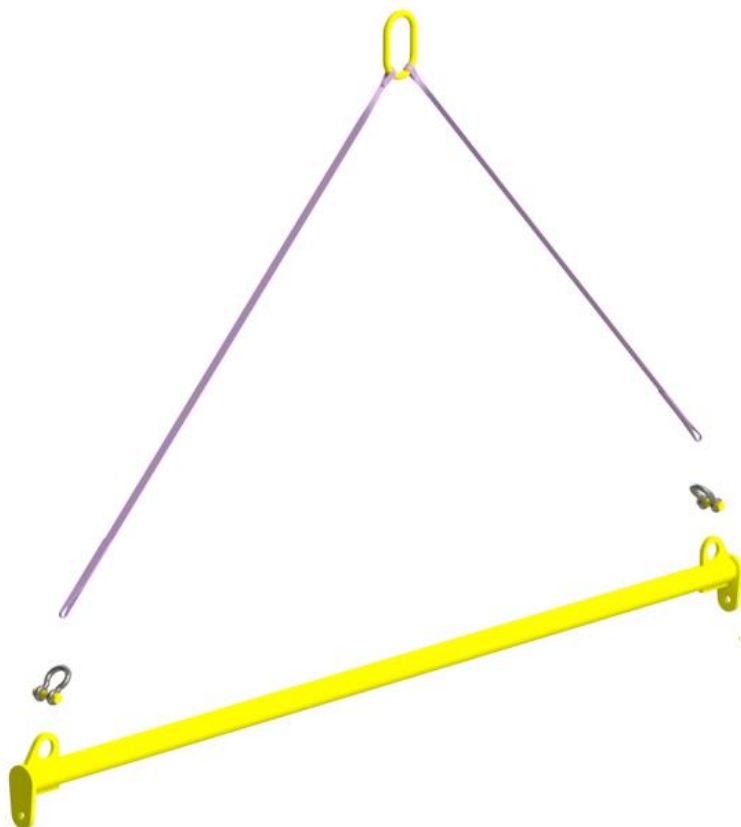


13022024-2.0



ПАСПОРТ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТРАВЕРСА ЛИНЕЙНАЯ ДЛЯ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ TLSP





Оглавление

1. Описание и работа	3
1.1 Назначение изделия	3
1.2 Основные характеристики	3
1.3 Общий вид изделия	4
2. Использование по назначению	4
2.1 Инструкция по эксплуатации	4
2.2 Меры предосторожности	5
2.3 Техническое обслуживание и осмотр	5
2.4 Хранение изделия	6
2.5 Нормы браковки	6
3. Гарантийные обязательства	7



ВНИМАНИЕ! Вся информация, приведенная в данном руководстве, основана на данных, доступных на момент печати. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделия без предварительного уведомления, если эти изменения не ухудшают потребительских свойств и качества продукции.

1. Описание и работа

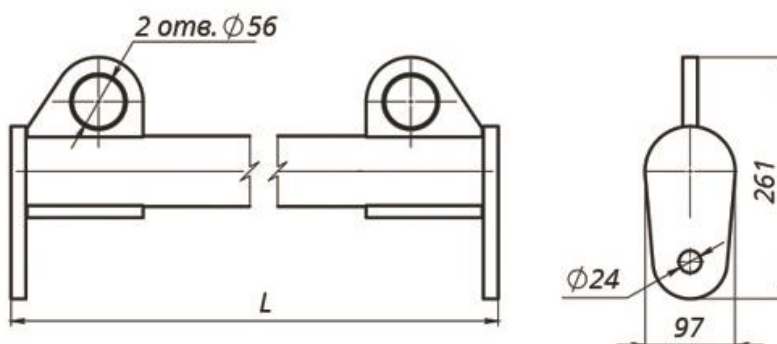
1.1 Назначение изделия

Траверса линейная TLSP предназначена для транспортирования сэндвич-панелей массой, не превышающей номинальную грузоподъемность изделия, и длиной до 6 м при помощи захватов ZSP (в комплект поставки не входят).

Изделие изготовлено в соответствии с рабочими чертежами и действующими нормативными документами, испытано статической нагрузкой, на 25% превышающей номинальную грузоподъемность, и признано годным к эксплуатации.

Температурный режим эксплуатации изделия – от -20°C до $+40^{\circ}\text{C}$.

1.2 Основные характеристики



Артикул	Наименование	Длина, L, мм	Г/п, кг	Масса всего изделия, кг	Скоба СИ (2 шт.), г/п, т	Строп текстильный
1009667	Траверса линейная для сэндвич-панелей 0,5 т 2,5 м TLSP	2 500	500	32,2	4,75	2СТ-0,7т/1,8м
1004455	Траверса линейная для сэндвич-панелей 1,0 т 3,0 м TLSP	3 000	1 000	47,0	4,75	2СТ-1,5т/2,0м



1.3 Общий вид изделия

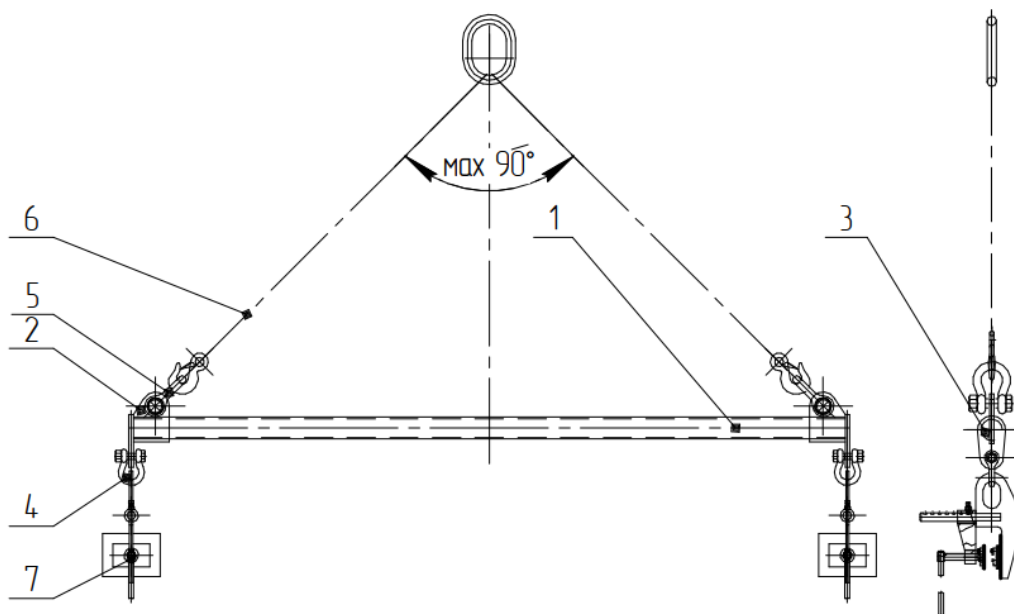


Рис. 2 – Общий вид траверсы линейной для сэндвич-панелей 0,5 т 2,5 м TLSP

1. Траверса;
- 2 и 3. Проушина;
4. Скоба СИ 2,0 шплинт;
5. Скоба СИ 4.75 шплинт;
6. Строп 2 СТ-0.7/1800;
7. Захват-струбцина ZSP-0.25.

2. Использование по назначению

2.1 Инструкция по эксплуатации

К работе с траверсой допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие обучение, имеющие соответствующее удостоверение на право работы с грузозахватными устройствами, прошедшие инструктаж по правилам безопасности при работе с грузоподъемными механизмами и ознакомленные с настоящей инструкцией. Инструкция разработана на основании Федеральных норм и правил (ФНП) в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных объектов, на которых используются подъемные сооружения», утвержденных Приказом Ростехнадзора от 26.11.2020 №461, Технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» ТР ТС 010/2011, ГОСТ 33715-2015 «Краны грузоподъемные. Съёмные грузозахватные приспособления и тара. Эксплуатация», РД 36-62-00 «Оборудование грузоподъемное. Общие технические требования», ТУ 3178-004-30489719-2017 «Грузозахватные приспособления. Тара производственная».



Траверса навешивается на крюк крана за подъемное звено двухветвевое стропа соответствующей грузоподъемности. При работе с траверсой угол между ветвями стропа должен быть не более 90 градусов.

Все навесные элементы являются неотъемлемой частью грузозахватного приспособления.

2.2 Меры предосторожности

- Не оставляйте поднятым груз без присмотра;
- Перед подъемом груза требуется испытать грузозахватное приспособление. Если оно не держит груз, работу необходимо немедленно прекратить.
- Запрещена чистка изделия во время работы.
- Запрещено поднимать груз свыше заявленной грузоподъемности траверсы.
- Запрещено использовать механизм для подъема людей.
- Запрещено выравнивать и/или поправлять грузозахватные механизмы на весу.

2.3 Техническое обслуживание и осмотр

Техническое обслуживание траверсы включает в себя:

- внешний осмотр грузозахватного приспособления перед началом работы с целью выявления неисправностей конструкции, осмотр сварных швов, используя браковочные признаки, приведенные в данной инструкции по эксплуатации и согласно ГОСТ 33715 Приложение Б;
- осмотр, чистка изделия после работы.

Назначенный срок службы изделия, эксплуатирующегося в условиях групп классификации режима работы крана (по ГОСТ 34017 – 2016), лет:

A2-A3	8
A4-A5	5
A6-A8	4

Назначенный срок службы стропов текстильных – 1, 0.5, 0.25 лет соответственно.

Оценка работоспособности изделия в период эксплуатации осуществляется в формах:

- ежемесячных осмотров, осуществляемых стропальщиком;
- периодических проверок состояния, проводимых специалистом, ответственным за промышленную безопасность в эксплуатирующей организации, не реже одного раза в месяц (ФНП, п.22и). Осмотр редкоиспользуемого изделия производить перед выдачей в работу;
- обследований, проводимых специализированной организацией, по истечении срока службы изделия, установленного изготовителем, и определяющих возможность установления нового назначенного срока службы, а также условий продолжения его дальнейшей безопасной эксплуатации;



- внеочередных обследований в случае аварии или несчастного случая с участием изделия.

Проверку технического состояния изделия при обследованиях производить грузом, превышающим грузоподъемность на 25%.

Результаты проверок состояния траверсы заносятся в журнал учета и проверки состояния грузоподъемного приспособления. По результатам обследований оформляется акт.

2.4 Хранение изделия

Хранение изделия по группе условий хранения 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды».

2.5 Нормы браковки

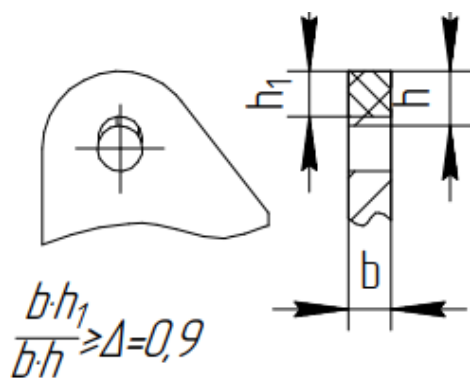
К эксплуатации не допускаются изделия со следующими дефектами:

1. Наличие трещин в деталях сварных конструкций.

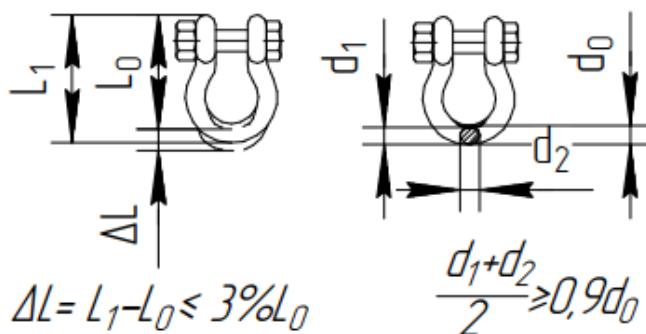
Метод устранения дефектов: браковать изделие.

2. При износе поверхностей элементов или местных вмятинах, приводящих к уменьшению площади поперечного сечения на 1-% и удлинению более чем на 3%:

а. в деталях поз. 2 и 3, метод устранения: браковать.



- б. в деталях поз. 4, 5, метод устранения: заменить детали.



3. Прогиб балки траверсы дет. поз. 1 более $L/600$, где L – длина балки.



Метод устранения: браковать изделие.

4. Браковку сварных швов, стропов производить в соответствии с требованиями ФНП.

5. Браковку стропов производить согласно ГОСТ 33715-2015 п.8.8, РД 24-СЗК-01.

6. Отсутствие или повреждение маркировки.

Метод устранения: браковать изделие.

После каждого ремонта с заменой комплектующих грузозахватное приспособление подлежит контролю качества проведенного ремонта.

3. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок устанавливается 3 месяца со дня продажи конечному потребителю.

ГАРАНТИИ НЕ РАСПРОСТРАНЯЮТСЯ НА:

- Детали, подверженные рабочему и другим видам естественного износа, а также на неисправности оборудования, вызванные этими видами износа.

- Неисправности оборудования, вызванные несоблюдением инструкций по эксплуатации или произошедшие вследствие использования оборудования не по назначению, во время использования при ненормативных условиях окружающей среды, ненадлежащих производственных условиях, вследствие перегрузок или недостаточного, ненадлежащего технического обслуживания или ухода.

- На механические повреждения (трещины, сколы и т.д.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных сред, высокой влажности и высоких температур, а также повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения и коррозии металлических частей.

- Оборудование, в конструкцию которого были внесены изменения или дополнения.

В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая проверка сроком 10 рабочих дней с момента поступления оборудования на диагностику.

Порядок подачи рекламаций:

- Гарантийные рекламации принимаются в течение гарантийного срока. Для этого запросите у организации, в которой вы приобрели оборудование, бланк для рекламации и инструкцию по подаче рекламации.

- Все риски по пересылке оборудования дилеру или в сервисный центр несет владелец оборудования.

- Претензии, связанные с некомплектностью и внешним видом оборудования, после введения его в эксплуатацию не принимаются.



Информация данного раздела действительна на момент печати настоящего руководства. Актуальная информация о действующих правилах гарантийного обслуживания опубликована на официальном сайте группы компаний TOR INDUSTRIES **www.tor-industries.com** (раздел «сервис»)



**СЕРВИСНЫЙ ПАСПОРТ
ПАСПОРТНЫЕ ДАННЫЕ**

МОДЕЛЬ:

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:

ДАТА ПРОДАЖИ: / /

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК:

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАВЦЕ:

КОМПАНИЯ:

АДРЕС:

КОНТАКТЫ: ТЕЛ:

СЕРВИСНЫЕ ОТМЕТКИ

М.П.	Настоящим удостоверяем выполнение всех контрольных операций и испытаний. Техника полностью укомплектована, исправна и готова к эксплуатации.
ДАТА	

ОТМЕТКИ О ПРОХОЖДЕНИИ ТО И РЕМОНТА

Регламент ТО						
Регламент ТО						
Регламент ТО						
Регламент ТО						
Гарантийный ремонт						
Плановый ремонт						
Дата прохождения ТО						
Исполнитель						

Покупатель ознакомился с правилами безопасности и эксплуатации данного изделия, с условиями гарантийного обслуживания. Покупатель получил Руководство (паспорт) на русском языке. Техника (оборудование) получена в исправном состоянии, без видимых повреждений в полной комплектности, претензий по качеству не имею.

Покупатель _____ М.П.



Журнал записи обслуживания и ремонта:

№ п/п	Время обслуживания	Обслуживаемая деталь	Используемый материал	Обслуживающий персонал	Примечания