

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО ТОПЛИВУ И ГАЗИФИКАЦИИ "БЕЛТОПГАЗ"

ЗАКАЗАТЬ

Научно-производственное республиканское унитарное
предприятие "Белгазтехника"

ОКП РБ 29.56.25.900



Утвержден

11-18.7.00.000 ПС- ЛУ

Устройство холодной врезки

УХВ-50

Паспорт

11-18.7.00.000 ПС

Инв. № подл.

808

Подпись и дата

22.12.18

Взам. инв. №

Инв. № дудл.

Подпись и дата

Перв. примен.

Справ. №

СОДЕРЖАНИЕ

1	ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ.....	3
2	ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	4
3	КОМПЛЕКТНОСТЬ	5
4	РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	6
5	КОНСЕРВАЦИЯ.....	7
6	УПАКОВКА	7
7	СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ.....	8
8	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	8
9	ОПИСАНИЕ И РАБОТА.....	9
10	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	11
11	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ	16
12	ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.....	18
13	СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ	19
14	РЕМОНТ	20
15	СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ.....	21
	Приложение А (обязательное) Чертеж фитинга DN50	22
	Приложение Б (обязательное) Чертеж пробки DN50.....	23

Инв. № подл.

808

Подпись и дата

22.12.18

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подпись и дата

Перв. примен.

Справ. №

11-18.7.00.000 ПС

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Лист

2

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Устройство холодной врезки УХВ-50 (в дальнейшем – устройство) предназначено для присоединения дополнительного газопровода к действующему основному, путем вырезки отверстия в действующем газопроводе без снижения в нем давления.

1.2 Устройство эксплуатируется в подразделениях, ответственных за ремонт и эксплуатацию газопроводов распределительных систем газоснабжения.

1.3 Вид климатического исполнения У1 по ГОСТ 15150-69.

1.4 Пример условного обозначения УХВ-50 при заказе:
«УХВ-50 ТУ ВУ 100270876.166-2012».

1.5 Рисунки, представленные в паспорте, являются информативными. Изготовитель оставляет за собою право на изменение конструкции, не предупреждая об этом потребителя.

1.6 Реквизиты изготовителя:

220015, г. Минск, ул. Гурского, 30, РУП «Белгазтехника».

Телефоны:

-(017) 256-94-06, (017) 213-07-55, тел.-факс (017) 256-63-86 – отдел маркетинга;

-тел.-факс (017) 213-06-23 – приемная;

-(017) 213-07-17 – отдел технического контроля (ОТК).

Интернет:

-www.belgastehnika.by;

-электронная почта – [marketing @ belgastehnika.by](mailto:marketing@belgastehnika.by)

Место для этикетки
штрих-кода

11-18.7.00.000 ПС

Лист

3

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 Устройство соответствует требованиям ТУ ВУ 100270876. 166-2012, комплекта конструкторской документации 11-18.7.00.000, ТКП 45-4.03-267-2012, «Правилам по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь».

2.2 Основные технические данные приведены в таблице 2.1.

Таблица 2.1

Наименование параметра	Значение параметра
1 Номинальный диаметр действующего газопровода, мм, не менее	50
2 Номинальный диаметр присоединяемого газопровода, мм, не более	50
3 Номинальное давление газа в действующем газопроводе, МПа, не более	1,2
4 Метод врезки	ручной, механический
5 Режущие инструменты	пила кольцевая, сверло
6 Производительность устройства (без учета подготовительных работ)	одна врезка в час
7 Тип соединения	фланцевый
8 Габаритные размеры, мм, не более:	
- упаковки:	
-длина	1200
-ширина	350
-высота	250
-устройства в сборе:	
-длина	720
-ширина	400
-высота	1250
9 Масса, кг, не более:	
-полного комплекта с учетом транспортной тары	45,5
-полного комплекта без учета транспортной тары	33

2.3 Содержания цветных металлов приведены в таблице 2.2.

Таблица 2.2

Металлы	Содержание, кг
Латунь	0,9

11-18.7.00.000 ПС

Лист

4

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 Комплектность устройства должна соответствовать таблице 3.1.

Таблица 3.1

Обозначение	Наименование	Количество, шт.
11-18.7.00.000	УХВ-50	1
11-18.7.00.000 ПС	Паспорт	1
11-18.7.00.007	Фланец съемный DN50	1
11-18.7.00.008	Сухарик DN50	2
11-18.7.07.000	Рукоятка	1
11-18.7.00.006	Фитинг DN50 *	1
11-18.7.08.000	Пробка DN50 *	1
026-032-36-2-2	Кольцо ГОСТ 18829-73	4
059-065-36-2-2	Кольцо ГОСТ 18829-73	3
075-085-58-2-2	Кольцо ГОСТ 18829-73	2
7812-0373	Ключ (S4) ГОСТ 11737-93	1
K20x8x5 НЖБ-1200	Магнит (НП ООО «Эртекс»)	1
3830-35-VIP	Пила кольцевая (ф. «ВАНСО»)	2
3834-DLR (φ6.35)	Сверло (ф. «ВАНСО»)	2
ЕЛШУ.491815.001	Кран шаровой газовый КШГ-50-1 ТУ ВУ 100270876.192-2017	1
ЕЛШУ.491815.001 ПС	Паспорт	1
M16-6gx65.56.01	Болт ГОСТ 7798-70	8
M16-6-A2E	Гайка ГОСТ ISO 4032-2014	8
C16.02.Ст3.01	Шайба ГОСТ 10450-78	16
11-18.7.15.000	Ящик	1

* Комплектующие разового использования, при дальнейшей эксплуатации допускается изготавливать согласно приложениям А и Б или осуществлять дополнительный заказ на их поставку.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	11-18.7.00.000 ПС	Лист
						5

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

22.12.18

808

4 РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1 Изготовитель гарантирует работоспособность устройства в течение 24 месяцев с момента реализации потребителю, при условии соблюдения правил хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации.

4.2 В течение гарантийного срока изготовитель производит ремонт или замену вышедших из строя узлов и деталей.

4.3 Устройство не принимается в гарантийный ремонт без наличия паспорта.

4.4 Гарантия не распространяется на устройство в следующих случаях:

- выход устройства из строя по вине потребителя (нарушение им правил эксплуатации, работа на параметрах, не соответствующих паспорту, неправильный монтаж - демонтаж и т.д.);
- устройство, имеющее механические повреждения (деформации, замятие, трещины, следы ударов, сколы и т.п.), вызванные неправильной эксплуатацией, транспортированием или хранением;
- устройство, имеющее изменение конструкции, произведенные потребителем;
- устройство, имеющее признаки самовольного ремонта потребителем;
- наличие повреждений, полученных в результате аварий, воздействия на изделие огня, влаги, попадания внутрь устройства механических частиц, воды, грязи, окалины, посторонних предметов и т.п.;
- использование устройства не по назначению в соответствии с паспортными данными.

4.5 Гарантия не распространяется на режущие инструменты (сверло, пила кольцевая) и магнит при их износе или поломке.

4.6 Критерий предельного состояния: потеря герметичности деталей, нарушение целостности деталей, необратимые нарушения деталей, вызванные разрушением металла.

4.7 Критерий отказа – несоответствие параметров, определяющих работоспособность устройства.

4.8 Срок службы – 20 лет.

11-18.7.00.000 ПС

Лист

6

Перв. примен.					
Справ. №					
Подпись и дата 22.12.18	Инв. № подл.				
Взам. инв. №					
Инв. № дубл.					
Подпись и дата					
Инв. № подл. 808 Лист № докум. Подпись Дата					
11-18.7.00.000 ПС					Лист 7

5 КОНСЕРВАЦИЯ

5.1 Консервация

5.1.1 Консервации подвергаются только фитинг DN50 и пробка DN50.

5.1.2 Поверхности, подлежащие консервации, очищены от абразивной пыли, металлической стружки, обезжирены и высушены. Обезжиривание произведено нефрасом С ГОСТ 8505-80.

5.1.3 Консервация наружных поверхностей обрабатываемых деталей произведена в соответствии с ГОСТ 9.014-78 для группы изделий II – I по варианту защиты ВЗ-1 консервационным маслом К-17 ГОСТ 10877-76 или аналогичным консервационным средством.

5.2 Расконсервация

5.2.1 Распаковать, законсервированные детали протереть ветошью, смоченной маловязкими маслами или растворителями по ГОСТ 8505-80, ГОСТ 3134-78 с последующим обдуванием теплым воздухом или протиранием насухо.

6 УПАКОВКА

6.1 Устройство с комплектующими поставляется в ящике, предназначенном для транспортировки и хранения.

6.2 Эксплуатационная документация, уплотнительные кольца, ключ, сверло, магнит и крепежные детали, входящие в комплект, уложены в пакеты из полиэтиленовой пленки марки М ГОСТ 10354-82, которые укладываются в ящик, предназначенный для транспортирования и хранения.

7 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Устройство холодной врезки УХВ-50, заводской № _____
(наименование изделия и обозначение исполнения) (заводской номер)

упаковано РУП «Белгазтехника» согласно требованиям действующей технической документации.

(должность) (личная подпись) (расшифровка подписи)

(дата)

8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Устройство холодной врезки УХВ-50, заводской № _____
(наименование изделия и обозначение исполнения) (заводской номер)

изготовлено и принято в соответствии с требованиями технических условий ТУ ВУ 100270876.166-2012, действующей технической документации и признано годным для эксплуатации.

Дата изготовления _____

Личные подписи или оттиски личных клейм, ответственных за приемку:

Мастер _____ ОТК _____
(подпись, инициалы, фамилия) (подпись, инициалы, фамилия)

М.П.

Дата реализации _____

М.П. _____
(подпись, инициалы, фамилия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

11-18.7.00.000 ПС

Лист

8

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

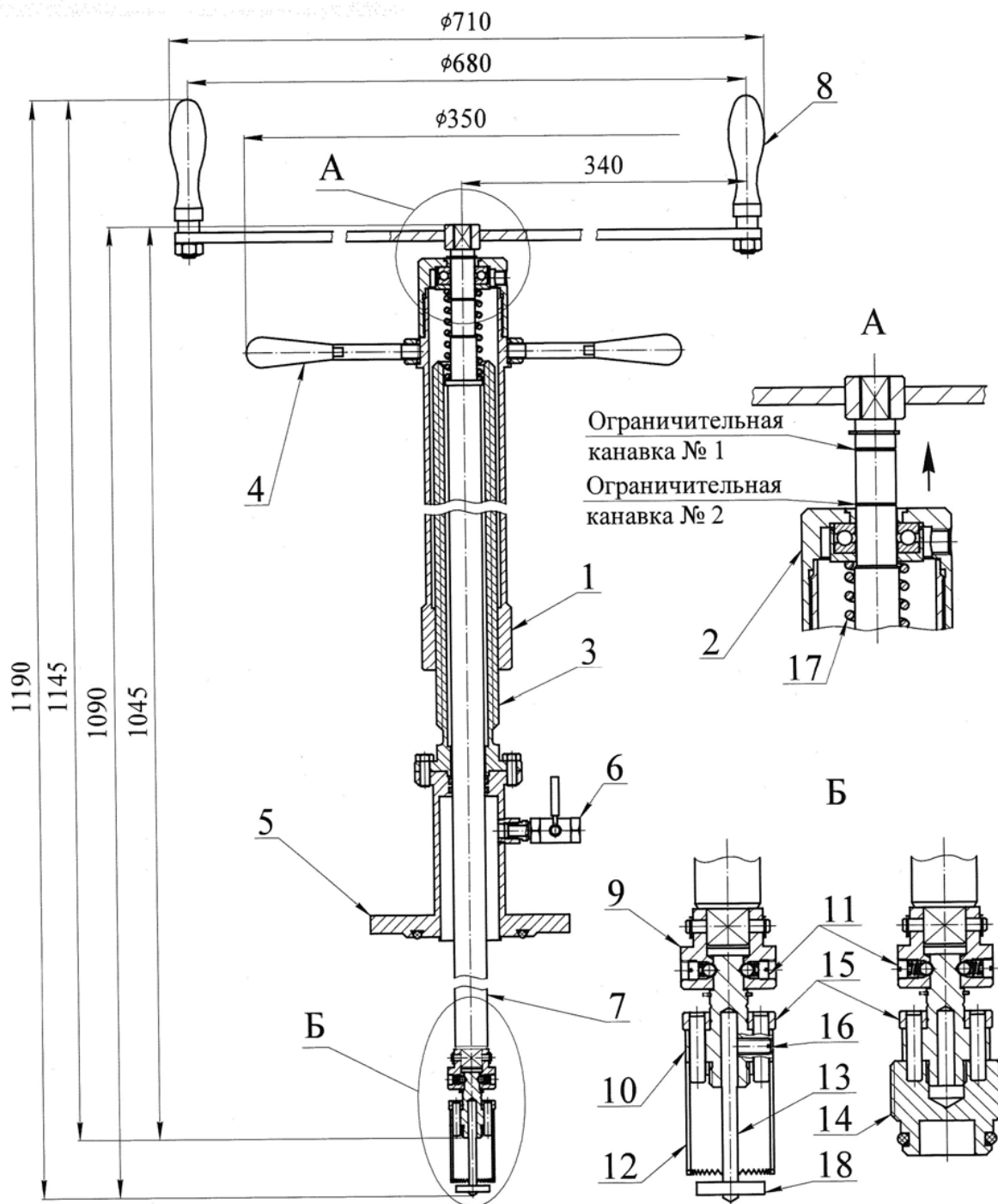
Инв. № подл.

81.12.18.18

808

9 ОПИСАНИЕ И РАБОТА

9.1 Конструкция и габаритные размеры УХВ-50 представлены на рисунке 1.



1 - шпindelь; 2 - обойма; 3 - винт; 4 - рычаг; 5 - стакан; 6 - кран; 7 - шток;
8 - рукоятка; 9 - замок; 10 - державка; 11 - винт упорный; 12 - пила кольцевая;
13 - сверло; 14 - пробка; 15 - втулка; 16 - винт; 17 - пружина; 18 - магнит.

Рисунок 1

Перв. примен.					
Справ. №					
Подпись и дата					
Инв. № дубл.					
Взам. инв. №					
Подпись и дата					
Инв. № подл.					
9.2 Описание и работа К шпинделю 1, рисунок 1, присоединена обойма 2 с подшипником. Шпиндель перемещается по винту 3 вращением посредством рычагов 4. К винту 3 присоединен стакан 5, в котором имеется патрубок с краном 6 для спуска газа. Шток 7 вращается посредством рукоятки 8. Рукоятка 8 съемная и вместо нее, при вырезании отверстия, допускается использовать любой другой приводной инструмент не вызывающий искрообразования. Замок 9 закреплен на штоке 7 и в него устанавливается державка 10 путем защелкивания, сила закрепления регулируется упорными винтами 11. На державке 10 крепится пила кольцевая 12 со сверлом 13 (для врезки) или пробка 14 (при герметизации места врезки). Пила кольцевая 12 (пробка 14) заворачивается до упора на державку и стопорится от поворота подвижной втулкой 15 со штифтами (вид Б). Сверло вставляется в центровое отверстие державки и закрепляется винтом 16. Усилие вертикальной подачи штока 7 при вырезке обеспечивает пружина 17. Для контроля усилия подачи на шток 7 нанесены ограничительные канавки №1 и №2 (вид А). Канавка №1 предназначена для контроля усилия сверления центровочного отверстия сверлом. Канавка №2 предназначена для контроля усилия резания отверстия пилой. Для центрирования сверла на трубе используется магнит 18 (вид Б). Устройство обеспечивает вырезание отверстия в действующем трубопроводе для отбора потока рабочей среды в присоединяемый трубопровод, а также последующую установку пробки для герметизации места врезки. Подробное руководство по выполнению работ указано в 10.4.					
808 22.12.18					11-18.7.00.000 ПС Лист 10
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

10 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

10.1 Эксплуатационные ограничения

10.1.1 К обслуживанию и эксплуатации УХЛ допускается персонал, имеющий допуск к газоопасным работам, прошедший обучение работы на данном устройстве, ознакомленный с «Правилами по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь» и с настоящим паспортом, прошедший инструктаж по технике безопасности.

10.1.2 Использование устройства допускается при давлении не более 1,2МПа.

10.2 Меры безопасности при использовании изделия

10.2.1 Персонал должен быть снаряжен необходимыми индивидуальными средствами защиты.

10.2.2 Запрещается:

- производить врезку в действующий газопровод при утечке газа через фланцевые соединения;
- производить врезку при утечке газа по соединениям шток - уплотнительные кольца стакана;
- производить подтяжку болтов фланцевых соединений при наличии давления.

10.2.3 В случае выявления негерметичности установки при осуществлении врезки или неудачной установки пробки (не обеспечивается герметичность) необходимо произвести:

- сброс давления с действующего газопровода;
- сброс давления с полостей врезки посредством крана 6 (рисунок 1);
- при необходимости произвести врезку без давления;
- демонтировать устройство и установить пробку ручную (в случае неудачной установки пробки).

10.2.4 Демонтаж устройства с газопровода производить при полном отсутствии в нем давления.

10.2.5 Перед снятием с газопровода полнопроходного шарового крана 24, рисунок 2, убедиться в том, что он находится в открытом состоянии.

10.3 Требования к монтажу

10.3.1 Монтаж устройства должен осуществляться специализированной монтажной организацией.

10.3.2 При монтаже устройства провести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин и заусенцев, инородных предметов, а также других дефектов поверхности.

10.3.3 Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру. Затяжку производить крест-накрест в несколько этапов. Под гайки должны быть установлены плоские шайбы.

10.3.4 При разборке фланцевого соединения крепеж следует освобождать равномерно в последовательности, обратной последовательности затяжки.

11-18.7.00.000 ПС

Лист

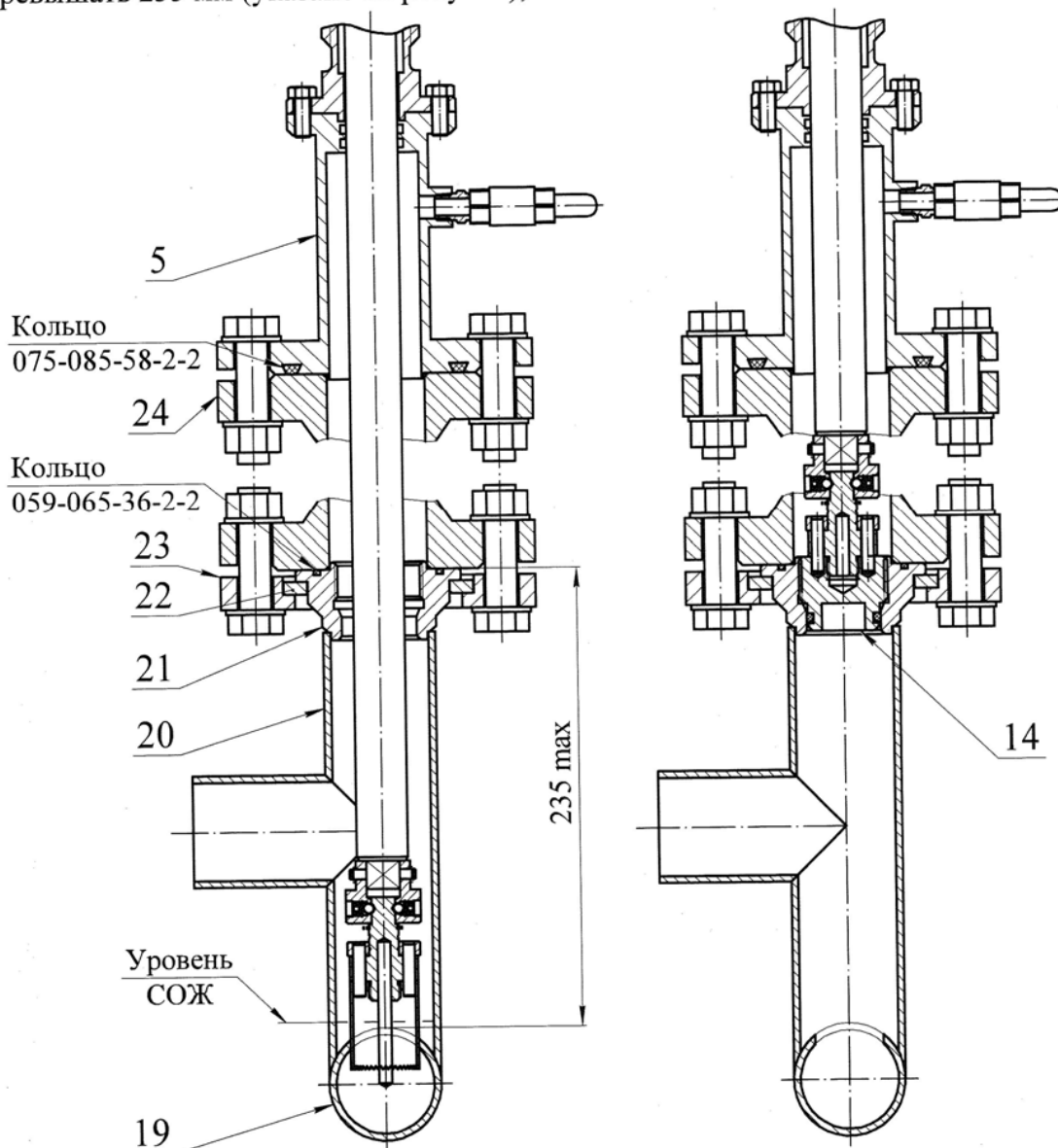
11

10.3.5 При выполнении монтажных работ, для затяжки крепежа фланцевого соединения, должны применяться гаечные ключи с нормальной длиной рукоятки по ГОСТ 2838-80, ГОСТ 2839-80. Применение различных рычагов в целях удлинения плеча при затяжке крепежа фланцевого соединения ключами не допускается.

10.4 Методика выполнения врезки

10.4.1 Подготовка к работе:

– к действующему газопроводу 19 (рисунок 2) приварить патрубок 20 с фитингом 21 (приложение А). Расстояние от газопровода до зеркала фитинга не должно превышать 235 мм (указано на рисунке);



а) – вырезание отверстия

б) – установка пробки

5 – стакан; 14 – пробка; 19 – действующий газопровод; 20 – патрубок DN50; 21 – фитинг DN 50; 22 – сухарики; 23 – фланец съемный; 24 – кран шаровой полно-проходной DN 50.

Рисунок 2

Перв. примен.	Справ. №	– посредством двух сухариков 22 и съемного фланца 23, установить полно- проходной шаровой кран 24 DN 50 (поставляется в комплекте); – для облегчения процесса врезки и уменьшения степени износа режущего инструмента рекомендуется в патрубок залить смазочно-охлаждающую жидкость (СОЖ), как показано на рисунке 2а; – собрать устройство в соответствии с рисунком 1 (рычаги 4 заворачиваются в специальное съемное кольцо (сняты для компактности при транспортировке)); – перед началом вырезки отверстия в действующем газо- проводе рекомендуется проверить заворачиваемость пробки 14 в приваренный к патрубку 20 фитинг 21(рисунки 1 и 2), вна- чале без установки УХВ, а затем с установкой УХВ на трубо- провод согласно 10.4.3; – державку 10 с закрепленным как следует сверлом 13 и пилой кольцевой 12 вставить в замок 9, после чего винты 11 завернуть до упора (рисунок 1, вид Б), убе- диться в том, что втулка 15 со штифтами опущена и находится в зацеплении с пи- лой; – шпindel 1 выкрутить в верхнее положение до упора, при этом державка 10 с режущим инструментом должна войти в стакан 5; – установить на конец сверла 13 центрирующий магнит 18 (рисунок 1 вид Б); – присоединить стакан 5 УХВ к полнопроходному шаровому крану 24, рису- нок 2. 10.4.2 Вырезание отверстия в действующем газопроводе: – открыть кран 24; – с помощью рычагов 4, рисунок 1, опустить шпindel 1 до момента касания сверлом 13 действующего газопровода, при этом шток 7 начнет выходить из обой- мы 2. Чем больше высота выхода штока, тем больше усилие вертикальной подачи при резании. Во избежание увода и поломки сверла при сверлении цен- тровочного отверстия, не вкручивать шпindel ниже ограничитель- ной канавки №1 нанесенной на шток 7 (рисунок 1, вид А); – открыть кран 6; – просверлить центровочное отверстие. Сверление обеспечивается вращени- ем штока с помощью рукоятки 8 по часовой стрелке при виде сверху (также можно использовать рукоятку с меньшим плечом, которая входит в комплект поставки). Регулировка усилия вертикальной подачи осуществляется поворотом рычагов 4 (во				
		Подпись и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подпись и дата	Инв. № подл.
				808		
11-18.7.00.000 ПС Лист 13						
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

Перв. примен.		Справ. №		Подпись и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подпись и дата		Инв. № подл.	

– на уплотнительное кольцо и резьбу пробки 14 нанести смазку солидол Ж ГОСТ 1033-79;

– выкрутить шпindelь 1 в верхнее положение до упора, при этом пробка 14 полностью войдет в стакан 5;

– присоединить стакан 5 УХВ к шаровому крану 24, рисунок 2б;

– рычагами 4, рисунок 1, опустить шпindelь 1 до касания пробки 14 фитинга 21, при этом шток 7 начнет выходить из обоймы 2;

– в начале заворачивания рекомендуется провернуть шпindelь 1 рукояткой 8 против часовой стрелки (при виде сверху) для попадания резьбы пробки 14 на заход резьбы фитинга 21;

– вращая рукоятку 8 по часовой стрелке (при виде сверху) и шпindelь 1 заворачивать пробку 14 в фитинг 21;

– сбросить избыточное давление газа из полостей стакана 5 и шарового крана 24, открыв кран 6;

– проверить герметичность пробки по наличию выхода газа из крана 6. Выход газа не допускается;

– после проверки герметичности установки пробки 14 выкрутить шпindelь 1 рычагами 4 в верхнее положение до упора, удерживая рукоятку 8 в неподвижном положении, при этом шток 7 совместно с замком 9 отсоединится от державки 10;

– снять УХВ со стаканом;

– снять кран 24 с двумя сухарями 22 и съемным фланцем 23;

– оттянуть втулку 15 на державке 10 для выхода штифтов из пробки 14;

– выкрутить державку 10 с пробки 14;

– после установки пробки допускается производить заварку соединения с использованием заглушки 57х3 ГОСТ 17379-2001 (рисунок 3).

Заглушка 57х3
ГОСТ 17379-2001

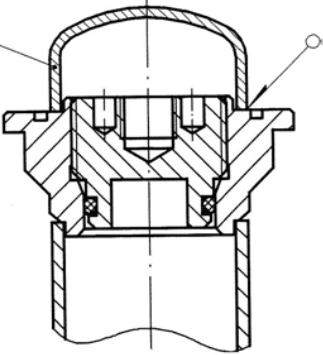


Рисунок 3

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	11-18.7.00.000 ПС	Лист 15
------	------	----------	---------	------	--------------------------	-----------------------

11 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

11.1 Общие указания

11.1.1 В процессе эксплуатации необходимо производить осмотр технического состояния, техническое обслуживание, текущий ремонт устройства.

11.1.2 Осмотр технического состояния проводить перед выполнением работ по врезке, а также в сроки, установленные эксплуатирующей организацией. При осмотре технического состояния необходимо проводить:

- наружный осмотр устройства;
- проверку состояние запорной арматуры;
- проверку креплений;
- проверку герметичности всех мест соединений и уплотнений;
- внешний осмотр состояния пил кольцевых и сверла, при необходимости их замены.

11.2 Техническое обслуживание

11.2.1 Техническое обслуживание проводить в соответствии со сроками указанными в нормативных документах, действующих на территории региона эксплуатации, но не реже чем через каждые 20 врезок.

11.2.2 При техническом обслуживании необходимо проводить:

- визуальный осмотр устройства на предмет отсутствия механических повреждений;
- работы, указанные в 11.1.2;
- смазку места уплотнения штока и стакана;
- замену крепежных деталей для монтажа устройства к газопроводу;
- иные работы, предусмотренные нормативными документами, действующими на территории региона эксплуатации.

11.3 Текущий ремонт

11.3.1 Текущий ремонт проводить в соответствии со сроками указанными в нормативных документах, действующих на территории региона эксплуатации или установленными эксплуатирующими организациями. Обязательный текущий ремонт проводится:

- при возникновении нарушений в обеспечении рабочих параметров устройства;
- при достижении 5 летнего срока с момента изготовления, независимо от срока эксплуатации и количества врезок (не относится к хранению п. 12.1.2);
- с периодичностью не более 5 лет.

11.3.2 Текущий ремонт включает в себя следующее:

- проведение работ, указанных в 11.2;
- разборку УХВ с очисткой его от коррозии и загрязнений;
- замену или ремонт изношенных деталей;
- замену резинотехнических изделий;
- при необходимости, замену или ремонт запорной арматуры.

11.4 Возможные причины сбоя в работе

Возможные причины сбоя в работе устройства указаны в таблице 7.

Таблица 7

Описание неисправности	Возможные причины неисправности	Методы устранения
Шпиндель не вращается	Засорение резьбовой поверхности винта, шпинделя	Демонтировать и разобрать устройство, очистить резьбовую поверхность
При вращении штока отверстие в действующем газопроводе не вырезается	Поломка сверла	Демонтировать устройство и заменить сверло
	Поломка пилы кольцевой	Демонтировать устройство и заменить пилу кольцевую
	Поломка пружины	Демонтировать и разобрать устройство, заменить пружину
Шток заклинило	Поломка сверла	Демонтировать устройство и заменить сверло
	Поломка пилы кольцевой	Демонтировать устройство и заменить пилу кольцевую
	Поломка пружины	Демонтировать и разобрать устройство, заменить пружину
	Задир стружки в сверле или пиле кольцевой	Ослабить усилие подачи сверления, слегка вывернув шпиндель
Державка с пробкой разъединяется с замком под действием собственного веса	Неправильная регулировка винтов 11	Произвести регулировку винтов 11 (п.10.4.3)
	Выработка державки	Замена державки
	Поломка (износ) пружин внутри замка 9	Замена пружин или замка

12 ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

12.1 Хранение

12.1.1 Условия хранения устройства в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группе 2 (С) ГОСТ 15150-69.

12.1.2 Срок хранения до 20 лет, при соблюдении периода переконсервации. Перед использованием изделия, при хранении свыше 7 лет с момента изготовления, необходимо произвести замену резинотехнических изделий.

12.2 Транспортирование

12.2.1 Устройство транспортируется любым видом транспорта, условия транспортирования должны обеспечивать сохранность изделия и защиту его от повреждений.

12.2.2 Условия транспортирования должны соответствовать группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150-69.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

22.12.18

808

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

11-18.7.00.000 ПС

Лист

18

13 СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Потребитель предъявляет рекламации изготовителю в соответствии с действующими техническими нормативными правовыми актами.

Сведения о рекламациях заносятся в таблицу 10.

Таблица 10

Краткое содержание рекламации	Дата отправки	Меры, принятые по рекламации

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

22.12.18

808

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

11-18.7.00.000 ПС

Лист

19

14 РЕМОНТ

Устройство холодной врезки УХВ-50, заводской номер _____
(наименование изделия)

Дата проведения ремонта _____

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____

Личные подписи или оттиски личных клейм, ответственных за приемку:

МП _____

(подпись, инициалы, фамилия)

Устройство холодной врезки УХВ-50, заводской номер _____
(наименование изделия)

Дата проведения ремонта _____

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____

Личные подписи или оттиски личных клейм, ответственных за приемку:

МП _____

(подпись, инициалы, фамилия)

Устройство холодной врезки УХВ-50, заводской номер _____
(наименование изделия)

Дата проведения ремонта _____

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____

Личные подписи или оттиски личных клейм, ответственных за приемку:

МП _____

(подпись, инициалы, фамилия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

11-18.7.00.000 ПС

Лист
20

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

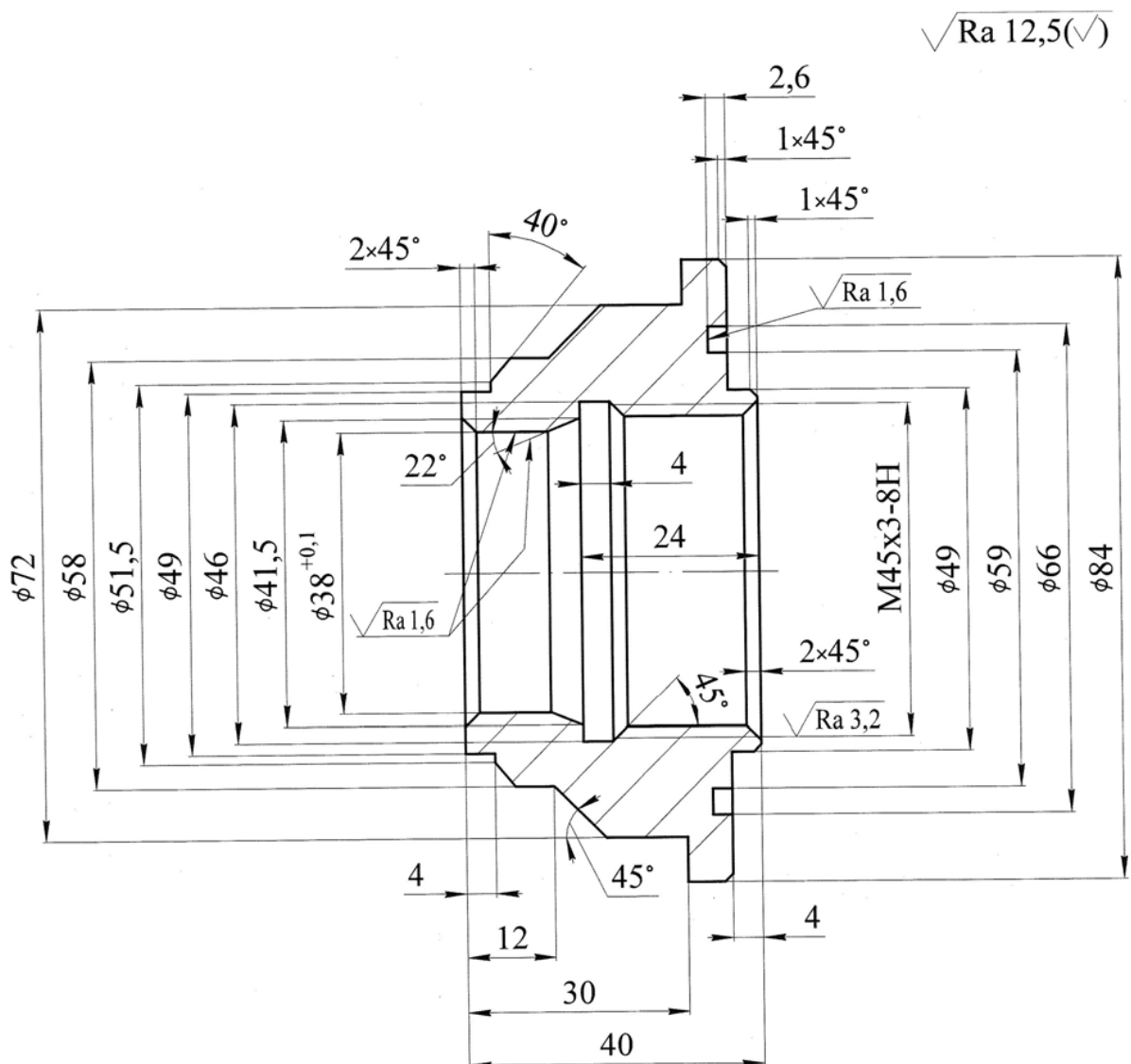
Инв. № подл.

808
22.12.18

Перв. примен.					
Справ. №					
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	15 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ 15.1 Устройство является взрывобезопасным для вторичной переработки. 15.2 При разборке устройство не требует специальных мер безопасности. 15.3 Устройство не имеет опасных отходов от утилизации, и они не требуют специальных мест захоронения. 15.4 Лом и цветные металлы, подлежащие первичной обработке, хранить раздельно по видам металла на открытой площадке не более 10 суток. 15.5 Лом и цветные металлы транспортировать любым видом транспорта в соответствии с правилами, действующими на каждом виде транспорта на предприятия вторичной переработки.
808	22.12.18				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	11-18.7.00.000 ПС
					Лист 21

Приложение А
(обязательное)

Чертеж фитинга DN50



- 1.Материал: Ст3 ГОСТ 380-2005.
- 2.H14; h14; ±IT14/2.
- 3.Масса: 0,64 кг.

Рисунок А.1

11-18.7.00.000 ПС

Лист

22

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

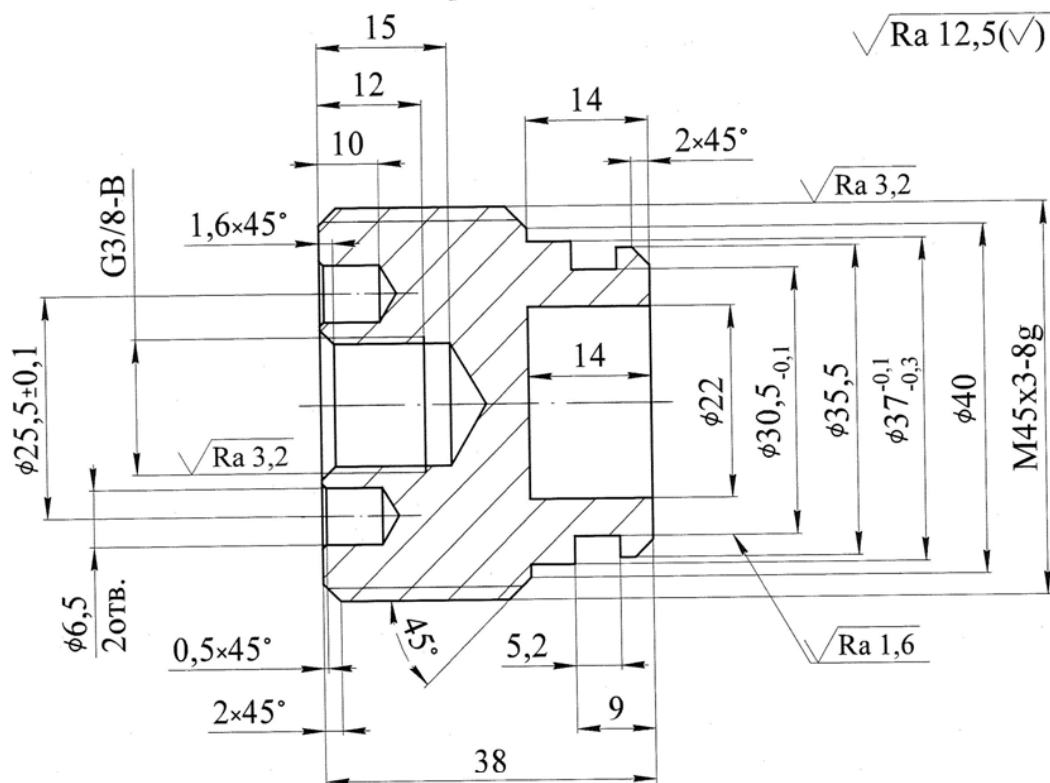
Подпись и дата

Инв. № подл.

808 05.07.19

1	Зам	11-18.7.	06.19
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись

Чертеж пробки DN50



- 1.Материал: Ст3 ГОСТ 380-2005.
2.H14; h14; ±IT14/2.
3.Масса: 0,33 кг.

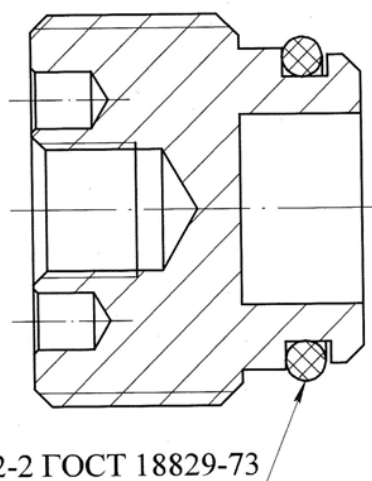


Рисунок Б.1

ЗАКАЗАТЬ