**Проверка комплектности манипулятора и приемка его в монтаж**

При приемке проверяют: комплектность оборудования по упаковочным листам и комплектовочно-отгрузочным ведомостям; его соответствие заводским чертежам и техническим условиям; исправность; наличие пломб; отсутствие повреждений или поломок, трещин и раковин; наличие избыточного давления в сосудах (если это предусмотрено в документации), а также полноту технической документации на оборудование, если она не была получена ранее.

Рабочие монтажники принимают участие в приемке оборудования совместно с линейными ИТР или работниками группы подготовки производства монтажной организации.

Транспортирование оборудования со склада завода- заказчика (базисного) до приобъектного склада, а при монтаже «с колес» в монтажную зону осуществляют силами и средствами заказчика по заявкам монтажной ор­ганизации, передаваемым за три дня до планируемого срока подачи.

Документом, фиксирующим приемку (сдачу) оборудования в монтаж, является приемосдаточный акт. В акте делается оговорка, что полная характеристика технического состояния — дефекты конструкции и заводского изготовления, некомплектность, выявленные при расконсервации, монтаже и испытании оборудования, будет зафиксирована дополнительным актом. Акты подписы­вают представители заказчика, монтажной организации и генерального подрядчика, а также при необходимости завода-изготовителя.

Принятое от заказчика оборудование находится на ответственном хранении монтажной организации. Для предохранения от повреждений и деформации отдельные машины, их элементы, узлы и детали укладывают на дере­вянные подкладки или настилы. Приборы, аппаратура, арматура, фитинги и другое мелкое оборудование хранят в закрытом складе на стеллажах, на которых вывеши­вается опись изделий, которые находятся на данном стеллаже.

По способу хранения в зависимости от массы, габаритных размеров, характера упаковки и требований защиты от атмосферных осадков оборудование делится на четыре группы.

1. Оборудование, не требующее защиты от атмосферных осадков, а также большой массы - негабаритное и мало подверженное коррозии — хранится на открытых площадках или прирельсовых эстакадах.

2. Оборудование, требующее защиты от атмосферных осадков, хранится на полуоткрытых площадках под ин­дивидуальным или общим навесом.

3. Оборудование с обработанными посадочными или рабочими поверхностями, требующее защиты от влаги и сырости, и мелкие детали хранят в сухих закрытых неутепленных и неотапливаемых помещениях, а оборудование, требующее дополнительной защиты от температурных влияний, хранят в закрытых утепленных, отапливаемых и вентилируемых складах.

4. Резиновые манжеты и другие изделия из резины должны храниться в закрытых помещениях при 0-20 °С.

Расконсервация и очистка оборудования. Консервация – временное предохранение защитными покрытиями (смазочными материалами, красками, лаками, упаковкой) поверхностей от коррозии.

Пластичные и консервационные смазки и лакокрасочные покрытия обеспечивают сохранность оборудования в течение одного года, а ингибированные смазки и рабочие масла с присадками – в течение 3-5 лет. Корпуса редукторов и внутренние поверхности емкостей консервируют? маслостойкими красителями, растворами нитрата натрия или воздухом, насыщенным парами ингибитора.

Расконсервацию – удаление консервационных смазок, лакокрасочных и других покрытий, выполняют на приобъектных складах или в монтажной зоне на специаль­но отведенных площадках или непосредственно на фундаментах.

Пластичные и консервационные смазки удаляют нагревом в ваннах с минеральным маслом при 100-120 °С с последующей протиркой салфетками из бязи, а также промыванием горячей водой или водно-моющими растворами с пассиваторами и последующей сушкой.

Используют также и специальные химические растворяющие вещества: растворители; обезжиривающие составы и моющие жидкости.

Для удаления смазок используют струйную промывку узлов и поверхностей оборудования подогретой смесью керосина и минерального масла или одного масла. Мелкие детали промывают в механизированных установках на решетках в ванне с подогревом и подачей промывочной смеси на очищаемые поверхности.

Громоздкие детали и узлы очищают от смазки струей насыщенного или сухого пара, который подается на деталь по резиновому шлангу с наконечником.

Если не истек гарантийный срок хранения, ингибированные смазки удаляют из механизмов заливкой рабочего масла и прокручиванием механизмов вхолостую в течение 20-30 мин. Затем смесь сливают и заливают чистое масло.

Для временного предохранения от коррозии расконсервированные поверхности не позже 1-2 ч после их очистки покрывают техническим вазелином, синтетическим солидолом или смазкой, указанной в технических условиях завода-изготовителя.

На поверхность, покрытую ржавчиной (коррозией), наносят пасту слоем толщиной 1-1,5 мм и выдерживают в течение 0,25-6 ч в зависимости от плотности и толщины ржавчины. С очищенной поверхности пасту удаляют сал­фетками или водой.

Для предохранения поверхности от дальнейшего окисления ее нейтрализуют 10%-ным водным раствором «Можеф» или 5-10%-ным раствором ортофосфорной кислоты.