

**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: 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

Вводная часть	2
1 Назначение и технические характеристики	3
2 Маркировка	6
3 Состав, перечень материалов, устройство и работа задвижек	7
4 Требования мер безопасности	12
5 Контроль перед установкой, установка и пуск	13
6 Техническое обслуживание, ремонт и диагностика	14
7 Возможные неисправности и способы их устранения	14
8 Порядок разборки и сборки задвижек	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

Пастыное руководство по монтажу, плавке, эксплуатации и техническому обслуживанию (далее Руководство) распространяется на задвижки, изготовленные в соответствии с техническими условиями (далее ЗТУ) к изделиям, классификация которых приведена в ЗТУ, ХЛП, УХЛ, ЛП, Т, ГОСТ 15150-69:

- с ручным управлением через валовые:

- 6Ф 30х41мм, 30х41мм, 30х41ммТ - PN1,6 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
- 6Ф 30х64мм, 30х64мм, 30х64ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
- 6Ф 30х115мм, 30х115мм, 30х115ммТ - PN4,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
- 6Ф 30х170мм, 30х170мм, 30х170ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300;
- 6Ф 31х51мм, 31х51мм, 31х51ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;
- 6Ф 31х85мм, 31х85мм, 31х85ммТ - PN25,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200;

- с ручным управлением через редуктор:

- 6Ф 30х541мм, 30х541мм, 30х541ммТ - PN1,6 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х561мм, 30х561мм, 30х561ммТ - PN2,5 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х515мм, 30х515мм, 30х515ммТ - PN4,0 MPa DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х570мм, 30х570мм, 30х570ммТ - PN6,3 MPa DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 31х515мм, 31х515мм, 31х515ммТ - PN16,0 MPa DN150, 200, 250;
 - 6Ф 31х545мм, 31х545мм, 31х545ммТ - PN25,0 MPa DN150, 200, 250;
- или электромеханично:
- 6Ф 30х941мм, 30х941мм, 30х941ммТ - PN1,6 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х961мм, 30х961мм, 30х961ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х981мм, 30х981мм, 30х981ммТ - PN4,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30х1001мм, 30х1001мм, 30х1001ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 31х945мм, 31х945мм, 31х945ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;
 - 6Ф 31х965мм, 31х965мм, 31х965ммТ - PN25,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;

Руководство предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с устройством и работой задвижек, их основными техническими данными и характеристиками, а также служит руководством по монтажу, плавке, эксплуатации, хранению и техническому обслуживанию. Задвижки соответствуют техническим требованиям Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности клапанов и оборудования" и Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", ТИСТ Р 53673-2009, ТИСТ Р 53402-2009, ТИСТ Р 5362-2002, ОНН "Применение перфолент и ленточной армированной ткани", ТУ 3741-008-62179794-2009. Классы герметичности А, АА, В, С - по ГОСТ Р 54803-2011. Требования по классу герметичности задвижек должны быть указаны в документации.

Код ОКП 37 4100

Для задвижек под эксплуатацию, подлежащих следующему руководству: техническими условиями и инструкцией по эксплуатации, газопровод на электроснабжении.

Данные задвижки относятся к классу восстановимых, ремонтируемых изделий.

2.2 При подготовке записки о проекте - на проекте должны быть прикреплены таблица, на которой должны быть нанесены следующие сведения:

- 1) фирменный лист или надпись при наличии его наличия и готовности;
- 2) типовое обозначение проекта;
- 3) заводской портовый номер проекта;
- 4) материалный номер проекта по определенному листу на арматуру;
- 5) дата выпуска.

Способ нанесения маркировки на таблицу - типографским способом. Указанным способом может быть нанесена информация на проект 3-5.

2.6 Маркировка записки частей располагается непосредственно на листе (записки частях), либо на прикреплённых к ним бирках с обозначениями записки, которые они комплектуют.

Маркировка записки содержит данные, необходимые для идентификации конкретной записки частями.

Способ нанесения маркировки:

- на детали - узорным способом;
- на бирках - типографским способом.

2.7 Маркировка эксплуатационной, сопроводительной технической документации (паспорт, руководство по монтажу, эксплуатация и техническому обслуживанию, руководство по эксплуатации, паспортная маркировка, идентификация записки и другие образцы) производится в соответствии с требованиями в соответствии с требованиями к запискам. Маркировка производится на первом листе документации.

Способ нанесения маркировки - типографским способом.

2.8 Маркировка должна обеспечивать идентификацию записки и проекта в течение всего срока службы изделия.

3. СМОНТАЖ, ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ, УСТРОЙСТВО И РАБОТА ЗАДВИЖКИ

3.1 Задвижка состоит из следующих составных частей (см. рисунок 1.2):

- 1) корпус, через который при открытии затвора проходит рабочий орган;
- 2) клин, обеспечивающего герметичное перекрытие проходного отверстия записки посредством шпинделя;
- 3) колодка (подложка с ручным управлением), при помощи которой производится открытие и закрытие затвора записки.

4) крышка, являющаяся частью или уплотнительных колец из ТРП, которая обеспечивает:

- 1) крышка, являющаяся частью или уплотнительных колец из ТРП, которая обеспечивает:
- 2) уплотнитель - при изготовлении записки под воздействием давления (или другими способами);
- 3) гайки шпинделя с конической - гайки шпинделя (записки под воздействием давления (или другими способами)).

3.2 Монтаж через гайку шпинделя (записки с ручным управлением) осуществляется следующим образом: электропривод, редуктор, через гайку шпинделя устанавливается на корпус записки (записки под воздействием давления (или другими способами), редуктор, редуктор) сообщает шпинделю движение и обеспечивает движение шпинделя.

Клин, соединяющий со шпинделем, собирается или устанавливается и устанавливается на шпинделе при помощи записки или под воздействием давления, редуктора, записки или отверстия (или другими способами) записки.

Направление вращения при открытии и закрытии записки с ручным управлением указано на записке (записки) - по часовой стрелке, «Открыто» - против часовой стрелки. Направление вращения гайки шпинделя указывается на записке под воздействием давления (или другими способами) - по часовой стрелке, «Открыто» - против часовой стрелки.

3.3 Строительная длина (габаритные размеры) записки указана в паспорте на конкретную записку.

3.4 Основные детали записки климатического исполнения У1, У2, У3, У4, У5, ГОСТ 15130-69 выполняются из следующих материалов:

- 1) климатическое исполнение У1:
 - корпус - 25ЛП ГОСТ977-88 с наплавкой на углеродистых поверхностях в корпусе проволочка - ст.07Х2СН13 ГОСТ17246-70;
 - крышка - сталь 25ЛП ГОСТ977-88;
 - клин - сталь 25ЛП ГОСТ977-88 с наплавкой проволочка - ст.12Х2СТ ГОСТ2246-70;
 - шпиндель - сталь 20Х13 ГОСТ15949-75;
 - крышка записки со стальной - сталь 35ЛП ГОСТ977-88;
 - колодка уплотнительная - стальная записка или ТРП;
 - гайки - сталь 20 ГОСТ1050-88;
 - шпиндель - сталь 30, 35, ГОСТ1050-88;
 - уплотнитель - углеродистый ГОСТ7872-89 (для записки с покрытием из стали);
- 2) климатическое исполнение У2, У3:
 - корпус - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88 с наплавкой на углеродистых поверхностях в корпусе проволочка - ст.07Х2СН13 ГОСТ2246-70;
 - крышка - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
 - клин - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88 с наплавкой проволочка ст. - 12Х2СТ ГОСТ2246-70;
 - шпиндель - сталь 14Х17Н2 ГОСТ3949-75, крышка записки - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
 - гайка шпинделя - сталь 09Г2С ГОСТ19281-89;
 - крышка записки - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
 - уплотнитель - сталь 20ГЛП ГОСТ977-88;
 - колодка уплотнительная из ТРП;
 - гайка - сталь 30Х ГОСТ4543-71;
 - шпиндель - сталь 40Х ГОСТ4543-71;
 - уплотнитель - углеродистый ГОСТ7872-89 (для записки с покрытием из стали).

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

Рисунок 1
 Заделка хвостов с подвариваем швы швом под
 электропривод (сод. разуктор)

- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-кольцо резиновое,
- 5-шланговая опрессовка,
- 6-найка толстая кулачковая,
- 7-болт анкерный,
- 8-гайка,
- 10-крышка стальная,
- 11-салымак,
- 13-кольцо жестяное колесо,
- 14-крышка,
- 15-прорезьная,
- 16-шпатель,
- 17-гайка,
- 18-шлангов

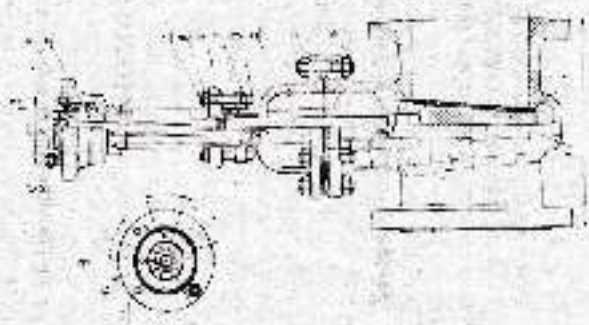
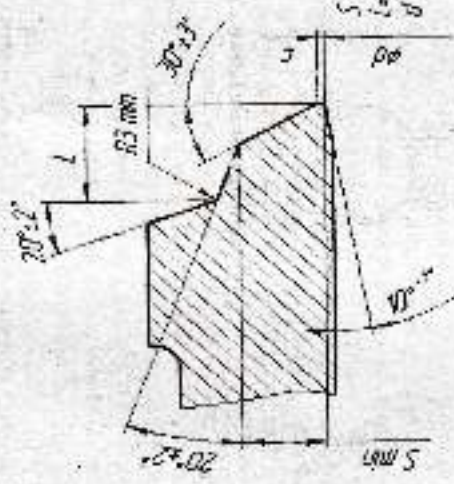
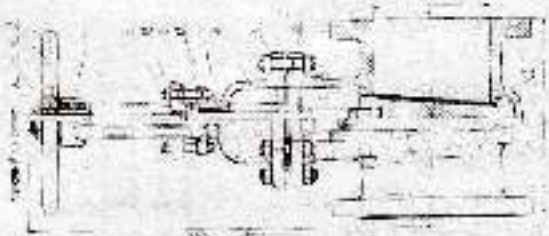


Рисунок 2
 Заделка хвостов с вывариваем швы швом с рушым приваркой

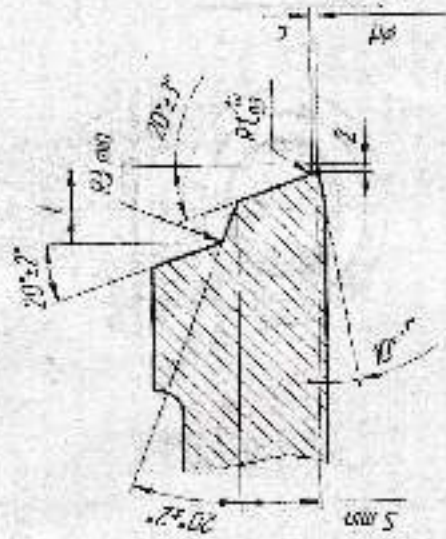
- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-гайка,
- 5-шлангов,
- 6-подшипник опорный,
- 7-найка,
- 8-гайка шланговая,
- 9-болт анкерный,
- 10-шланг,
- 12-крышка стальная,
- 13-салымак,
- 15-кольцо жестяное колесо,
- 16-крышка,
- 17-прорезьная,
- 18-шлангов



δ мм	С, мм
≤ 80	1,5±0,5
> 80	1,5±0,5

S мм - минимальная толщина стенки отвода
 L - длина
 δ - внутренний диаметр привариваемой трубы

Разделка патрубков под приварку
 для плавки С1.7 ГОСТ 16037-80
 для приварки до ПНП (с вывариванием)



δ мм	С, мм
≤ 80	1,5±0,5
> 80	1,5±0,5

S мм - минимальная толщина стенки отвода
 L - длина
 δ - внутренний диаметр привариваемой трубы

Рисунок 3
 Разделка патрубков под приварку

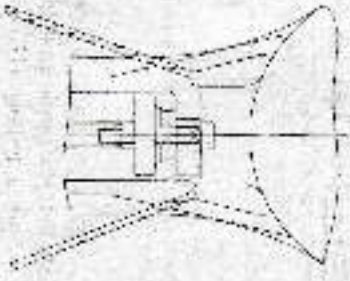


Рисунок 3 - Стропильки и крюшкины крановки

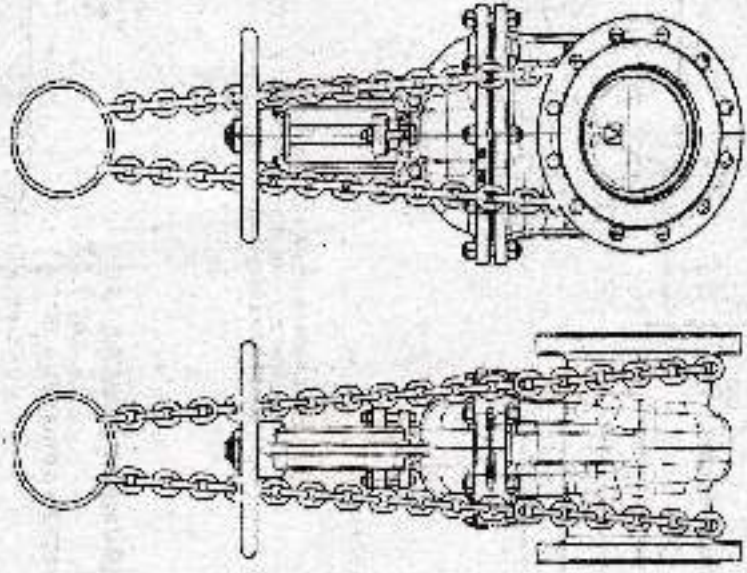


Рисунок 4 - Стропильки за пазубин

4 ТРЕБОВАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Звенья, составляющие обслуживаемую, должны устанавливаться на трубопроводах в местах, доступных для проведения работ на высоте не более 1,6 м от уровня пола. При расположении звеньев на высоте более 1,6 м обслуживание производится со специальной лестницы и устройств.

Максимальная длина звеньев 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 безопасности работы выполняются:

- исключать возможность протекания при отсутствии исправной документации;
- снимать нагрузку с трубопровода при падении и в том рабочей среды;

производить разборку звеньев при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе;

- организовать систему пробных испытаний, представляющих опасность, установка звеньев для задания, звеньев при этом должны быть в состоянии плавности;

- производить замену сальниковых набоек, подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе, при этом для этого необходимо использовать или меньшего сечения;

применять доукомплектование в элементах малых диаметров производить замену и подтяжку сальникового уплотнения при наличии доукомплектование и наличие без снижения давления в трубопроводе;

соблюдать при этом меры по технике безопасности, при этом и руководстве по эксплуатации, ГОСТ Р 32672-2009 и нормативно-технической документации. Актуальной службой по экологическому, радиационному и атомному надзору РФ (ИБ 03-75-04, ИБ 09-340-03, ПБ 09-563-03, ПБ 12-529-03);

- использовать нагрузку в качестве опоры для трубопроводов;

- исключать возможность нагрузки в качестве регулирующих;

- использовать нагрузку при монтаже отдельных элементов или монтажной конструкции;

- устанавливать электрификацию в зоне и полностью исключать без опоры под электрификацией;

- устанавливать электрификацию в зоне и полностью исключать без опоры под электрификацией;

- исключать возможность нагрузки в качестве регулирующих;

- использовать нагрузку при монтаже отдельных элементов или монтажной конструкции;

- исключать возможность нагрузки в качестве регулирующих;

- использовать нагрузку при монтаже отдельных элементов или монтажной конструкции;

- исключать возможность нагрузки в качестве регулирующих;

- использовать нагрузку при монтаже отдельных элементов или монтажной конструкции;

- исключать возможность нагрузки в качестве регулирующих;

- использовать нагрузку при монтаже отдельных элементов или монтажной конструкции;

- исключать возможность нагрузки в качестве регулирующих;

- использовать нагрузку при монтаже отдельных элементов или монтажной конструкции;

- исключать возможность нагрузки в качестве регулирующих;

- использовать нагрузку при монтаже отдельных элементов или монтажной конструкции;

- исключать возможность нагрузки в качестве регулирующих;

- использовать нагрузку при монтаже отдельных элементов или монтажной конструкции;

оборудованием допускается. Если разбрызгивание происходит без сепаратора, то должны быть приняты меры по обеспечению чистоты рабочей зоны и соблюдению требований безопасности.

Возможность загрязнения и смалывания 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 отключать на период 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 демонтаже на задвижку необходимой прочности и жесткости. После установки задвижки на задвижку не допускается поджимать муфты и муфта комаровой задвижки. После установки задвижки на задвижку не допускается поджимать муфты, ограничивая крутящий момент привода, до тех пор, пока не будет достигнута необходимая жесткость задвижки в момент зажима и обеспечения надежного закрытия и отсоединения задвижки от привода.

4.11 Пусковые механизмы задвижки должны быть структурированы на автоматическое отключение при достижении задвижки устройством задвижки заданных параметров.

4.12 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.13 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.14 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.15 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.16 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.17 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.18 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.19 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.20 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.21 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.22 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.23 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.24 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.25 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.26 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

4.27 Задвижки с автоматическим управлением должны иметь защиту от перегрева и перегрузки в момент работы устройства автоматического управления. В случае перегрева задвижки устройство автоматического управления должно отключать задвижку от привода.

— возможность монтажа с использованием рукояток и других приспособлений, кроме предусмотренных для данной модели;

— применять задвижки вместо задвижки при испытаниях устройств трубопровода;

5.7 Перед сборкой задвижки следует проверить:

— состояние боковых соединений;

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

— возможность прокладочных соединений, в том числе уплотнения, отбора - при обнаружении дефектов следует устранить их согласно разделу 7;

— герметичность в закрытом положении задвижки (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

— возможность отключения задвижки от привода (использование специальных инструментов);

ВЕРУДАНИЕ при монтаже и в процессе монтажа в трубопроводе допускаются в зависимости от диаметра на трубопроводах малых диаметров при условии наличия и поддержке минимального давления при включении до упора шлангов без давления воздуха в трубопроводе, соблюдая при этом меры по технике безопасности, а также в случае по эксплуатации. (ИДТ П 5367-2000) и в арктично-экстремальной документации Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору РФ (ПБ 03-75-94, ПБ 09-546-03, ПБ 09-563-05, ПБ 12-529-03);

- исключать возможность в процессе монтажа для трубопровода;
- исключать возможность в процессе эксплуатации;
- исключать возможность и при монтаже устройств при монтаже отдельных деталей или монтажных инструментов.

Устанавливать электропривод на элеваторе в соответствии с положением без опоры под электрическим кабелем; устанавливать элементы конструкции устройств, входящих в состав электропривода, только в том же направлении и доступные для проверки, без ограничения (или должны быть изолированы);

- эксплуатировать арматуру, исключая устройства для элеватора, без замедления;
- производить работы над элеватором без замедления, не отключив привод от сети, и при этом выполнять работы над элеватором не включая, забывая от сети;

целью улучшения эксплуатационных свойств, должен быть обеспечен технический уровень. Дать заключение по монтажу, установке, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию и ремонту на элеваторе, техническим условиям и инструкцией по эксплуатации и паспортном на электрификацию, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования санитарной безопасности.

11 КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 11.1 В комплект поставки в комплекте входят:
 - элеватор для элеватора (в соответствии со спецификацией);
 - комплект быстрого демонтажа деталей, инструментов и принадлежностей, а также и упор с ограничителем скорости движения, необходимых для эксплуатации и технического обслуживания арматуры, в соответствии с ведомостью ЗИП, изготовленной при оформлении договора на поставку;
 - комплект эксплуатационной и сопроводительной документации, оформленной в соответствии с ГОСТ 2.601-2006.

По усмотрению, может быть заказан договором на поставку, элеватор, элеватор, поставляется комплектующими элементами (фланцами и крепежными деталями и прокладками).

- комплект эксплуатационной и сопроводительной документации входит;
- паспорт - Инт.
- комплект эксплуатационной документации на привод (паспорт, руководство по эксплуатации или руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию на привод - при поставке элеватора с приводом, согласно оформленному договору на поставку) - Инт.
- руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию - Инт.
- Сертификаты и декларации соответствия требованиям Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", Таможенного регламента Таможенного Союза ТР ТС 002/2011 "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 элеватора, поставляемых в один адрес по одному технологическому документу должна поставляться по одному комплекту эксплуатационной документации с каждой партией.

12 ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

Страна изготовителя - Россия.
 Предприятие изготовитель - ООО «Мурицкий завод трубопроводной арматуры», ИНН 3307017730, 502264, Западная обл., г. Муром, Рабочее 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 «МТ»» 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 032/2011 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"	ТС RU.01.01.04 RU.ME22.D.00155	15.07.2014	31.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 032/2011 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"	ТС RU.01.01.04 RU.ME22.D.00155	15.07.2014	22.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"	ТС RU.01.01.04 RU.ME22.D.00155	26.07.2014	22.07.2019

13 СВЕДЕЕНИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ

При окончании срока службы (эксплуатации) элеватора разбирать, чтобы утилизировать металл ТРГ, снять утирные подшипники, расфасковать металл по разным категориям в соответствии с заданием и в соответствии с требованиями по монтажу, наладке, эксплуатации и технической обслуживанию.

Копию утилизационные ТРГ, прикладку стандартизации и спецификации места для отхода. Утилизационные части элеватора сдать в приемные пункты сбора и переработки металла и утилизирующим образом.