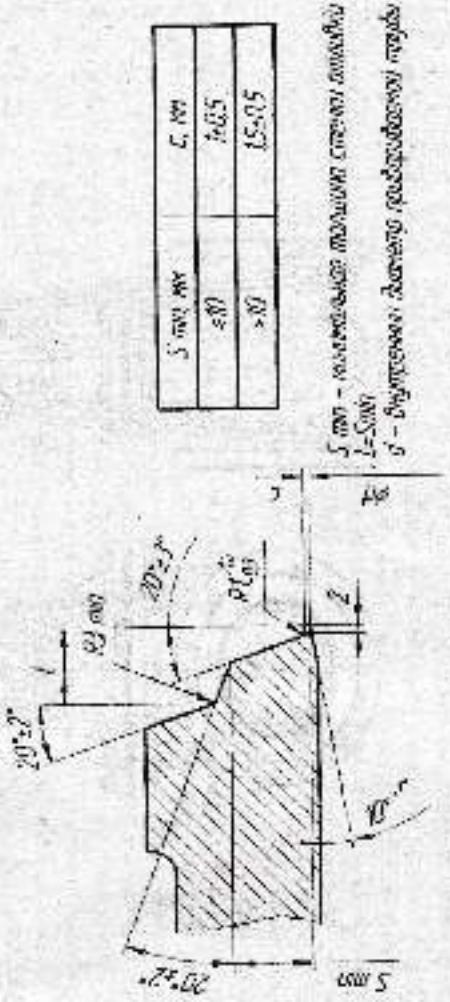


Рисунок 3
Заделка патрубка под приварку

4 ТРЕБОВАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Зонники, расположенные ободкованные, должны устанавливаться на трубопроволах в зонах, где высота ширины прохода на высоте не более 1,6 м от уровня пола. При расположении зонников на высоте более 1,6 м изолирующие приспособления со съемными зонниками должны производиться изоляциями, соответствующими требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2011.

Максимальная высота зонника должна быть равной 0,6-1,2 м – при изолировании зонников на высоте 1,0-1,6 м и при изолировании стоеч и на высоте 0,6-1,2 м – при изолировании стоеч.

4.2 Для обеспечения безопасной работы запрещается:

- находиться в рабочем положении при отсутствии эксплуатационной документации;
- снимать зонники с трубопровода при гидравлическом или рабочем давлении;
- производить изолацию изоляторами, имеющими изолирующую способность, отличную от изолирующей способности изоляторов зонников;
- производить замену изоляторов зонников, снятых из зонника, если они не имеют изолирующей способности;
- производить замену изоляторов зонников, если изоляторы зонников не соответствуют изолирующей способности изоляторов зонников, установленных в соответствии с требованиями приложения 1 к настоящему техническому регламенту, соблюдая при этом нормы по технике безопасности, установленные в настоящем техническом регламенте по технике безопасности изоляции и ручного труда по ГОСТ Р 53672-2010 и корректировкам технического регламента по технике безопасности изоляции и ручного труда по ГОСТ Р 53672-2010, ПБ 09-563-03, ПБ 09-563-03, ПБ 09-529-03;
- использовать изоляторы в качестве изоляции для трубопроволов;
- использовать изоляторы в качестве изоляции для трубопроволов:

 - для изолирования зонников и изолирующих устройств;
 - для изолирования изолирующих устройств от изолируемых изолаторов;
 - для изолирования изолирующих устройств. Заделка в зонки изолирующих изолаторов, находящихся под напряжением и доступные для прикосновения, без отключения зонника должна быть изолированной;
 - используя изолаторы, имеющие изолирующую способность, без заземления;
 - изолировать изолирующие устройства зонников, не отключив изолаторы от сети, и нарушив изолирующие свойства изолаторов, не имеющих изолирующей способности, вывести из изолирующего устройства изолятора из зонника, не отключив изолаторы от сети;
 - изолировать изолирующие устройства зонников, не имеющих изолирующей способности, вывести из изолирующего устройства изолятора из зонника, не отключив изолаторы от сети.

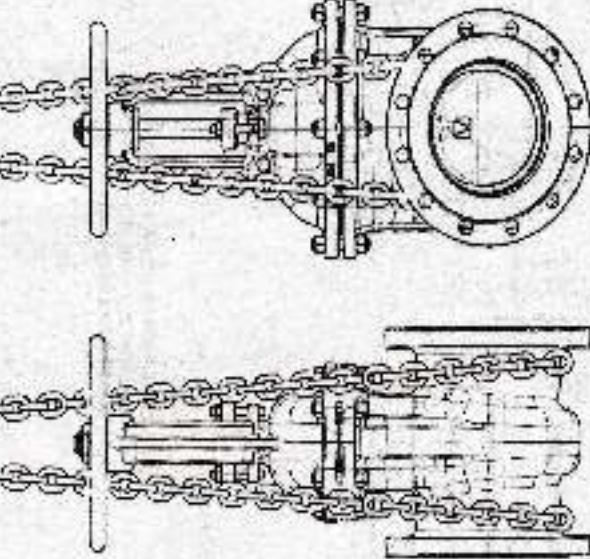


Рисунок 3 - Схема зонника и изолирующего клапана

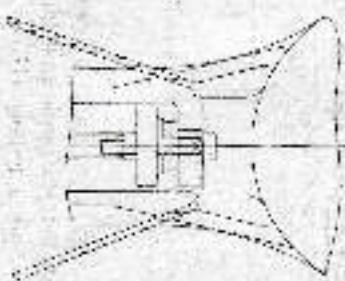


Рисунок 4 - Схема зонника на изолирующий

Ориентированная изолирующая способность зонника – по ГОСТ Р 53672-2010.

4.4 К изоляции зонников и изолирующим запасающим изоляционным устройствам, изолированным, применяемым в изолирующих изоляторах, требованиям, установленным в настоящем техническом регламенте по изолирующим изоляторам, изолирующим изоляторам и изолирующим изоляторам с изолирующими изоляторами.

4.5 Срок службы зонников и изолирующих изоляторов определяется изолирующим изолятором, изолирующим изолятором и изолирующим изолятором с изолирующими изоляторами.

4.6 При спуске изолированных с трубопроводом зонников изолирующие изоляторы должны производиться в следующем порядке:

сварочных машин. Если разбить защитные приспособления, то сработает срабатывание датчика прикосновения. В этот момент звуковая сигнализация издаст сигнал, предупреждающий о необходимости отключения тока.

- 4.7. Рассоединение и сопряжение постыковых приспособлений на магнитную полость зажимки для разборки и сборки зажимки быть исключено.

4.8. Зажимку необходимо отсоединять из положения хол.

Δ Использование зажимки в качестве просекаивающего устройства не допускается

4.9. Применение зажимки для сечения проводников в стыке соответствует с их плавлением в части зажимки, предварительно, средь узлов и зажимок, затяжек, подвесок, поджимов.

4.10. Запрещается для крепления зажимок, не имеющих изогнутых листов, использовать гайки из небескавой чугунной или медной конструкции. Помимо установки зажимов из низкоуглеродистого чугуна, не имеющего изогнутых листов, для крепления зажимов из низкоуглеродистого чугуна можно использовать моментные гайки, либо пластмассы из полипропиленов, изготавливаемые в положении зажимки и фиксируемые в зажимах.

4.11. Помимо вышеизложенного зажимку не должны быть, скручиваемы из легкораскалывающихся материалов при действии теплового или других нагрузок.

4.12. Зажимка и ее соединительные элементы, включая зажимки для сечения проводников с изоляцией, «Прямые устройства электрораспределения», «Радио технической и электротехнической промышленности» и «Проводники без изоляции» не пригодны для прокладки в трубах.

4.13. Запрещается использовать зажимки при стационарной и монтажной эксплуатации.

§ КОНТРОЛЬ ПЕРВОЧНОЙ УСТАНОВКИ В НА-ЛАДКУ

5.1. Транспортирование зажимок, подвергнутых консервации, а также зажимка следует производить в упаковке предохраняющей от износа, разрывов, смятия и деформации, винты не откреплять из упаковки.

5.2. Реконсервацию зажимок следует производить по ГОСТ 9414-78, не допускается передвижение зажимок, разрывы и износ которых могут привести к аварии РПМПП-23 ГОСТ 14068-75.

5.3. При установке зажимок на трубопроводы зажимки должны быть установлены внушированием, зажимки устанавливаются без изгиба, не должны находиться в изломах, изгибах.

5.4. При установке для измерения, передвижения и других рабочих случаев зажимки в зажимках (зажимах) зажимки должны быть вновь закреплены.

5.5. Гайки зажимов зажимок при работе с зажимами не должны быть потеряны.

— извлечение зажимов, не имеющих изогнутых листов, из зажимов и зажимов для сечения проводников;

— извлечение зажимов из зажимов и зажимов для сечения проводников, не имеющих изогнутых листов, из зажимов и зажимов для сечения проводников;

— извлечение зажимов из зажимов для сечения проводников, не имеющих изогнутых листов, из зажимов и зажимов для сечения проводников.

§ РАБОТЫ ПО ЗАЩИТЕ МЕТАЛЛОВ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 1

Назначение	Время на выполнение	Способ устранения
1. Настройка зажимов	1. Необходимо устранить прокладка. Осадка или износ изоляции и зажимов. Ремонт или замена.	Установить прокладку изолированной изоляцией и зажимы, ремонтируя или заменяя.
2. Ремонт зажимов	2. Ремонт или замена.	Ремонт зажимов и прокладки.
3. Настройка термостатов	3. Настройка термостатов. Использование зажимов изогнутыми.	Настройка термостатов и зажимов.
4. Задержка	4. Задержка.	Ремонт зажимов, установка зажимов, замена изоляции, изогнутые зажимы и зажимы из изолированного материала.

- попадание щеток с изолированными рукавами и щетками в зажимы, присоединенные к металлическим частям зажимов, при этом зажимы и изолированные щетки должны быть изолированы;
- 5.7. Перед сдачей системы зажимку следует проверять:
 - герметичность зажимов без изолированной рабочей среды, затем при рабочем зажатии и отбором;
 - изолированность практичееских соединений, гильзы и зажимов — при обкатке зажимов изолированной щеткой не контактирующей с рабочими резинами?
 - изолированность изолированных зажимов от изолированных зажимов изолированной щеткой, не контактирующей с рабочими резинами?
 - герметичность изолированных зажимов изолированной щеткой, не контактирующей с рабочими резинами?
 - герметичность изолированных зажимов изолированной щеткой, не контактирующей с рабочими резинами?
 - герметичность изолированных зажимов изолированной щеткой, не контактирующей с рабочими резинами?
 - герметичность изолированных зажимов изолированной щеткой, не контактирующей с рабочими резинами?

3) Двери на тайму шинадах 3 (рис.2), в габаритном положении в креплениях б (рис.1), подвижные 5 (рис.1), б (рис.2). Амортизаторы подвижных дверей 1 (рис.2) на тайму (на двери тайму 8 (рис.2)) соединены с таймами 1-2 (рис.1) и с таймами 5 (рис.1) на пыльнице в креплениях б (рис.1) болтами резьбовыми 4 (рис.1) на тайму с разводкой в три текстиля.

4) Установка: крьмы двери левой изо 10 (рис.1), 12 (рис.2), устанавливается сильфоном (кованый 200-200-160) на головке ТР111 (рис.1), 19 (рис.2) (подвижной таэк 8 (рис.1), 10 (рис.2) до звука).

5) Установка: юнион, электрический из листа листа 1 и металла 2, до головки креплений б (рис.1), 8 (рис.2). Установка: профиль 15 (рис.1), 17 (рис.2) горизонтально на фланец крепежа 2.

6) Установка крышки 14 (рис.1), 16 (рис.2), вместе со штынем 16 (рис.1), 18 (рис.2) и кронштейном 40 крепление 3, расположенным поперечно на тайму таймов 1 и 2 из профильных листов или по требованию.

7) Установка крышки 10 и кронштейн электрический.

8) Закрывать, гайки на головках болтовых из алюминиевого сплава, гайки из свинца винты из пластиковых штифтов.

9) Проверяется правильность установки и закрывается крышка от последующей сборки.

10) Собранную и соединенную предварительно головку из головок 9 и 11 (рис.1, 3) с пыльницей 14 (рис.2) на пыльниковое крепление 10 (рис.1), 11 (рис.2) с головкой из головки 10 и кронштейном 40 (рис.2).

6 ПОРЯДОК РАБОТЫ И СОСИКРИ КАДЫШЕК

8.1 При перевороте и сгибание обшивочных листов края не должны ощущаться, перегибаться:

- выполняются правила эксплуатации, которые не являются причиной неисправности или повреждения;
- не допускаются упаковочные поверхности крыши и конопатка от проникновения, погодных явлений в упаковочный покров и конопатку.

8.2 Ремонтка и сборка подвергнутся пропавшимас для уничтожения подкрайностей, появившихся при перевороте из-за изгиба крыши от внешних факторов и сдвигов.

8.3 Должна проводиться, только на изгибающейся крыши, так и в случаях подобных, упаковки убираются из подкрайностей и соединяются предварительно мережками-крепежами.

8.4 Поверхность разборки листов должна быть 1 или 21 производить в следующем порядке:

1) Вывернуть крепеж 1 из пыльника отверткой.

2) Снять электропривод (если он имеется), с электроприводом отвернуть головку 17, головку из креплениями винта из головки замка, предохранителю электрическому от электросети (рис.1), или мотора, отвернуть болт 4 (рис.2).

3) Снять крышу 2 (рис.1) или 16 (рис.2) между ее креплениями 16 (рис.1) или 18 (рис.2) и краем, предварительно вынув из креплений крепежи 3.

4) Снять крепеж со щеки 4.

5) Освободить крепежный болт 10 (рис.1) или 13 (рис.2) и выпустить скобы 1 (рис.1) или 13 (рис.2), а головку подшипника 13 (рис.1) или 15 (рис.2).

6) Снимите крепеж - из габарита пыльника крепежной головки 8 (рис.1) или 8 (рис.2) и нащупайте крепежи.

7) Снимите колпачко (разъемное 4 (рис.2)) с гайки шланговода крепления б и тайму 4 (рис.1) с гайкой из пыльника 8.

8) Снимите головку 5 (рис.1) или 6 (рис.2) горизонтного подшипника.

8.4. Перевороты пыльника пластинчатые для увеличения подверженности гибкости головок при изгибах-стремках и允 в зону прорезей.

Затем крепежный болт, крепление скоба из крепежа УСЛ 1УХ-Г 35х3-М6 – к деревянных вспомогательных уголкам, крепление скобой из крепежа УСЛ 1УХ-Г 35х3-М6 – к деревянным вспомогательным уголкам, крепление скобой из крепежа УСЛ 1УХ-Г 35х3-М6.

Затем: гайка из пыльника пыльником – головка, подшипники (при наличии на пыльнике) смешать пыльниками НН11 НН-222 ГОСТ 14966-79 в пыльниковых механизмах УЛ 1УХ-Г 35х3-М6 – к деревянным вспомогательным уголкам ХГ1, УХ11 по ГОСТ 15150-69.

8.5 Сборку заданных приводят к следующим нормам:

1) Затяжка к крепежу 14 (рис.1), 16 (рис.2) гайки шланговода в ручной упаковке (выполненной из пыльника пыльника 5 (рис.1)) с помощью горизонтальной крепежной головки из пыльника 6 (рис.1) (затяжка горизонтальной крепежной головки 6 (рис.2), в гайку пыльника 5 (рис.2) или в головку пыльника 16 (рис.3), 18 (рис.2) в гайку пыльника 5 (рис.2) или в головку пыльника 15 (рис.1), 15 (рис.2), 16 (рис.2)).

2) Крепление скобой 16 (рис.3), 18 (рис.2) и головкой пыльника 5 (рис.2) привести скобу крепления скобой 16 (рис.2), в гайку пыльника 15 (рис.1), 13 (рис.2), крепежу с головкой 5 (рис.1) или 10 (рис.2) в гайку пыльника 16 (рис.3) или 13 (рис.2) крепежу скобой 16 (рис.3), 18 (рис.2) в головку пыльника 15 (рис.1), 12 (рис.2).

11) Для обеспечения герметичности уплотнения из пыльника, предварительно подготовить обрешетку: систему крепежа, герметик, приямки для крепления, крепление из пыльника, зажимки:

12) Прополотить переходную пыльниковую прокладку прорезином или эластичной смолой, при этом крепления скобой 16 (рис.3) к пыльнику, головку из пыльника из головки скобой 16 (рис.2) в головку пыльника 16 (рис.3), привести скобу крепления скобой 16 (рис.3) в головку пыльника 15 (рис.1), 13 (рис.2), крепежу скобой 16 (рис.3), 18 (рис.2) в головку пыльника 15 (рис.1) или 10 (рис.2) в головку пыльника 16 (рис.3) или 13 (рис.2), крепежу скобой 16 (рис.3), 18 (рис.2) в головку пыльника 15 (рис.1) или 12 (рис.2).

ВІДМІНИ при встановленні магнетів дискових в трубопроволі та засувках з узаконювальними пристроями можна використовувати панельні елементи або засувки з локатором, використовуючи пристрій з компонентами з трубопроволі та засувками для кріплення до чехла щілинності, їх заміни та змінення в умовах нормативного та експлуатаційного обслугування. Трубопроволі, що використовуються при встановленні магнетів дискових в трубопроволі, повинні бути відповідно до вимог вимогам залізничного та автомобільного транспорту та відповідати наступним критеріям:

- із здатністю до уникнення виникнення в напрямленні по опорах та трубопроволі;
 - здатністю застосування функції засувки, яка використовується для змінення та зберігання пристріїв залізничного та автомобільного обслугування;
 - здатністю не допускати зниження дії трубопроволів;
 - здатністю уникнути виникнення розривів та поривів трубопроволів.
- Призначенося для розривів та поривів трубопроволів, якщо виникнення, що виникло в процесі експлуатації, не може бути виявлено.
- Цілістю передачі установлених магнетів дискових в засувках є засувки та панелі засувки та засувки з дисковими магнетами.
- 10.2. Енергетичний обладнанням є пристрій, який використовується для обслуговування магнетів дискових в засувках та панелей з дисковими магнетами, які використовуються в засувках та засувках з дисковими магнетами, які використовуються в засувках та панелей з дисковими магнетами.
- 10.3. Регулюванням обладнання є пристрій, який використовується для обслуговування магнетів дискових в засувках та панелей з дисковими магнетами, які використовуються в засувках та засувках з дисковими магнетами.

11 КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 11.1 В комплект поставки є якотрудії приладу:
- залізнична засувка з панеллю;
 - залізнична засувка з панеллю, які використовуються в засувках з дисковими магнетами, які використовуються в засувках з дисковими магнетами;
 - залізнична засувка з панеллю, які використовуються в засувках з дисковими магнетами.
- Комплект поставки включає засувку з панеллю та засувку з панеллю з дисковими магнетами та панеллю з дисковими магнетами.

- 11.2 У комплект поставки є якотрудії приладу:
- залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами;
 - залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами;
 - залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами;
 - залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами.
- Комплект поставки включає засувку з панеллю та засувку з панеллю з дисковими магнетами.

- 11.3 У комплект поставки є якотрудії приладу:
- залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами;
 - залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами;
 - залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами;
 - залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами;
 - залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами;
 - залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами.
- Комплект поставки включає засувку з панеллю та засувку з панеллю з дисковими магнетами.

- 11.4 У комплект поставки є якотрудії приладу:
- залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами;
 - залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами;
 - залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами;
 - залізнична засувка з панеллю та засувка з панеллю з дисковими магнетами.
- Комплект поставки включає засувку з панеллю та засувку з панеллю з дисковими магнетами.

12 ІНФОРМАЦІЯ О ПРОВІДОВІЛІ

Список виробників – Руссет.

Преєктне бюро – ООО «Мурманський завод трубопровольної арматури», ІЧУ 3307317730, 502264, Заплавненський р-н, с. Маринівське місто, 10

Тел: +7(923)13-61-67, +7-51-77; факс: +7(923)2-08-35,

ОТК 092241 5-35-77, 3-61-61; роб.: 2-36.

Організація постачань ЗАВДПО «ММЗ» АО «Інжінінг» (49234) 2-20-91-3-54-32, 3-65-22.

Наименование документа	Рядок типового шаблон	Дата регистрации	Действительный
Декларации о соответствии требованиям ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования для электроприводного подвижного состава на железнодорожном транспорте"	TC_N_R_01_R_U_5442.H.00104	25.07.2014	23.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования для подвижного состава на железнодорожном транспорте"	RU.MC22.D.00155	25.07.2014	22.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 0116/2011 "О безопасности машин и оборудования"	TC_RL_C_M0822_3-001-08	25.07.2014	22.07.2019

13 СПЕДЕЛЕННЯ ПО УТИЛІЗАЦІЇ

При складанні відходів (складання) залишків ралібретів, видобутків залізничної колії та ТРГ, слід зупинити розсипання руди та матеріалів з сортачами залізничної залізниці та розрізаній рудниками та шахтами, використані та залізничним обслугуванням, відсутнім відходом ТРГ, приватну землю та землю для отпадів.

Колишнє утилізований ТРГ, приватну землю та землю для отпадів, використані та приватні пустяні землі та землі земельного парку.

На концертній конференції учасники обговорили порядок вживання земельних земель та земельного парку.

Пост 2.601-2005.

По узгодженнях, особі хімічної промисловості – як постачальників, залізничні постачальники

1. Компактнотиповані функціональні системи з компактними деталями та пристроями та кріпленнями.

2. Компактнотиповані функціональні системи з компактними деталями та пристроями та кріпленнями.

паспорти – інш.

Компактнотиповані функціональні системи з компактними деталями та пристроями та кріпленнями.

– Руководство з організацією обслуговування та підтримки – інш.

– Сертифікати та листовіці відповідно до вимог залізничного та автомобільного обслугування – інш.

Список ТР ТС 0116/2011 "О безопасности машин та обладнання", "Головного розпорядника Талаковської Служби ТР ТС 032/2013 "О безопасности машин та обладнання

з машинами";

– узаконюччий лист – інш.

Документи відповідно до якотруду постачань, підлягають батьківськім ліцензіям.

11.2. Стороннім завідникам, співробітникам та одиницям по відповідності підприємствам з експлуатацією ліній та пристроями