



# ТУЛЬСКИЙ ЗАВОД ПРОМЫШЛЕННОЙ АРМАТУРЫ

ООО Научно-производственное объединение

РФ, 300908, г. Тула, поселок Хомяково, ул. Хомяковская, д. 26, офис 104, Тел/факс (4872) 43-62-63, 43-62-70, ooonpotzpa@mail.ru  
ООО НПО «ТЗПА», ОГРН 1127154028154, ИНН 7103515702 КПП 71301001, Р/с №40702810800011202127, Филиал «Тульский» ООО КБ  
«АРЕСБАНК» г. Тула, БИК 047003792, К/с № 30101810300000000792

Исх. № 83 от 6.05.16г

**Заместителю начальника  
Управления ЗРА ИТЦ  
«Орггазинжиниринг»  
ОАО «Оргэнергогаз»  
В.К. Мельситдинову**

О выполнении рекомендаций комиссии

## **Уважаемый Вильдар Касымович!**

В период с 01 по 29 марта 2016 г. на испытательном полигоне филиала «Саратоворгниагностика» были проведены приемочные испытания электрогидропривода ТЗПА.ЭГП.1000.001.000, зав. № 0002 производства ООО НПО «Тульский завод промышленной арматуры» (с технологическим краном шаровым DN 1000 PN 10,0 МПа ЗАО «КОНАР»).

Предъявленный привод приемочные испытания выдержал, учитывая аналогичность конструкции, технологии изготовления и используемых материалов, результаты испытаний распространяются на приводы электрогидравлические, изготовленные по ТУ 3791-001-12459324-2015 для управления кранами шаровыми DN 300÷1400 PN от 1,6 до 16,0 МПа.

Результаты приемочных испытаний приведены в акте № 11 от 30 марта 2015г.

На основании рекомендаций комиссии в конструкцию и техническую документацию внесены изменения:

По пункту 3.3.1 в конструкцию внесены следующие изменения:

- упрощен доступ в модуль для замены комплектующих;
- для изготовления модуля использовалась нержавеющая сталь толщиной 1,5 мм;
- в модуле размещена гидравлическая схема ЭГП;
- фирменная табличка перемещена на корпус привода;
- нанесена маркировка минимального и максимального уровня гидрожидкости в баке;
- установлены бирки «открыто», «закрыто» на электромагнитных клапанах;
- заменена сливная пробка краном.

По пункту 3.3.2 в техническую документацию внесены следующие изменения:

1) В «Руководстве по монтажу»:

- таблица с быстроознашивающимися ЗИП дополнена геометрическими размерами и марками материалов;
- ссылки на схемы дополнены номерами позиций;
- описан порядок действий в аварийных ситуациях;
- уточнена процедура дозаправки азотом;
- описана процедура очистки всасывающего фильтра;
- уточнена процедура регулировки упоров привода.

2) В паспорт внесена соответствующая поправка «арматура запорная четвертьоборотная».

По пункту 3.3.3 комплект поставки дополнен паспортами на покупные комплектующие изделия.

С уважением,

Генеральный директор  
ООО НПО «ТЗПА»



Шаповалов Ю.Г.