

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО ТОПЛИВУ И ГАЗИФИКАЦИИ "БЕЛТОПГАЗ"

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. № дубл.

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

Перв. примен.	
Справ. №	
Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	22.12.18
Инв. № подл.	808

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Устройство холодной резки 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

Перв. примен.					
	Справ. №				
Подпись и дата					
	Инв. № дубл.				
Взам. инв. №					
	Подпись и дата				
Инв. № подл.	808				
	22.12.18				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
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 - ширина - высота - устройства в сборе: - длина - ширина - высота	 1200 350 250 720 400 1250
9 Масса, кг, не более: - полного комплекта с учетом транспортной тары - полного комплекта без учета транспортной тары	 45,5 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

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

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 съёмный 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.

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

5

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.

Перв. примен.	Справ. №	Подпись и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подпись и дата 22.12.18	Инв. № подл. 808	11-18.7.00.000 ПС					Лист
							Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	6

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.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

808

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

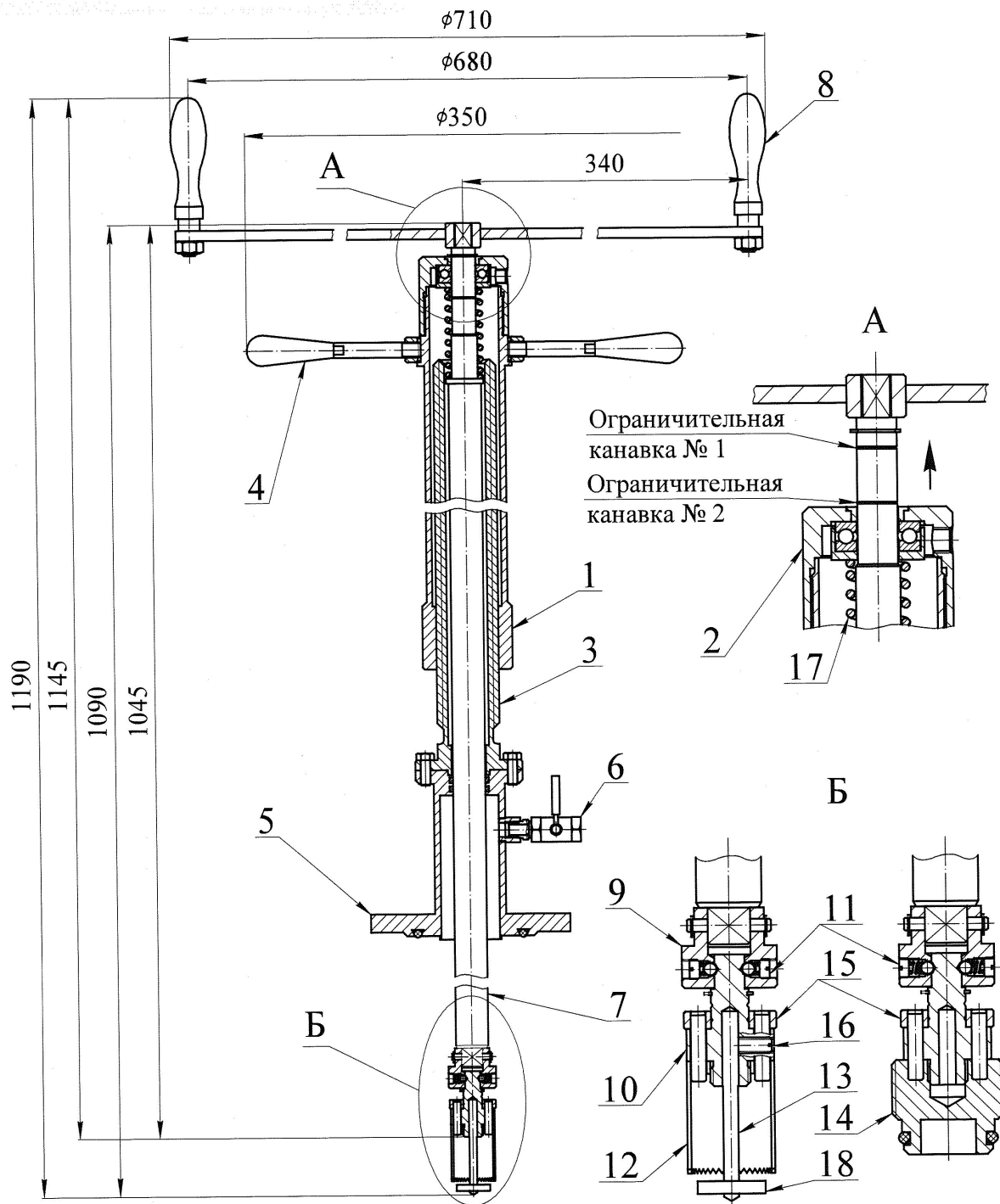
11-18.7.00.000 ПС

Лист

7

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
 22.12.18

Инв. № подл.
 808

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

11-18.7.00.000 ПС

Лист

9

Перв. примен.	9.2 Описание и работа				
	<p>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 ее, 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).</p> <p>Устройство обеспечивает вырезание отверстия в действующем трубопроводе для отбора потока рабочей среды в присоединяемый трубопровод, а также последующую установку пробки для герметизации места врезки.</p> <p>Подробное руководство по выполнению работ указано в 10.4.</p>				
Справ. №					
Подпись и дата					
Инв. № дубл.					
Взам. инв. №					
Подпись и дата	<p><i>[Handwritten signature]</i> 22.12.18</p>				
Инв. № подл.	808				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
					11-18.7.00.000 ПС
					Лист 10

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

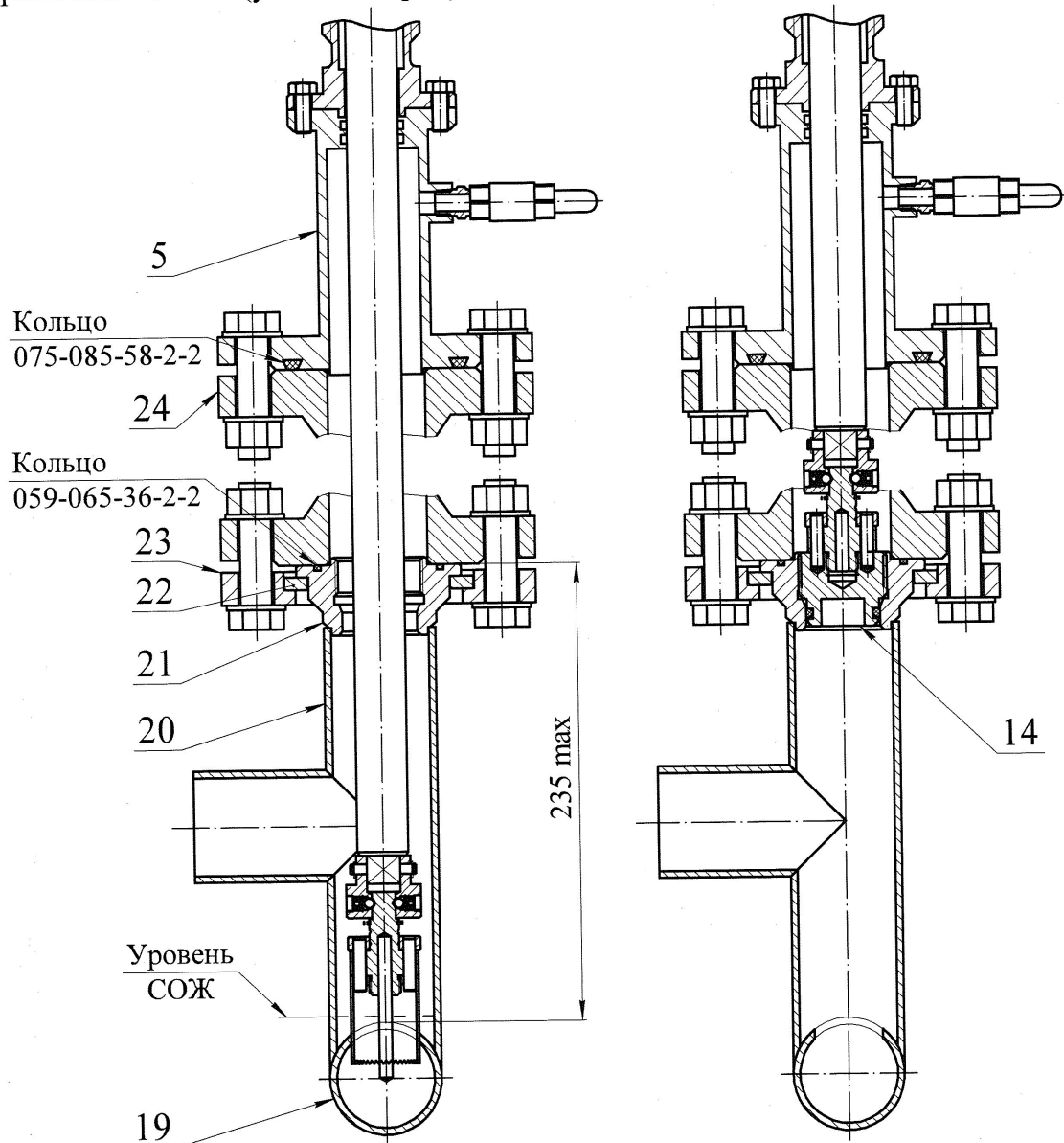
Инв. № подл.

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

gf 22.12.18

808

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

11-18.7.00.000 ПС

Перв. примен.	<p>– посредством двух сухариков 22 и съемного фланца 23, установить полно-проходной шаровой кран 24 DN 50 (поставляется в комплекте);</p> <p>– для облегчения процесса врезки и уменьшения степени износа режущего инструмента рекомендуется в патрубок залить смазочно-охлаждающую жидкость (СОЖ), как показано на рисунке 2а;</p> <p>– собрать устройство в соответствии с рисунком 1 (рычаги 4 заворачиваются в специальное съемное кольцо (сняты для компактности при транспортировке));</p> <p>– перед началом вырезки отверстия в действующем газопроводе рекомендуется проверить заворачиваемость пробки 14 в приваренный к патрубку 20 фитинг 21(рисунки 1 и 2), вначале без установки УХВ, а затем с установкой УХВ на трубопровод согласно 10.4.3;</p> <p>– 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), убедиться в том, что втулка 15 со штифтами опущена и находится в зацеплении с пилой;</p> <p>– шпиндель 1 выкрутить в верхнее положение до упора, при этом державка 10 с режущим инструментом должна войти в стакан 5;</p> <p>– установить на конец сверла 13 центрирующий магнит 18 (рисунок 1 вид Б);</p> <p>– присоединить стакан 5 УХВ к полнопроходному шаровому крану 24, рисунок 2.</p>				
	Справ. №	<p>10.4.2 Вырезание отверстия в действующем газопроводе:</p> <p>– открыть кран 24;</p> <p>– с помощью рычагов 4, рисунок 1, опустить шпиндель 1 до момента касания сверлом 13 действующего газопровода, при этом шток 7 начнет выходить из обоймы 2. Чем больше высота выхода штока, тем больше усилие вертикальной подачи при резании. Во избежание увода и поломки сверла при сверлении центровочного отверстия, не вкручивать шпиндель ниже ограничительной канавки №1 нанесенной на шток 7 (рисунок 1, вид А);</p> <p>– открыть кран 6;</p> <p>– просверлить центровочное отверстие. Сверление обеспечивается вращением 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</p>			
Подпись и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подпись и дата	<p>808</p>	
Инв. № подл.	<p>11-18.7.00.000 ПС</p>				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
					13

Перв. примен.	<p>избежание увода и поломки сверла при сверлении центровочного отверстия, не вкручивать шпиндель ниже ограничительной канавки №1 нанесенной на шток 7). Индикацией высверливания центровочного отверстия служит начало выхода газовой воздушной смеси через кран 6;</p> <ul style="list-style-type: none"> – закрыть кран 6 после начала выхода газовой воздушной смеси; – в зависимости от давления в действующем газопроводе, после высверливания центровочного отверстия, шток 7 может подняться выше места резания. В этом случае опустить шпиндель 1 ниже до начала резания; – продолжить врезку, до момента прорезания отверстия в действующем газопроводе кольцевой пилой (при вырезании отверстия пилой, не вкручивать шпиндель 1 ниже ограничительной канавки №2, нанесенной на шток (рисунок 1, вид А)); – после вырезания отверстия шпиндель 1 выкрутить в верхнее положение до упора, при этом обеспечивается заход державки 10 с режущим инструментом в стакан 5; – закрыть кран 24, рисунок 2; – сбросить избыточное давление из полости стакана посредством крана 6, рисунок 1, после сброса кран 6 закрыть; – отсоединить стакан 5 от крана 24; – снять устройство; – прокрутить шпиндель 1 вниз, до выхода державки 10 с закрепленным инструментом из стакана 5; – снять сверло 13 и пилу кольцевую 12 с державки 10; – снять и очистить от стружки магнит 18. <p>10.4.3 Установка пробки:</p> <ul style="list-style-type: none"> – закрепить на державке 10 пробку 14, приложение Б; – опустить винты 11 на замке 9, для обеспечения возможности установки-снятия державки 10 с замка, путем защелкивания. При этом, снятие державки 10 в сборе с пробкой 14 с замка 9 под тяжестью собственного веса не допускается; – путем защелкивания установить державку 10 с закрепленной пробкой в замок 9, убедиться в том, что втулка 15 со штифтами опущена и находится в зацеплении с пробкой; 				
	Справ. №				
Подпись и дата					
	Инв. № дубл.				
Взам. инв. №					
	Подпись и дата	<p><i>22.12.18</i></p>			
Инв. № подл.	808				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

Перв. примен.
Справ. №

- 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 завинчивания рекомендуется повернуть 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 завинтить 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

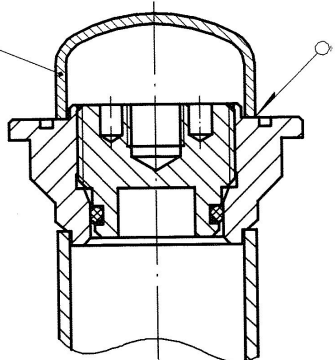


Рисунок 3

Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

808
№ 22.12.18

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.

11-18.7.00.000 ПС

Лист

16

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

808
22.12.18

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

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

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Р. 22.12.18

808

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

11-18.7.00.000 ПС

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.

22.12.18.18

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. № дудл.	Взам. инв. №	Подпись и дата	Инв. № подл.
						22.12.18	808

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)

11-18.7.00.000 ПС

Лист

20

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

22.12.18

808

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.

Перв. примен.	
Справ. №	

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	<i>22.12.18</i>
Инв. № подл.	808

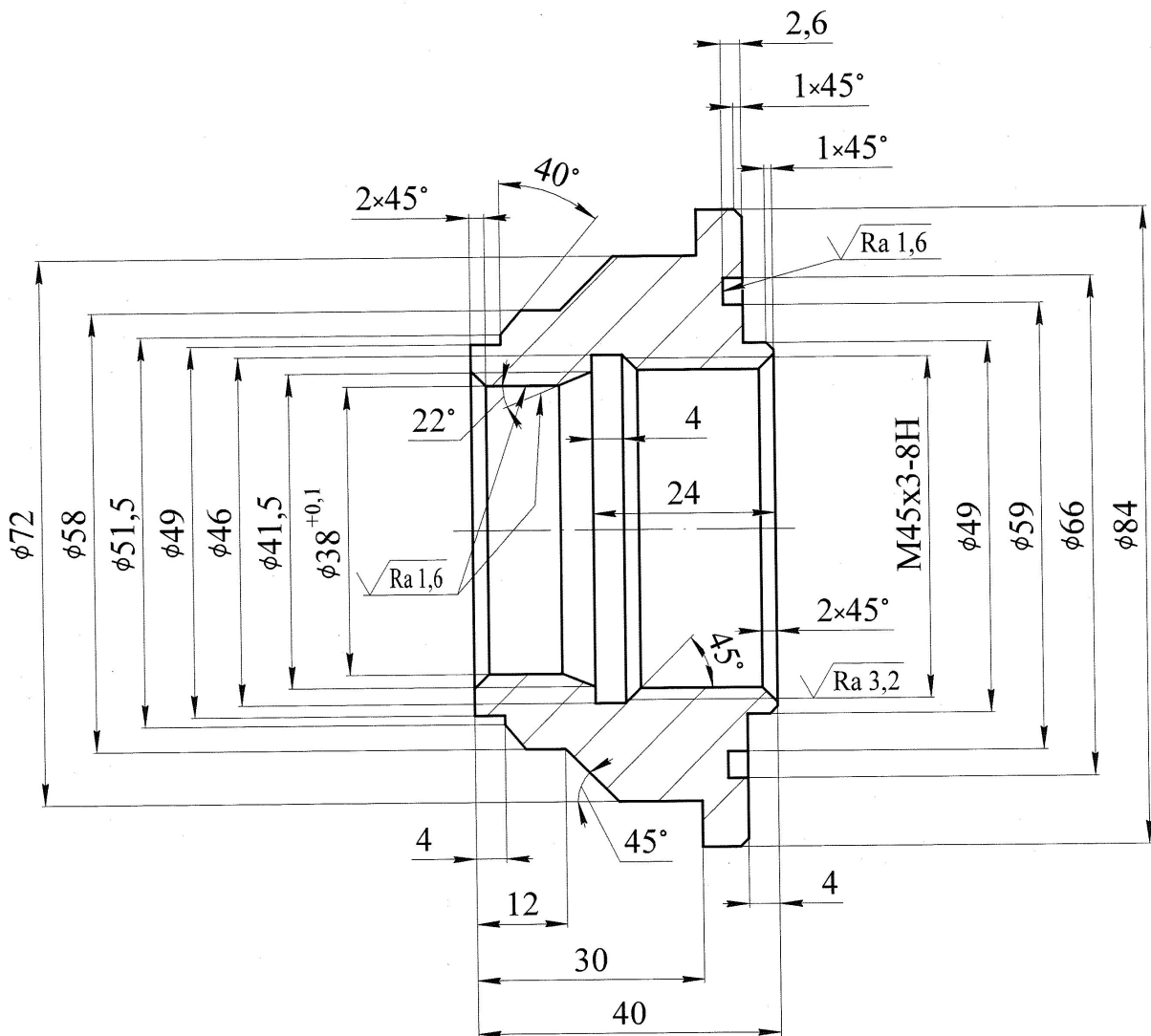
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

11-18.7.00.000 ПС

Приложение А
(обязательное)

Чертеж фитинга DN50

$\sqrt{Ra 12,5(\checkmark)}$



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

Рисунок А.1

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

05.07.19

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

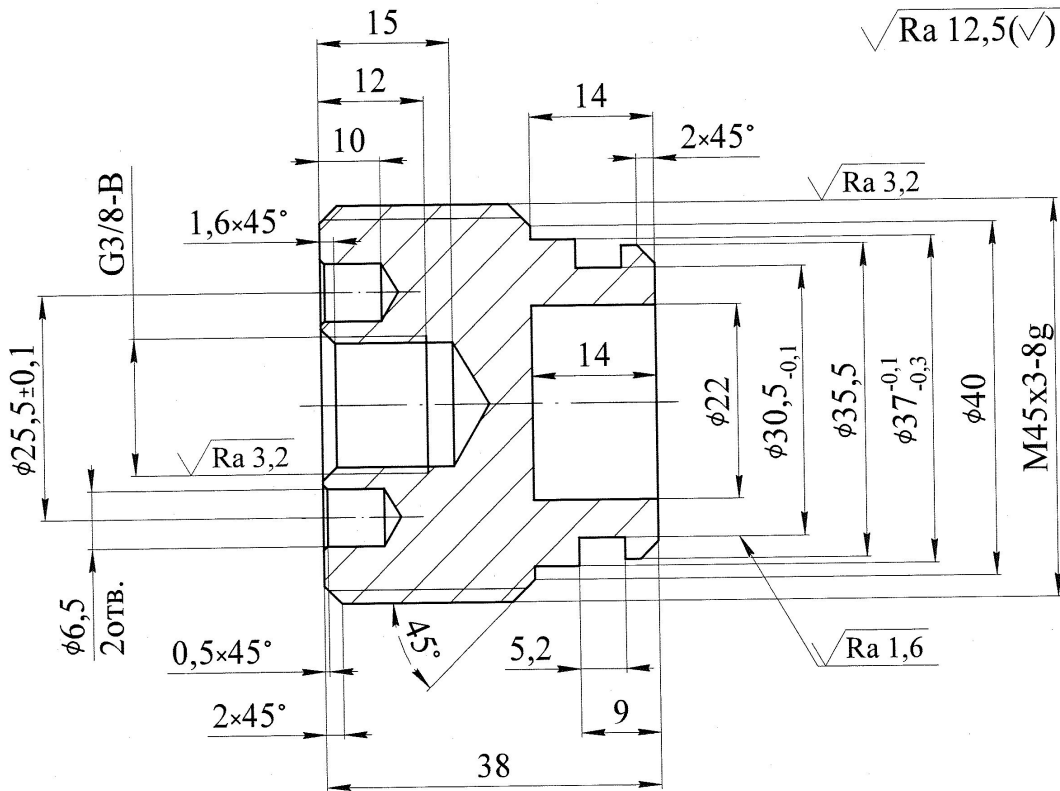
11-18.7.00.000 ПС

Лист

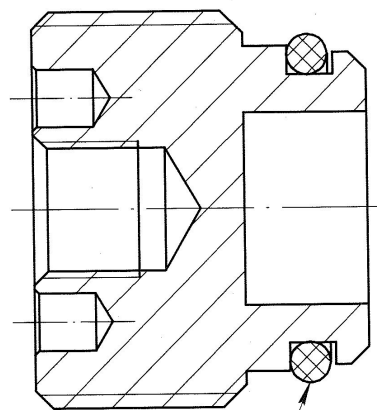
22

Приложение Б
(обязательное)

Чертеж пробки DN50



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



Кольцо 030-038-46-2-2 ГОСТ 18829-73

Рисунок Б.1

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

05.07.19

808

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

11-18.7.00.000 ПС

Лист

23