

Научно-производственное республиканское унитарное
предприятие "БЕЛГАЗТЕХНИКА"

ОКП РБ 28.99.39.960



Утвержден

11-18.6.00.00.000 ПС- ЛУ

Приспособления для замены шаровых кранов

ПЗКШ

Паспорт

11-18.6.00.00.000 ПС

Инв. № подл.

300

Подпись и дата

Синяк 06.01.2008

Взам. инв. №

Инв. № д/дл.

Подпись и дата

Слосв. №

Перв. примен.

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Приспособления для замены шаровых кранов ПЗКШ (в дальнейшем - ПЗКШ), предназначены для замены неисправных муфтовых полнопроходных шаровых кранов на действующих газопроводах давлением до 0,3 МПа или трубопроводах с другими неагрессивными рабочими средами давления до 0,3 МПа.

1.2 Вид климатического исполнения У категории размещения 1 в соответствии с требованиями ГОСТ 15150-69 с ограничением значения температуры окружающего воздуха от минус 35 °С до плюс 45 °С.

1.3 В зависимости от типоразмера заменяемого шарового крана ПЗКШ изготавливаются в исполнениях:

- приспособление для снятия кранов DN20 ПЗКШ-20;
- приспособление для снятия кранов DN25 ПЗКШ-25;
- приспособление для снятия кранов DN32 ПЗКШ-32;
- приспособление для снятия кранов DN40 ПЗКШ-40;
- приспособление для снятия кранов DN50 ПЗКШ-50.

1.4 Пример условного обозначения ПЗКШ при заказе:
«ПЗКШ-20 ТУ ВУ 100270876.199 -2019».

1.5 Реквизиты изготовителя:

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

Телефоны:

- (017) 375-67-84, (017) 354-75-55, т/ф (017) 377-63-68 – отдел маркетинга;
- т/ф (017) 358-96-23, (017) 357-65-61 – приемная;
- (017) 392-05-17 - отдел технического контроля.

Интернет:

- www.belgastehnika.by;
- электронная почта – marketing@belgastehnika.by

Место для этикетки
штрих-кода

| | |
|----------------|--------------------------|
| Перв. примен. | |
| Справ. № | |
| Подпись и дата | |
| Инв. № дубл. | |
| Васм. инв. № | |
| Подпись и дата | <i>Савицкая 22.07.21</i> |
| Инв. № подл. | 320 |

| | | | | | | |
|------|------|-------------|------------|-------|----------------------|------|
| 1 | Зам. | 11-18.6.152 | <i>Авс</i> | 07.21 | 11-18.6.00.00.000 ПС | Лист |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | | 3 |

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 ПЗКШ соответствуют требованиям ТУ ВУ 100270876.199 -2019, комплекта конструкторской документации 11-18.6.00.00.000, «Правилам по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь».

2.2 Основные технические данные приведены в таблице 2.

Таблица 2

| Наименование параметра | Значение параметра | | | | |
|--|---|---------|---------|---------|---------|
| | ПЗКШ-20 | ПЗКШ-25 | ПЗКШ-32 | ПЗКШ-40 | ПЗКШ-50 |
| 1 Номинальный диаметр заменяемого муфтового полнопроходного шарового крана, установленного на действующем газопроводе такого же номинального диаметра. | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 |
| 2 Максимальное давление рабочей среды, МПа | 0,3 | | | | |
| 3 Рабочая среда | природный/ сжиженный газ другие неагрессивные газы | | | | |
| 4 Габаритные размеры, мм, не более | | | | | |
| длина | 600 | | | | |
| ширина | 100 | | | | |
| высота | 100 | | | | |
| 5 Масса, кг, не более | 1,2 | 1,4 | 1,9 | 2,5 | 3,8 |

2.3 ПЗКШ не содержат цветных и драгоценных металлов.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Подпись
22.08.19

320

| | | | | | | |
|------|------|----------|---------|------|----------------------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | 11-18.6.00.00.000 ПС | Лист |
| | | | | | | 5 |

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 Комплектность ПЗКШ должна соответствовать таблице 3.

Таблица 3

| Обозначение | Наименование | Количество, шт. | | | | |
|-------------------------------|------------------------------------|-----------------|---------|---------|---------|---------|
| | | ПЗКШ-20 | ПЗКШ-25 | ПЗКШ-32 | ПЗКШ-40 | ПЗКШ-50 |
| 11-18.6.20.00.000 | ПЗКШ | 1 | | | | |
| 11-18.6.25.00.000 | ПЗКШ | | 1 | | | |
| 11-18.6.32.00.000 | ПЗКШ | | | 1 | | |
| 11-18.6.40.00.000 | ПЗКШ | | | | 1 | |
| 11-18.6.50.00.000 | ПЗКШ | | | | | 1 |
| 11-18.6.00.00.000 ПС | Паспорт | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 11-18.6.20.00.091 | Пластина для фиксации стержня | 1 | 1 | 1 | | |
| 11-18.6.40.00.091 | Пластина для фиксации стержня | | | | 1 | 1 |
| 470x65x65 (Т23) FEFCO 0409 | Гофроящик | 1* | 1* | 1* | | |
| 570x70x70 (Т23) FEFCO 0409 | Гофроящик | | | | 1* | 1* |
| | Комплект запасных деталей: | | | | | |
| 11-18.6.20.00.014 | Втулка резиновая | 6 | | | | |
| 11-18.6.25.00.014 | Втулка резиновая | | 6 | | | |
| 11-18.6.32.00.014 | Втулка резиновая | | | 6 | | |
| 11-18.6.40.00.014 | Втулка резиновая | | | | 6 | |
| 11-18.6.50.00.014 | Втулка резиновая | | | | | 6 |
| 11-18.6.20.00.015 | Кольцо резиновое | 2 | 2 | 2 | | |
| 11-18.6.40.00.015 | Кольцо резиновое | | | | 2 | 2 |
| ГОСТ 18829-2017 | Кольцо резиновое 008-011-19-2-2 | 1 | 1 | 1 | | |
| | Кольцо резиновое 012-015-19-2-2 | | | | 1 | 1 |

* При заказе полного комплекта приспособлений, допускается, по согласованию с заказчиком, изготавливать один ящик сразу для всех приспособлений.

Лев. примен.
 Справ. №
 Подпись и дата
 Инв. № д/дл.
 Взам. инв. №
 Подпись и дата
 Инв. № подл.

| | | | | |
|------|------|--------------|---------|-------|
| 3 | Зам. | 11-18.6. 234 | | 12.25 |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |

11-18.6.00.00.000 ПС

4 РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1 Гарантийный срок составляет 24 месяца с момента реализации потребителю, при условии соблюдения правил хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации.

4.2 В течение гарантийного срока изготовитель безвозмездно производит ремонт или замену вышедших из строя деталей ПЗКШ.

4.3 Гарантия не распространяется на ПЗКШ, имеющие механические повреждения, вызванные неправильной эксплуатацией, транспортированием или хранением, изменениями конструкции, произведенными потребителем.

4.4 Гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся резиновые детали.

4.5 Средняя наработка на отказ – не менее 1000 ч.

4.6 Средний срок службы – не менее 20 лет.

Левб. примен.

Справ. №

Изм. № подл.

340


Подпись и дата

Сеня 06.01.2025

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подпись и дата

| | | | | |
|------|------|--------------|---|-------|
| 3 | Зам. | 11-18.6. 234 |  | 12.25 |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |

11-18.6.00.00.000 ПС

Лист

7

5 КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВКА

5.1 Консервация

5.1.1 Консервация произведена на все наружные поверхности ПЗКШ.

5.1.2 Поверхности, подлежащие консервации, очищены от абразивной пыли, металлической стружки, обезжирены и высушены. Обезжиривание произведено нефрасом С ГОСТ 8505-2023.

5.1.3 Консервация наружных поверхностей изделия 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.

5.1.4 Срок защиты без консервации - три года по группе условий хранения 2 ГОСТ 15150-69.

5.2 Расконсервация

5.2.1 Удалить упаковку, протереть ветошью, смоченной маловязкими маслами или растворителями по ГОСТ 8505-2023, ГОСТ 3134-78 с последующим обдуванием теплым воздухом или протираанием насухо.

5.3 Упаковка

5.3.1 ПЗКШ с комплектующими упаковывается в гофроящик или деревянный ящик.

5.3.2 Эксплуатационная документация, запасные резиновые детали, входящие в комплект, помещается в пакет из полиэтиленовой пленки марки М ГОСТ 10354-82, который упаковывается вместе с приспособлением в ящик.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Синд 06.01.2025

320

| | | | | |
|------|------|--------------|-----------|-------|
| 3 | Зам. | 11-18.6. 234 | <i>ms</i> | 12.25 |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |

11-18.6.00.00.000 ПС

Лист

8

6 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Перв. примен.
Приспособление для замены шаровых кранов ПЗКШ-
(наименование изделия) (обозначение исполнения)

заводской номер _____

Справ. №
изготовлено и принято в соответствии с обязательными требованиями техни-
ческих условий ТУ ВУ 100270876. 199 - 2019, действующей технической докумен-
тации и признано годным для эксплуатации.

Дата изготовления _____

Личные подписи или оттиски личных клейм, ответственных за приемку:

Мастер _____
(подпись, инициалы, фамилия)

М.П.

ОТК _____
(подпись, инициалы, фамилия)

Дата продажи _____

(подпись, инициалы, фамилия)

М.П.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

28.08.19

320

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

11-18.6.00.00.000 ПС

Лист

9

7 ОПИСАНИЕ И РАБОТА

7.1 Устройство ПЗКШ показано на рисунке 1.

ПЗКШ состоит из двух самостоятельных сборочных единиц: корпуса 1 и штока 2 с установленными на них деталями. Шток может перемещаться внутри корпуса в осевом направлении и может быть извлечен из последнего без использования дополнительных инструментов.

В корпусе 1 установлено резиновое кольцо 11 прямоугольного сечения для обеспечения герметичность между корпусом и штоком 2. Усилие обжатия штока 2 кольцом 11 регулируется штуцером 3 через стальное коническое кольцо 6. При извлечении штока 2 усилие обжатия следует ослабить.

В штоке 2 установлен стержень 8, на котором размещаются две резиновые втулки 10. Втулки с торцов ограничены шайбами 5, через которые передается усилие для сжатия втулок при работе приспособления. С одной стороны, перемещение втулок по стержню 8 ограничивается двумя гайками 9. С противоположной стороны размещается гайка 7, при закручивании которой резиновые втулки 10 сжимаются. Герметичность между штоком 2 и стержнем 8 осуществляется резиновым кольцом круглого сечения 12.

При сжатии втулок в осевом направлении происходит увеличение их наружного диаметра до размера, обеспечивающего герметичное перекрытие трубы круглого сечения и последующего удержания штока в трубопроводе при избыточном давлении газа, что необходимо для безопасной замены неисправного шарового крана. Наружный размер втулок в несжатом состоянии обеспечивает прохождение приспособления только через полнопроходной шаровой кран. Расширение наружного диаметра до необходимого размера без физического разрушения и возврат в исходное состояние после перекрытия трубопровода обеспечивается материалом втулок.

7.2 Подготовка к работе:

- выдвинуть из корпуса 1 шток 2 для внешнего осмотра втулок 10, при необходимости ослабив штуцер 3. Поджать гайку 7, обеспечив линейную деформацию втулок 10 в пределах 1...2 мм. Проверить целостность втулок 10. Втулки не должны иметь расслоений резины и глубоких, более 0,5мм, продольных и поперечных трещин. В случае обнаружения последних, приспособление эксплуатировать запрещается. непригодные втулки следует заменить деталями из ремкомплекта, для чего необходимо открутить гайки 9. После замены втулок первую гайку закрутить до конца резьбы, расположенной на штоке 2. Второй гайкой законтрить первую. Внешняя поверхность втулок 10 должны быть без следов смазки. При необходимости их следует обезжирить;

- если не проводилась замена резиновых втулок, то необходимо проверить фиксацию гаек 9. При необходимости, зажать гайку, расположенную около втулок 10 до конца резьбы рожковым ключом, после чего законтрить ее второй гайкой;

| | | | | | |
|----------------|------|----------|---------|------|----------------------|
| Лев. примен. | | | | | |
| | | | | | |
| Справ. № | | | | | |
| | | | | | |
| Подпись и дата | | | | | |
| | | | | | |
| Инв. № дубл. | | | | | |
| | | | | | |
| Взам. инв. № | | | | | |
| | | | | | |
| Подпись и дата | | | | | |
| | | | | | |
| Инв. № подл. | | | | | |
| | 320 | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | |
| | | | | | 11-18.6.00.00.000 ПС |
| | | | | | Лист |
| | | | | | 10 |

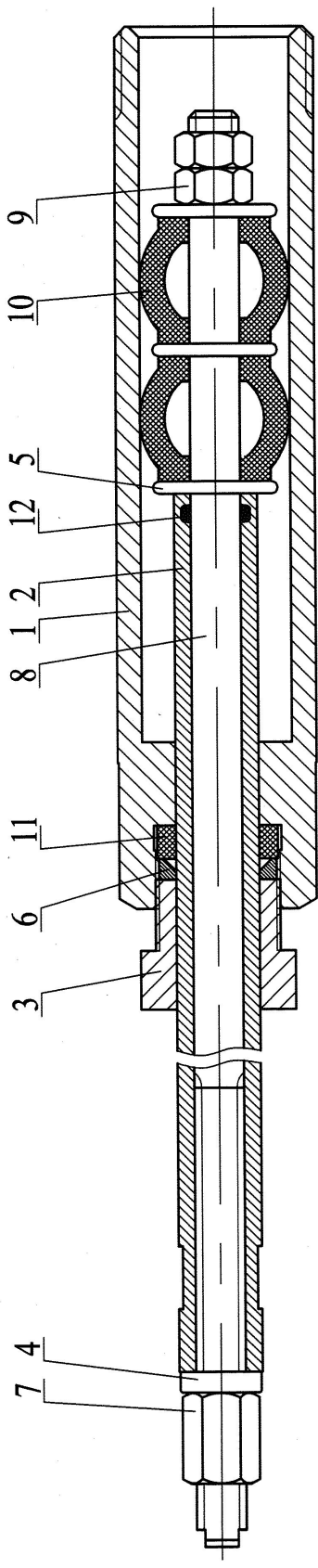
| | | | | | | |
|----------------------|--|--------------|--------------|----------------|--|---------------|
| Инв. № подл. 320 | Подпись и дата <i>[Signature]</i> 22.08.19 | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Справ. № | Перв. примен. |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |  | |
| 11-18.6.00.00.000 ПС | | | | | | |

Рисунок 1.
 1- корпус, 2- шток, 3- штуцер, 4- шайба, 5- шайба, 6- кольцо, 7- гайка,
 8- стержень, 9- гайка, 10- втулка резиновая, 11- кольцо резиновое,
 12- кольцо резиновое.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------|----------------------------|----------|---------|------|--|--|------|------|----------|---------|------|--|--|--|--|--|-----------------------|
| Перв. примен. | | | | | | <p>- открутить гайку 7 и сдвинуть шток 2 относительно стержня 8, чтобы между штоком 2 и шайбой 5 образовался зазор минимум 10 мм. Нанести небольшое количество консистентной смазки в указанное место под уплотнительное резиновое кольцо 12 для предотвращения его преждевременного износа при скольжении по нему стержня 8. После чего гайку поз.7 и шток 2 вернуть в исходное положение;</p> <p>- втянуть шток 2 с закрепленными на нем деталями в корпус 1 до упора. Нанести небольшое количество консистентной смазки на шток 2 перед штуцером 3. Выполнить возвратно-поступательное движение штоком минимум на 100 мм для смазки внутренней поверхности кольца 11. Удалить излишки смазки. Поджечь штуцер 3 для предварительного уплотнения резинового кольца 11 по штоку 2;</p> <p>7.3 Замена неисправного шарового крана на действующем газопроводе:</p> <p>- подготовить исправный шаровой кран, средства уплотнения и необходимый инструмент для работы;</p> <p>- заменяемый неисправный и исправный шаровые краны должны быть полнопроходными, полностью открываться и закрываться при помощи рукоятки. Расположение крана на трубопроводе должно позволять выдвигаемой части приспособления пройти через неисправный шаровой кран в полость трубы действующего газопровода и заменить его при помощи приспособления;</p> <p>- предварительно уплотнить резьбовой конец корпуса ПЗКШ и исправного шарового крана лентой ФУМ или другим уплотнителем, используемым в организации. Исправный шаровой кран должен быть открыт до упора заранее.</p> <p>- втулки 10 ПЗКШ должны находиться в свободном и несжатом состоянии: сжатое состояние втулок может привести к непроходимости приспособления через демонтируемый кран. Втулки разжимаются и сжимаются гайкой 7.</p> <p>- втянуть шток 2 в корпус и вкрутить ПЗКШ в корпус неисправного закрытого шарового крана согласно рисунку 2;</p> <p>- ВНИМАНИЕ: ВСЕ РАБОТЫ ПО ЗАМЕНЕ ШАРОВОГО КРАНА СЛЕДУЕТ ПРОВОДИТЬ СБОКУ ОТ ПЗКШ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАХОДИТЬСЯ НА ПРОДОЛЖЕНИИ РАБОЧЕЙ ОСИ ВВИНЧЕННОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ПО ПРИЧИНЕ ВОЗМОЖНОГО БЫСТРОГО ВЫХОДА НЕЗАФИКСИРОВАННОГО ШТОКА ПЗКШ ПОД ДЕЙСТВИЕМ ДАВЛЕНИЯ ГАЗОПРОВОДА. УБЕДИТЬСЯ, ЧТО НИКТО ИЗ ОБСЛУЖИВАЕМОГО ПЕРСОНАЛА НЕ НАХОДИТСЯ В ОПАСНОЙ ЗОНЕ И НЕ СМОЖЕТ ТУДА ПОПАСТЬ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ. ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ОГРАДИТЬ МЕСТО РАБОТЫ ПЕРЕГОРОДКАМИ ИЛИ ЩИТАМИ;</p> | | | | | | | | | | | |
| Справ. № | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подпись и дата | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Инв. № дубл. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Взам. инв. № | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подпись и дата | <p><i>С.А.А. 28.19</i></p> | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Инв. № подл. | 300 | | | | | <table border="1"> <tr> <td data-bbox="196 1948 261 2055">Изм.</td> <td data-bbox="261 1948 342 2055">Лист</td> <td data-bbox="342 1948 521 2055">№ докум.</td> <td data-bbox="521 1948 683 2055">Подпись</td> <td data-bbox="683 1948 1421 2055">Дата</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">11-18.6.00.00.000 ПС</p> | Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | | | | | | <p>Лист</p> <p>12</p> |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|------|------|----------|---------|------|--------------|------------------|--------------|--------------|----------------|----------|---------------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Изм. № подл. | Подпись и дата | Инд. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Справ. № | Перв. примен. |
| | | | | | 320 | <i>Ad. 08.19</i> | | | | | |

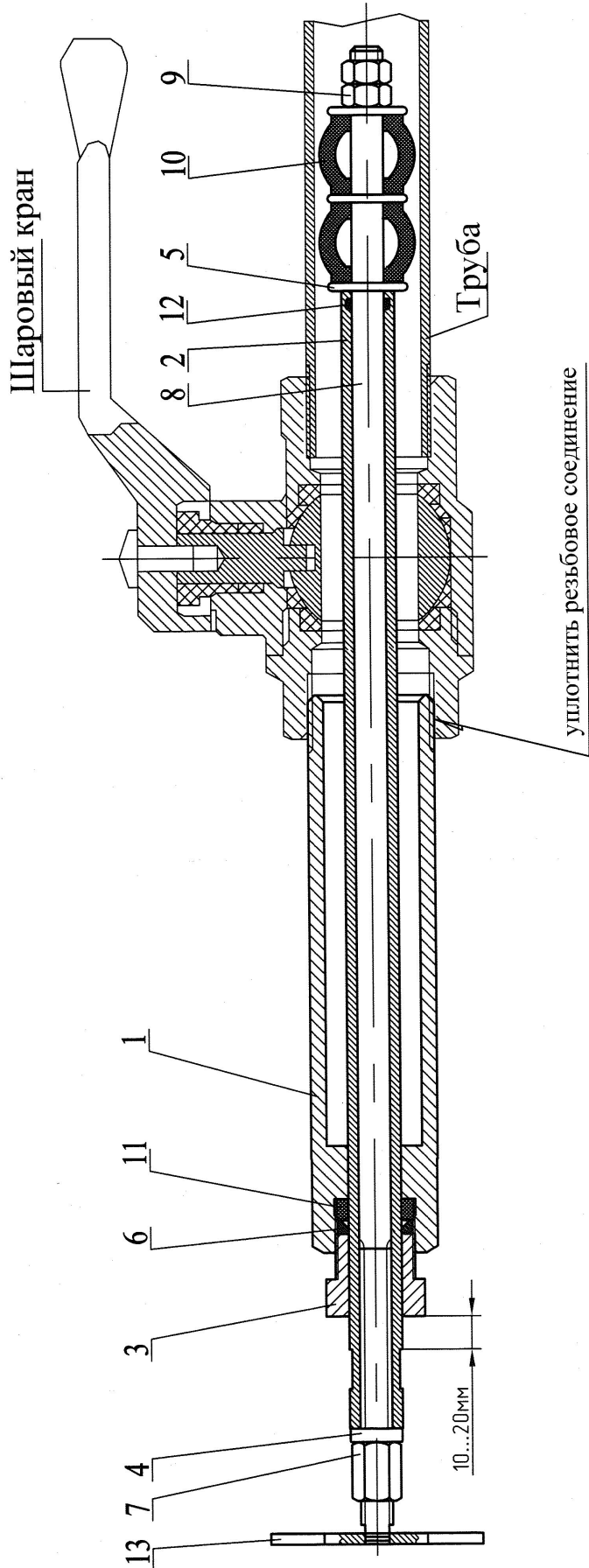


Рисунок 2.
 1- корпус, 2- шток, 3- штуцер, 4- шайба, 5- шайба, 6- кольцо, 7- гайка,
 8- стержень, 9- гайка, 10- втулка резиновая, 11- кольцо резиновое,
 12- кольцо резиновое; 13- пластина для фиксации стержня.

11-18.6.00.00.000 ПС

| | | | | | |
|----------------|--|----------|---------|------|--|
| Лев. примен. | <p>- предварительно зажать штуцер 3 и открыть неисправный шаровой кран. При негерметичности штока 2 относительно резинового кольца 11 дополнительно поджать штуцер 3 рожковым ключом. Если утечка газа не устраняется, обмыливанием или другим способом, определить место утечки: по штуцеру 3 – кольцо 11, по шайбе 4 – кольцо 12. Закрыть шаровой кран, снять ПЗКШ, заменить резиновое кольцо из ремкомплекта. Замена кольца резинового 11 и 12 ПЗКШ смотри п. 8.4.4 и п. 8.4.5 соответственно.</p> <p>- при соблюдении условий герметичности приспособления, надеть на торец стержня 8 пластину 13, полностью открыть неисправный шаровой кран. Нажатием рукой на пластину 13 в осевом направлении переместить шток 2 в сборе через неисправный шаровой кран. Если продвинуть шток затруднительно, то следует, удерживая пластиной 13 шток 2 постепенно откручивать штуцер 3 до обеспечения возможности перемещения штока рукой. Следует перемещать шток через шаровой кран до тех пор, пока расстояние от внешних шлицев на штоке 2 до штуцера 3 не составит 10... 20 мм. При этом условии конструкция ПЗКШ обеспечит гарантированное нахождение втулок 10 в трубопроводе за шаровым краном.</p> <p>- продолжая удерживать пластиной 13 шток 2, начать закручивать гайку 7, что приведет к расширению наружного диаметра резиновых втулок 10, и, как следствие, перекроет доступ газа по трубопроводу к шаровому крану. Если при этом затруднительно удерживать шток 2 от перемещения в исходное положение под действием газа, можно кратковременно зажать шток штуцером 3. Зажимать гайку 7 следует до тех пор, пока не исчезнет усилие на пластине 13 от давления газа в трубопроводе, стремящееся выдвинуть шток 2 в исходное положение. Втулки 10 должны удерживать шток от осевого перемещения силой трения между ними и внутренней стенкой трубопровода, одновременно обеспечивая герметичность. После фиксации штока, для дополнительной надежности, рекомендуется совершить дополнительно еще 1-2 полных оборота гайки 7.</p> <p>- ослабить штуцер 3, уменьшив обжатие кольцом 11 штока 2. Если ПЗКШ перекрыло доступ газа к шаровому крану, должно произойти однократное стравливание газа из полости корпуса 1 между кольцом резиновым 11 и втулкой резиновой 10. На всех других этапах работы ПЗКШ не должно быть утечек газа через его уплотнительные устройства. Если в процессе работы шток зафиксировался в трубопроводе, а утечка газа значительная и не прекращается более 5 секунд, то возможно имеются трещины на рабочих поверхностях втулок 10 или на внутренней стенке трубопровода за шаровым краном находится сварной шов или другое инородное тело в виде ржавчины, коррозии или др. В этом случае следует в обратном порядке снять ПЗКШ и проверить целостность втулок 10. Если втулку 10 окажутся целыми,</p> | | | | |
| Справ. № | | | | | |
| Подпись и дата | | | | | |
| Инв. № дубл. | | | | | |
| Взам. инв. № | | | | | |
| Подпись и дата | | | | | |
| Инв. № подл. | 320 | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | <p>11-18.6.00.00.000 ПС</p> <p>Лист 14</p> |

| | | | | | |
|----------------|--|--------------|----------------|--------------|----------------------|
| Перв. примен. | <p>то следует заменять шаровой кран в обычном порядке с перекрытием подачи газа на трубопроводе дополнительными средствами.</p> | | | | |
| Справ. № | <p>- если перекрытие трубопровода ПЗКШ обеспечено: выкрутить корпус 1 из неисправного шарового крана, стараясь не прилагать излишних боковых нагрузок на оставшийся в трубопроводе шток 2 в сборе. Так же снять неисправный шаровой кран. Восстановить уплотнение на резьбовом конце корпуса ПЗКШ, закрепить полностью открытый исправный шаровой кран на трубопровод. Не прилагая боковых нагрузок, надеть снятый корпус 1 на шток 2, ввинтить в исправный шаровой кран, зажать штуцер 3, обеспечивая герметичность по кольцу 11 и предотвращая выход штока 2 под давлением после ослабления втулок 10;</p> | | | | |
| | <p>- ослабить гайку 7 до зазора от 2 до 5 мм между ней и шайбой 4. Надеть на стержень 8 пластину 13. Нажать на торец стержня 8, чтобы убедиться, что втулки 10 разошлись, а не остались в сжатом состоянии в трубопроводе.</p> | | | | |
| | <p>- ослабить штуцер 3, придерживая шток 2 пластиной 13, втянуть шток 2 в сборе в корпус ПЗКШ до упора, закрыть шаровой кран, выкрутить ПЗКШ.</p> | | | | |
| Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл. | 320 |
| | | | 21.08.19 | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | 11-18.6.00.00.000 ПС |
| | | | | | Лист 15 |

8 ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЮ

8.1 Эксплуатационные ограничения

8.1.1 Использование устройства допускается при давлении газа в трубопроводе не более 0,3 МПа.

8.1.2 При работе с газовой рабочей средой замена шаровых кранов с применением приспособлений ПЗКШ относится к газоопасным работам, которые должны проводиться в соответствии с действующими инструкциями на предприятии, их производящими, и в соответствии с «Правилами по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь». Утечки рабочей среды возможны, и их количество зависит от степени износа трубы и её вида (сварные швы и т.д.), продолжительности работ по времени, а также, рабочей температуры, влияющей на эластичность резиновой части ПЗКШ.

8.2 Меры безопасности при использовании изделия по назначению

8.2.1 Перед началом замены шарового крана необходимо установить местоположение устройства, отключающего подачу газа в ремонтируемый газопровод, и наличие к нему доступа;

8.2.2 Запрещается:

- работать с приспособлениями, имеющими повреждения- деформации деталей, зазубрены, следы износа и т. п.;

- производить замену шаровых кранов на ветхих от воздействия коррозии газопроводах во избежание нарушения целостности стенок трубы или сварных швов;

- оставлять приспособление в перекрытом трубопроводе без присмотра и на продолжительное время - сверх времени, необходимого на оперативную быструю замену крана.

8.2.3 В случае срыва последовательности в замене крана, описанной в 7.3, по возможности, как можно быстрее снизить или перекрыть давление в газопроводе, извлечь приспособление и установить на трубопроводе заранее подготовленный кран или заглушку.

8.3 В процессе эксплуатации необходимо производить осмотр технического состояния, техническое обслуживание, текущий ремонт ПЗКШ. Периодичность технического обслуживания определяется технологической инструкцией эксплуатирующей организации.

| | | | | | | | | | | | | |
|---------------|----------|----------------|--------------|--------------|----------------|--------------|----------------------|------|----------|---------|------|------|
| Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл. | 11-18.6.00.00.000 ПС | | | | | Лист |
| | | | | | | | Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | 16 |

| | | | | | |
|----------------|---|------------|----------------------|---------|------|
| Перв. примен. | <p>8.3.1 Перед каждым использованием приспособления проверять путём внешнего осмотра состояние его резьбовых соединений, резиновых деталей.</p> <p>8.3.2 При техническом обслуживании необходимо:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проводить работы, указанные в 8.3.1; - проверить свободное перемещение штока, свободный ход гайки 7 по резьбе. <p>8.3.3 Текущий ремонт проводить в сроки, установленные эксплуатирующей организацией.</p> <p>Текущий ремонт включает в себя следующее:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проведение работ, указанных в п.8.3.2; - разборку ПЗКШ с очисткой его от коррозии и загрязнений; - замену или ремонт повреждённых деталей и резинотехнических изделий. <p>8.4 Хранение</p> <p>8.4.1 Условия хранения ПЗКШ в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группе 2 (С), транспортирования - группе 8 ГОСТ 15150-69.</p> <p>8.4.2 Втулки 10 ПЗКШ должны находиться в свободном и несжатом состоянии. При хранении приспособления со сжатыми втулками, в последних образуются остаточная деформация, которая может привести к непроходимости приспособления через шаровой кран.</p> <p>8.4.3 Срок хранения ПЗКШ до 20 лет, при соблюдении периода переконсервации. Срок хранения резинотехнических изделий, входящих в состав изделия, включая ремкомплект – не более 7 лет. Перед началом работы приспособления при хранении свыше этого срока, необходимо произвести полную замену резинотехнических изделий.</p> <p>8.4.4 Замена кольца резинового 11 ПЗКШ</p> <ul style="list-style-type: none"> - отпустить (отжать) штуцер 3, освободив кольца 6 и 11; - извлечь шток 2 в сборе из корпуса 1; - открутить штуцер 3; - извлечь кольцо 6 и 11; - установить новое кольцо 11 из ремкомплекта; - установить кольцо 6, обращая внимание на его ориентацию относительно кольца 11; - вкрутить штуцер 3 до контакта с кольцом 6; - вставить шток 2 в сборе до упора. | | | | |
| | Справ. № | | | | |
| Подпись и дата | | | | | |
| | Инв. № дубл. | | | | |
| Взам. инв. № | | | | | |
| | Подпись и дата | 2018.08.19 | | | |
| Инв. № подл. | | | | | |
| | Инв. № подл. | Лист | 11-18.6.00.00.000 ПС | | |
| Зад | Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| | | | | | |
| | | | | | 17 |

8.4.5 Замена кольца резинового 1 ПЗКШ

- отпустить (отжать) штуцер 3, освободив кольца 6 и 11;
- извлечь шток 2 в сборе из корпуса 1;
- удерживая от проворачивания пластиной 13 стержень 8 открутить последовательно гайки 9;
- снять шайбы 5 и втулки 10;
- втянуть стержень 8 в шток 2 до момента касания кольца 12 и резьбы;
- вращая стержень 8 по направлению резьбы, выкрутить стержень 8 из штока 2;
- заменить кольцо 12, предварительно смазав консистентной смазкой;
- обильно смазать резьбовую поверхность на которую закручиваются гайки 9 консистентной смазкой;
- втянуть стержень 8 в шток 2 до момента касания кольца 12 и резьбы;
- вращая стержень 8 по направлению резьбы, вкрутить стержень 8 до момента выхода кольца 12 за пределы резьбы;
- выдвинуть стержень 8 до упора с шайбой 4, удалить с резьбы излишки смазки;
- установить шайбы 5, втулки 10, зажать гайками 9;
- установить шток 2 в сборе в корпус 1 до упора, предварительно поджать штуцер 3.

| | | | | | | |
|----------------|----------|----------|---------|------|----------------------|----|
| Перв. примен. | | | | | | |
| Справ. № | | | | | | |
| Подпись и дата | | | | | | |
| Инв. № дубл. | | | | | | |
| Взам. инв. № | | | | | | |
| Подпись и дата | 24.08.19 | | | | | |
| Инв. № подл. | 390 | | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | 11-18.6.00.00.000 ПС | |
| | | | | | Лист | 18 |

9 СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

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

Сведения о рекламациях заносятся в таблицу 4.

Таблица 4

| Краткое содержание рекламации | Дата отправки | Меры, принятые по рекламации |
|-------------------------------|---------------|------------------------------|
| | | |

| |
|---------------|
| Перв. примен. |
| Справ. № |

| |
|------------------------------------|
| Подпись и дата |
| Инв. № дидл. |
| Взам. инв. № |
| Подпись и дата <i>С.В.В. 19</i> |

| |
|---------------------|
| Инв. № подл. 320 |
|---------------------|

10 РЕМОНТ

Лев. примен.

Приспособление для замены шаровых кранов ПЗКШ-_____, заводской номер _____
(наименование изделия) (обозначение исполнения)

Ввод в эксплуатацию _____

Дата проведения ремонта _____

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____

Личные подписи или оттиски личных клейм, ответственных за приемку:

МП _____
(подпись, инициалы, фамилия)

Справ. №

Подпись и дата

Приспособление для замены шаровых кранов ПЗКШ-_____, заводской номер _____
(наименование изделия) (обозначение исполнения)

Ввод в эксплуатацию _____

Дата проведения ремонта _____

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____

Личные подписи или оттиски личных клейм, ответственных за приемку:

МП _____
(подпись, инициалы, фамилия)

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

20.08.19

320

11 УТИЛИЗАЦИЯ

11.1 Металлические составляющие подлежат вторичной переработке.

11.2 При разборке ПЗКШ не требует специальных мер предосторожности.

11.3 ПЗКШ не имеет опасных отходов от утилизации и они не требуют специальных мест захоронения.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дидл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

22.08.19

220

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

11-18.6.00.00.000 ПС

Лист

21