



Общество с Ограниченной Ответственностью
Производственная фирма
«Челнинский арматурный завод»

ОКП 3471

УТВЕРЖДАЮ
Директор ООО ПФ
«Челнинский арматурный завод»
_____ А.В.Гришин
« ____ » _____ 2019г.

**ЗАДВИЖКА СТАЛЬНАЯ КЛИНОВАЯ
С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
ФЛАНЦЕВАЯ, ПОЛНОПРОХОДНАЯ**

30С41НЖ(30ЛС41НЖ) 30С941НЖ(30ЛС941НЖ) РУ16
30С541НЖ(30ЛС541НЖ) РУ16
30С64НЖ(30ЛС64НЖ) 30С964НЖ(30ЛС964НЖ) РУ25
30С564НЖ(30ЛС564НЖ) РУ25
30С15НЖ(30ЛС15НЖ) 30С915НЖ(30ЛС915НЖ) РУ40
30С515НЖ(30ЛС515НЖ) РУ40

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ЧАЗ 002-08-19 РЭ**



АЯ 54

Российская Федерация
Республика Татарстан
г. Набережные Челны
2019г.

Име. №подл.	Подп. и дата
Име. №дубл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на задвижки клиновые стальные с выдвигным шпинделем фланцевые, изготовленные ООО ПФ «Челнинский арматурный завод» (далее по тексту ООО ЧАЗ) в соответствии с ТУ 3741-001-57248197-2017 условными диаметрами DN (Ду) 50, 80, 100, 150, 200, 250, 300, 400 мм. условным давлением PN (Ру) 1,6 (16) МПа (кгс/см²), условными диаметрами DN (Ду) 50, 80, 100, 150, 200, 250, 300, 400 мм. условным давлением PN (Ру) 2,5 (25) МПа (кгс/см²) и условными диаметрами DN (Ду) 50, 80, 100, 150, 200, 250, 300 мм. условным давлением PN (Ру) 4,0 (40) МПа (кгс/см²) в исполнении для районов с умеренным климатом и в исполнении для районов с холодным климатом.

Выпускаемый модельный ряд приведен в таблице 1

Таблица 1

Способ управления	Номинальное давление, кгс/см ²	Климатическое исполнение по ГОСТ15150	
		У1	ХЛ1
Ручной (от маховика)	PN 16	30с41нж	30лс41нж
	PN 25	30с64нж	30лс64нж
	PN 40	30с15нж	30лс15нж
Ручной (Редуктор)	PN 16	30с541нж	30лс541нж
	PN 25	30с564нж	30лс564нж
	PN 40	30с515нж	30лс515нж
Электропривод	PN 16	30с941нж	30лс941нж
	PN 25	30с964нж	30лс964нж
	PN 40	30с915нж	30лс915нж

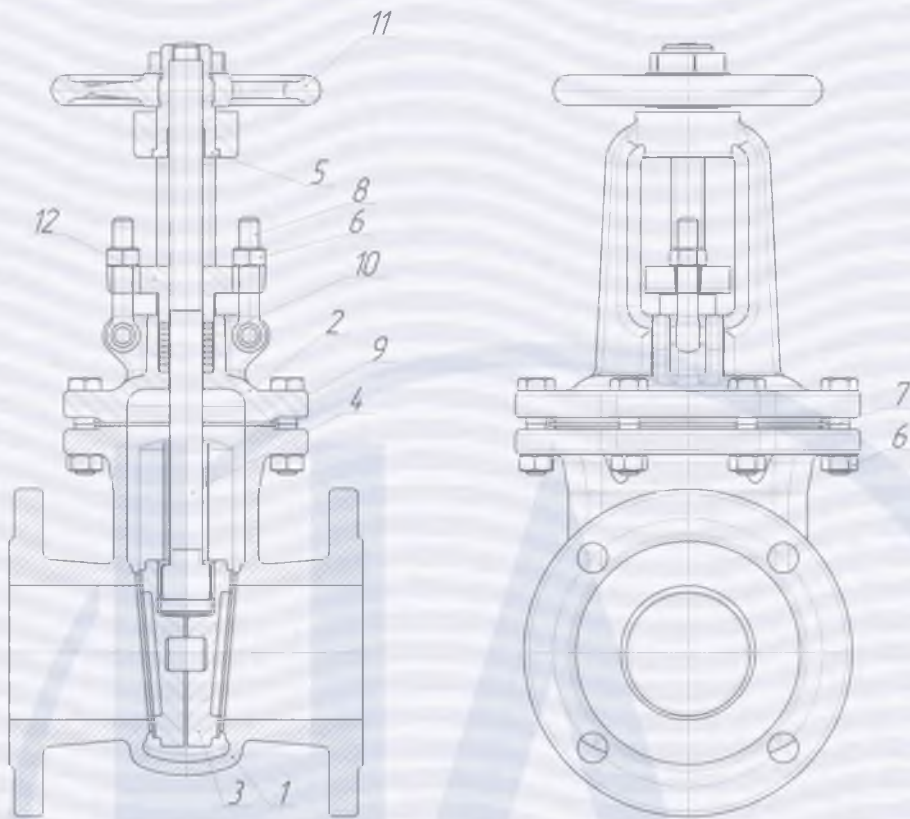
Руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с устройством, работой, основными техническими данными, характеристиками задвижек, сведениями по безопасной эксплуатации, техническим обслуживанием задвижек и содержит сведения о гарантиях изготовителя.

ВНИМАНИЕ! Инструктаж обслуживающего персонала с требованиями настоящего руководства является обязательным.

Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Инв. № подл.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

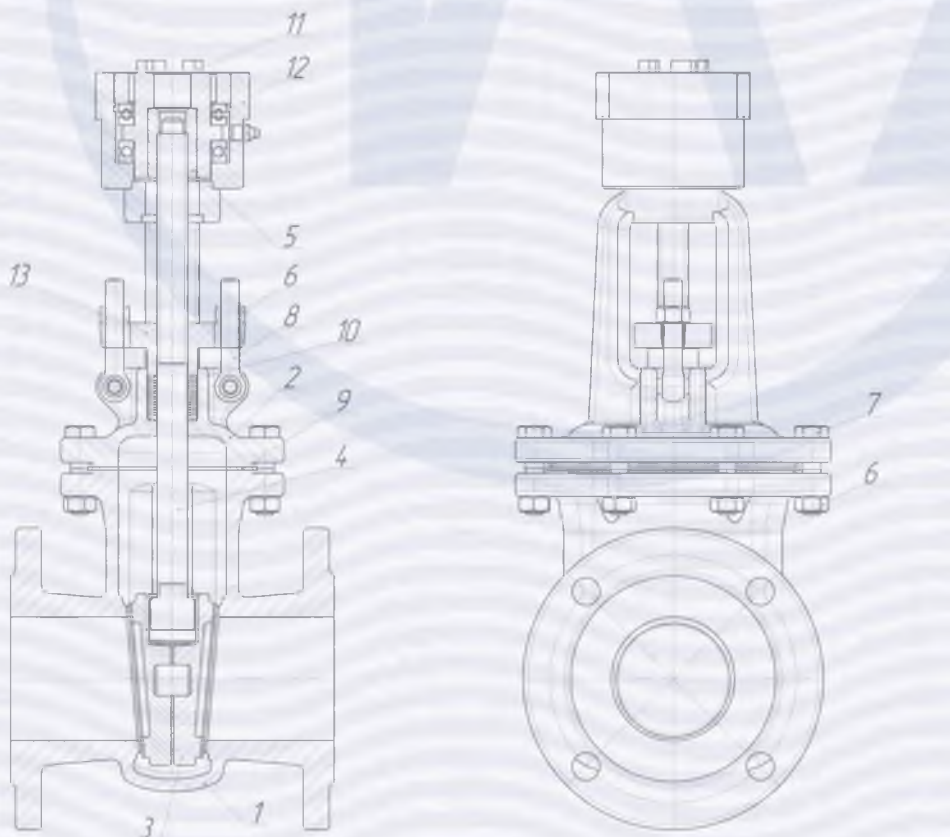
ЧАЗ 002-08-19 РЭ				
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Солотин			ЗАДВИЖКА СТАЛЬНАЯ КЛИНОВАЯ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ ФЛАНЦЕВАЯ, ПОЛНОПРОХОДНАЯ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Пров.	Ситдииков			
Н. контр.				
Утв.				
		Лит	Лист	Листов
			2	14
ООО ПФ «Челнинский»				

Общий вид задвижки с ручным приводом



1. Корпус
2. Крышка
3. Клин
4. Шпindel
5. Втулка резьбовая
6. Гайка
7. Болт, шпилька
8. Болт откидной
9. Прокладка
10. Набивка сальника
11. Маховик
12. Сальник

Общий вид задвижки под электропривод



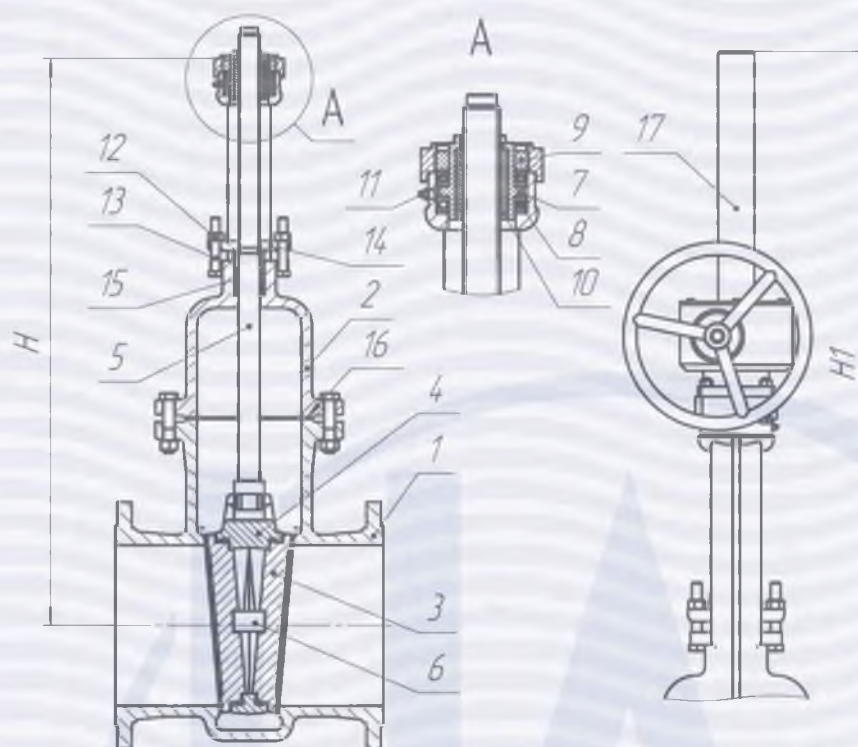
1. Корпус
2. Крышка
3. Клин
4. Шпindel
5. Втулка резьбовая
6. Гайка
7. Болт, шпилька
8. Болт откидной
9. Прокладка
10. Набивка сальника
11. Втулка ЭП
12. Фланец ЭП
13. Сальник

Ине. №подл	Подп. и дата	Ине. №дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Да-

ЧАЗ 002-08-19 РЭ

Общий вид задвижки с редуктором



1. Корпус
2. Крышка
3. Диск (2шт.)
4. Обойма
5. Шпindelь
6. Ось
7. Муфта
8. Подшипник упорный (2шт)
9. Гайка прижимная
10. Втулка резьбовая
11. Масленка
12. Гайка
13. Болт
14. Сальник
15. Набивка сальника
16. Кольца ТРГ
17. Редуктор

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.

1. Назначение задвижек.

1.1. Задвижка клиновая литая с выдвигным шпинделем фланцевая, предназначена для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах для жидких и газообразных сред, по отношению к которым примененные материалы являются коррозионно-стойкими. Скорость коррозии не более 0,1 мм в год.

Предельные параметры применения задвижек по давлению и температуре рабочей среды определяются потребителем в соответствии с Правилами, распространяющимися на конкретный объект и техническими данными задвижек.

2. Технические характеристики:

2.1. Основные параметры и технические характеристики задвижек приведены в таблицах 2, 3, 4.

Ине. № подл	Подп. и дата
Ине. № дубл.	Взам. инв. №
Ине. № подл	Подп. и дата
Ине. № подл	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Да-
-----	------	----------	-------	-----

ЧАЗ 002-08-19 РЭ

Таблица 2

Обозначение	30с41нж (30лс41нж)/30с941нж (30лс941нж)/30с541нж(30лс541нж)							
Давление рабочее PN	1,6 МПа (16кгс/см ²)							
Проход условный, мм	50	80	100	150	200	250	300	400
Масса, кг не более	18	32	42	86	132	251	400	600
Строительная длина, мм ГОСТ 3706-93	180	210	230	280	330	450	500	600
Способ управления	Ручной (от маховика)							Ре- дук- тор кони- че- ский РК-В- 1.06
	Электропривод							
Присоединительные размеры ЭП по ГОСТ55510	АК		Б			В		
Герметичность затвора	Согласно паспорту на задвижку в соответствии с ГОСТ 9544-2015							
Тип соединения	Фланцевый: Фланцы корпуса - по ГОСТ 33259-2015 исполнение В, Ответные фланцы - по ГОСТ 33259-2015							
Коэффициент гидравли- ческого сопротивления	0,1							
Рабочая среда	Жидкие неагрессивные нефтепродукты, холодная вода, горячая вода, пар, газ							
Материал вставки	Наплавленная коррозионно-стойкая сталь 08Х20Н9Г7Т							
Рабочее положение за- движек	Вертикально маховиком/приводом вверх. В пределах 90 ⁰ от вертикали маховиком/приводом вверх. При отклонении от вертикали необходима дополнительная опора под привод							
Рабочее положение за- твора	Полностью открыто или полностью закрыто. Ис- пользование задвижек в качестве дросселирую- щих устройств не допускается.							
Направление подачи среды	Любое							

Ине. № подл	Подп. и дата	Ине. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Да-
-----	------	----------	-------	-----

ЧАЗ 002-08-19 РЭ

Лист

5

Таблица 3

Обозначение	30с64нж (30лс64нж) / 30с964нж (30лс964нж) / 30с564нж (30лс564нж)							
Давление рабочее РН	2,5 МПа (25кгс/см ²)							
Проход условный, мм	50	80	100	150	200	250	300	400
Масса, кг не более	35	50	80	140	210	365	413	650
Строительная длина, мм ГОСТ 3706-93	216	283	305	403	419	457	502	600
Способ управления	Ручной (от маховика)							Редуктор конический РК-В-1.06
	Электропривод							
Присоединительные размеры ЭП по ГОСТ55510	АК		Б			В		
Герметичность затвора	Согласно паспорту на задвижку в соответствии с ГОСТ 9544-2015							
Тип соединения	Фланцевый: Фланцы корпуса - по ГОСТ 33259-2015 исполнение Е и F, Ответные фланцы - по ГОСТ 33259-2015							
Коэффициент сопротивления	0,1							
Рабочая среда	Жидкие неагрессивные нефтепродукты, холодная вода, горячая вода, пар, газ							
Материал вставки	Наплавленная коррозионно-стойкая сталь 08Х20Н9Г7Т							
Рабочее положение задвижек	Вертикально маховиком/приводом вверх. В пределах 90 ⁰ от вертикали маховиком/приводом вверх. При отклонении от вертикали необходима дополнительная опора под привод							
Рабочее положение затвора	Полностью открыто или полностью закрыто. Использование задвижек в качестве дросселирующих устройств не допускается.							
Направление подачи среды	Любое							

Ине. № подл.	Подп. и дата
Ине. № дубл.	Взам. ине. №
Ине. № подл.	Подп. и дата
Ине. № подл.	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Да-
-----	------	----------	-------	-----

ЧАЗ 002-08-19 РЭ

Лист

6

Таблица 4

Обозначение	30с15нж (30лс15нж) /30с915нж (30лс915нж) / 30с515нж (30лс515нж)						
Давление рабочее РН	4,0 МПа (40кгс/см ²)						
Проход условный, мм	50	80	100	150	200	250	300
Масса, кг не более	35	50	80	140	210	365	485
Строительная длина, мм ГОСТ 3706-93	216/ 250	283/ 310	305/ 350	450	419	650	502
Способ управления	Ручной (от маховика) или электропривод						
Присоединительные размеры ЭП по ГОСТ55510	АК			Б			
Герметичность затвора	Согласно паспорту на задвижку в соответствии с ГОСТ 9544-2015						
Тип соединения	Фланцевый: Фланцы задвижек - по ГОСТ 33259-2015 исполнение Е и F, Ответные фланцы - по ГОСТ 33259-2015						
Коэффициент сопротив- ления	0,1						
Рабочая среда	Жидкие неагрессивные нефтепродукты, холодная вода, горячая вода, пар, газ						
Материал вставки	Наплавленная коррозионно-стойкая сталь 08Х20Н9Г7Т						
Рабочее положение за- движек	Вертикально маховиком/приводом вверх. В пределах 90° от вертикали маховиком (приво- дом) вверх. При отклонении от вертикали необ- ходима дополнительная опора под привод						
Рабочее положение за- твора	Полностью открыто или полностью закрыто. Использование задвижек в качестве дросселиру- ющих устройств не допускается.						
Направление подачи среды	Любое						

2.2. Задвижки изготавливаются в исполнении для районов с умеренным кли-
матом при температуре окружающего воздуха от -40°С до +40°С и при тем-
пературе транспортирующей среды от -40°С до +450°С и для районов с хо-
лодным климатом при температуре окружающего воздуха от -60°С до +40°С
и при температуре транспортируемой среды от -60°С до +450°С

Ине. № подл	Подп. и дата
Ине. № дубл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата
Ине. № дубл.	Подп. и дата
Ине. № подл	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Да-

ЧАЗ 002-08-19 РЭ

Лист

7

2.3.Материал основных деталей

Таблица 5

Наименование детали	Материал
Корпус	Ст.25-35Л
Крышка	Ст.25-35Л
Диск	Ст.25-35Л
Маховик	Ст.35Л (ВЧ-50)
Шпиндель	Ст.20Х13
Втулка резьбовая	Бронза БрАЖ 9-4
Сальник	Ст. 35Л (ВЧ-50)

Для задвижек в исполнении для районов с холодным климатом детали корпуса и крышки изготавливаются из стали 30ХМЛ, 20ГЛ, 20ГМЛ

2.4. Принадлежность задвижки к определенному классу герметичности затвора указана в паспорте, заверенном штампом ОТК ООО ЧАЗ.

Паспорт на каждую задвижку вкладывается внутрь за пластиковой заглушкой с указывающей надписью «Паспорт здесь»

3. Устройство и работа задвижек.

3.1. Принцип действия задвижки основан на перекрытии потока рабочей среды перемещением клина перпендикулярно направлению потока. Вращение маховика поз. 11 (или вала электропривода) передается втулке поз. 5 и преобразуется в поступательное перемещение шпинделя поз. 4, который поднимает или опускает клин поз. 3, открывая или закрывая проходное сечение задвижки.

3.2. Закрытие задвижки производится вращением маховика вправо, а открытие – влево (перемещение шпинделя в корпус задвижки или его выдвижение из корпуса).

3.3. При опрессовках задвижка должна находиться в одном из крайних положений: с открытым или закрытым затвором.

4. Маркировка

4.1. На лицевой стороне корпуса задвижки нанесена маркировка:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- давление номинальное в кгс·см;
- проход условный в мм;
- марка материала.

Ине. № подл	Подп. и дата
Ине. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Да-
-----	------	----------	-------	-----

ЧАЗ 002-08-19 РЭ

Лист

8

5. Показатели срока службы, технического ресурса, наработки на отказ, утилизация:

5.1. Показатели срока службы: Задвижка относится к классу восстанавливаемых, ремонтируемых изделий с нерегламентированной дисциплиной восстановления и вынужденной продолжительностью эксплуатации.

- средний срок службы, лет, не менее - 20
- назначенный срок службы, лет - 25
- средний ресурс, циклов, не менее - 2500
- средняя наработка на отказ, циклов, не менее - 500
- срок хранения задвижек до переконсервации, лет, - 3

5.2. Критерием отказов задвижки являются:

- протечки в затворе, превышающие допустимое значение по ГОСТ9544-2015, заявленного класса герметичности;
- потеря герметичности по отношению к внешней среде корпусных деталей и сварных соединений;
- самопроизвольное изменение положения шпинделя из положения «открыто» или положения «закрыто» в процессе работы;
- неустранимый дополнительной подтяжкой пропуск среды через прокладочные соединения и сальник;
- заклинивание подвижных частей;
- срез резьбы ходовой пары;
- разрушение других элементов или деталей задвижки

5.3. Критериями предельного состояния задвижки являются:

- разрушение и потеря плотности материала корпусных деталей.

5.4. Утилизация изделия в целом не представляет опасности для жизни, здоровья людей и загрязнения окружающей среды.

После окончания срока эксплуатации или при окончательном выходе изделия из строя необходимо:

- выполнить разборку изделия, с целью разделения цветных металлов и чёрных;
- утилизировать как металлический лом без предварительной подготовки в соответствии с материалом элемента изделия.

Примечание: Задвижки, подвергнутые восстановлению (разборке и сборке) в период гарантийного срока эксплуатации, замене или обмену не подлежат, изготовитель ответственности за работоспособность данных задвижек не несет.

ВНИМАНИЕ! Перед установкой задвижки на объект или при проведении входного контроля потребителя подтяжка сальникового узла обязательна, при необходимости сальниковую набивку заменить.

6. Техническое обслуживание изделия.

6.1. В течение срока службы не реже одного раза в год необходимо проводить техническое обслуживание и, при необходимости, ремонт задвижек.

Ине. № подл	Подп. и дата
Ине. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Да-
-----	------	----------	-------	-----

ЧАЗ 002-08-19 РЭ

Лист

9

6.2. Ревизию, как правило, проводят в период ревизии трубопровода. Периодичность проведения ревизий приведена в таблице 6.

Таблица 6

Транспортируемая среда	Категория трубопровода	Периодичность при скорости коррозии до 0,1 мм/год
Чрезвычайно, высоко и умеренно опасные вещества 1, 2, 3 классов по ГОСТ 12.1.007-76	I и II	Не реже одного раза в 3 года
Взрыво- и пожароопасные вещества (ВВ), горючие газы (ГГ), в том числе сжиженные, легковоспламеняющиеся жидкости (ЛВЖ) по ГОСТ 12.1.007-76	I и II III	Не реже одного раза в 3 года Не реже одного раза в 4 года
Горючие жидкости (ГЖ) по ГОСТ 12.1.004-91	I и II III и IV	Не реже одного раза в 3 года Не реже одного раза в 4 года
Трудногорючие (ТГ) и негорючие (НГ) вещества по ГОСТ 12.1.004-91	I и II III, IV и V	Не реже одного раза в 6 лет Не реже одного раза в 8 лет

6.3. При техническом обслуживании необходимо выполнить следующие работы:

- внешний осмотр;
- проверка герметичности сальниковых уплотнений и прокладок;
- проверка работоспособности, плавности хода подвижных частей.

6.4. При проведении ревизии необходимо выполнить следующие работы:

- внешний осмотр;
- разборка и осмотр отдельных деталей;
- осмотр внутренней поверхности и контроль неразрушающими методами;
- притирка уплотнительных поверхностей;
- сборка и проведение испытаний на прочность и плотность.

7. Устранение неисправностей.

7.1. Перечень возможных неисправностей задвижки и методы их устранения указаны в таблице 7.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Ине. № дубл.	Взам. ине. №
Подп. и дата	Подп. и дата

№ пп	Наименование неисправностей (внеш. проявление или доп. признаки)	Вероятная причина	Метод устранения
1	Нарушение герметичности затвора. Пропуск среды при закрытом затворе.	Попадание инородного тела между уплотнительными поверхностями диска и корпуса. Повреждение уплотнительной поверхности корпуса. Повреждение уплотнительной поверхности диска.	Произвести несколько срабатываний задвижки (открыто-закрыто). *** Если указанное действие не дает результата, разобрать задвижку, притереть уплотнительную поверхность корпуса.
2	Нарушена герметичность «корпус-крышка».	Недостаточно уплотнена прокладка, ослаблена затяжка крепежа.	Уплотнить прокладку дополнительной затяжкой гаек. *** Заменить прокладку.
3	Нарушена герметичность сальника. Пропуск среды через сальник.	1. Недостаточное усилие затяжки сальника. 2. Выработка сальника.	Подтянуть сальник. Произвести донабивку сальника.
4	Задвижка не закрывается и не открывается.	Заклинивание подвижных частей.	*** Разобрать задвижку, устранить неисправность.

ВНИМАНИЕ! На задвижках, у которых не истек срок гарантийного обслуживания, пункты, обозначенные *** допускается производить только по согласованию с заводом изготовителем.

8. Порядок разборки и сборки задвижек.

8.1. Полную разборку задвижек производят в следующем порядке:

- вывести клин 3 из положения «закрыто»;
- отвернуть гайку и маховик 11;
- отвернуть гайки 6 и извлечь шпильки (болты) 7;
- снять крышку 2 с корпуса 1 вместе со шпинделем 4 и клином;
- снять прокладку 9;
- снять диски клина и бобышку;
- вывернуть шпиндель из резьбовой втулки 5, извлечь из крышки шпиндель и втулку (для задвижки под ЭП – отвернуть гайку и снять втулку кулачковую с подшипниками и втулкой резьбовой, снять подшипники);
- снять сальник 12 и набивку сальника 10.

8.2. Сборку задвижки производить в обратном порядке.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Ине. № дубл.	Взам. ине. №
Ине. № инв.	Подп. и дата
Ине. № инв.	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Да-
-----	------	----------	-------	-----

ЧАЗ 002-08-19 РЭ

9. Порядок установки.

9.1. К монтажу, эксплуатации и ремонту задвижек допускается квалифицированный персонал, обслуживающий объект, изучивший:

- устройство задвижек и эксплуатационную документацию на них;
- требования руководства по эксплуатации задвижек;
- правила техники безопасности, в области промышленной безопасности, пожарной безопасности и охраны труда;
- инструкции и руководство по эксплуатации на электропривод (при монтаже изделия с электроприводом);

Монтаж, наладка, обслуживание и ремонт технических устройств, предназначенных для применения на опасном производственном объекте, производятся организациями, имеющими лицензию на осуществление указанных работ, выданную Ростехнадзором.

9.2. Перед монтажом задвижек на трубопровод необходимо: произвести консервацию задвижек чистой ветошью, смоченной растворителем (уайт-спиритом, бензином и т.п.). Трубопровод должен быть тщательно очищен от грязи, песка, окалина и т.п.

Кроме этого, необходимо проверить:

- состояние крепежных соединений;
- герметичность в затворе;
- герметичность мест соединений, сальника, верхнего уплотнения относительно внешней среды;
- работоспособность;

9.3. Во время монтажа, при закреплении задвижки использовать наружные поверхности корпуса. Фланцы на трубопроводе должны быть установлены без перекосов. Затяжка болтов и шпилек гайками должна производиться равномерно.

9.4. При наклонном или горизонтальном положении задвижки должна быть предусмотрена дополнительная опора под электропривод (для изделия с электроприводом).

9.5. Рабочая среда не должна иметь примесей (песок, окалина и т.п.)

9.6. Рекомендуются периодически осматривать задвижки, с занесением результатов осмотра в специальный журнал.

ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается:

- снимать задвижку с трубопровода и производить ее разборку при наличии в нем рабочей среды;
- применять ключи большие по размеру, чем требуется для крепежных деталей в каждом конкретном случае;

10. Правила хранения и транспортирования

10.1. Условия транспортирования и хранения задвижек – 4 (Ж2), по ГОСТ 15150-69

10.2. Консервация по ГОСТ 9.014-78. Срок консервации – 3 года.

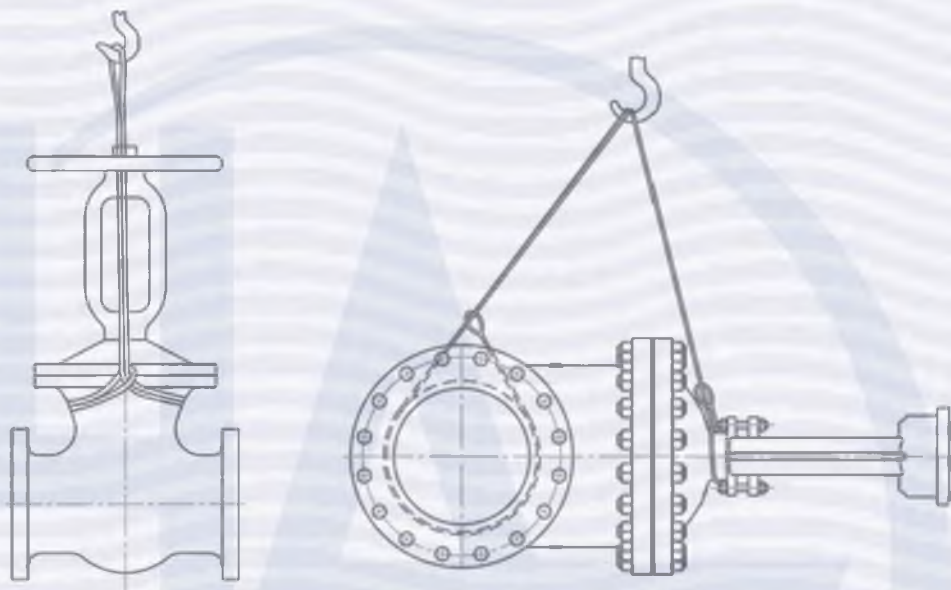
Ине. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата	Ине. № дубл.	Ине. № дубл.	Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Да-	Лист
ЧАЗ 002-08-19 РЭ											12

10.3. При транспортировании и хранении проходные отверстия корпусов должны быть закрыты заглушками, клин должен быть в положении «закрыто».

10.4. Погрузка, разгрузка, транспортировка и складирование задвижек должны проводиться аттестованным персоналом с соблюдением требований безопасности.

10.5. Расконсервация - по ГОСТ 9.014-78 раздел 8.

10.6. Строповка задвижек должна осуществляться в соответствии с рисунком.



11. Требования безопасности

11.1. Указание мер безопасности по ГОСТ 53672-2009.

11.2. Задвижки не должны испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, растяжение, кручение, перекосы фланцев и т.д.).

11.3. При проведении испытаний на прочность и плотность трубопровода все задвижки, установленные на трубопроводе, должны быть полностью открыты, сальники уплотнены.

11.4. Для обеспечения безопасной работы запрещается:

- эксплуатировать задвижки при отсутствии эксплуатационной документации;
- производить работы по демонтажу (и ремонту) при наличии давления среды в полости задвижек;
- снимать задвижки с трубопровода при наличии в них рабочей среды;
- производить замену сальниковой набивки и подтяжку сальника, подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в трубопроводе;
- использовать задвижки в качестве опоры для трубопровода;
- использовать задвижки в качестве регулирующей арматуры или в качестве заглушек при испытаниях;
- использовать задвижки на параметры, превышающие указанные в паспорте значения.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Ине. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Ине. № инв.
Ине. № подл.	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Да-
-----	------	----------	-------	-----

ЧАЗ 002-08-19 РЭ

Лист

13

12. Гарантии изготовителя

12.1. Изготовитель гарантирует исправность работы задвижек при соблюдении условий эксплуатации, хранения и транспортировки

12.2. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается 24 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 30 месяцев с момента реализации.

12.3. Гарантийная наработка – 500 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

12.4. На задвижку, которая подвергалась разборке-сборке, ремонту или иному вмешательству в конструкцию, без согласия или участия ООО ПФ "Челнинский арматурный завод" - гарантийные обязательства не распространяются.

13. Подтверждение соответствие продукции требованиям:

ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Сертификат соответствия: № ТС RU C-RU.АЯ54.В.00252
Серия RU №0140937
от 16.08.2017г.

Сертификат Пром.Безопасности: № СПБ.001.0002
от 29.12.2014г.

ООО ПФ "Челнинский Арматурный Завод"

Адрес: 423800, РТ, г. Набережные Челны, ул. Шлюзовая, д. 30, 30/1,30/2,30/3

Телефон/Факс: (8552) 25-35-86, 8-800-707-01-41

E-mail: sales@chelaz.ru

Web: www.chelaz.ru

Ине. № подл	Подп. и дата	Ине. № дубл.	Взам. ине. №	Подп. и дата	Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Да-	Лист	14