

Государственное производственное объединение по топливу и газификации «Белтопгаз»

**Научно-производственное республиканское
унитарное предприятие "Белгазтехника"**

ОКП РБ 29.56.25.900



Утвержден
11-11.3.00.000 ПС - ЛУ

Устройство холодной врезки УХВ

Паспорт
11-11.3.00.000 ПС

Перв. примен.									
Справ. №									
Инв. № подл.	665	Подпись и дата	<i>[Signature]</i> 16.12.15	Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	

СОДЕРЖАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ	2
1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ.....	3
2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	4
3 КОМПЛЕКТНОСТЬ	5
4 РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	7
5 УПАКОВКА	7
6 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	8
7 ОПИСАНИЕ И РАБОТА.....	9
8 ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЮ	14
9 СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ	16
10 СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ	17
11 РЕМОНТ	18
12 УТИЛИЗАЦИЯ	19
Приложение А (обязательное)	20
Приложение Б (обязательное)	21
Приложение В (обязательное)	22
Приложение Г (обязательное)	23
Приложение Д (обязательное)	24
Приложение Е (обязательное)	25
Приложение Ж (обязательное)	26
Приложение К (обязательное).....	27

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Семб. 20.11.12

Инв. № подл.

665

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кузьмич		08.10
Провер.		Дашкевич		08.12
Н. Контр.		Козел		08.10.12
Утверд.		Подгурский		

11-11.3.00.000 ПС

Устройство холодной
врезки УХВ

Паспорт

Лит.	Лист	Листов
	2	28

РУП «Белгазтехника»

СОДЕРЖАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ 2

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ..... 3

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ 4

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ 5

4 РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ 7

5 УПАКОВКА 7

6 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ..... 8

7 ОПИСАНИЕ И РАБОТА..... 9

8 ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЮ 14

9 СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ 16

10 СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ 17

11 РЕМОНТ 18

12 УТИЛИЗАЦИЯ 19

Приложение А (обязательное) 20

Приложение Б (обязательное) 21

Приложение В (обязательное) 22

Приложение Г (обязательное) 23

Приложение Д (обязательное) 24

Приложение Е (обязательное) 25

Приложение Ж (обязательное) 26

Приложение К (обязательное)..... 27

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Семь 20.11.12

665

11-11.3.00.000 ПС

Лист

2

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

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

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

1.3 Вид климатического исполнения У1 по ГОСТ 15150-69.

1.4 В зависимости от номинального диаметра присоединяемого газопровода и комплектации УХВ изготавливается в четырех исполнениях:

– УХВ-80/100 для присоединяемых газопроводов с максимальными диаметрами DN80, DN100;

– УХВ-80/100-3 для присоединяемых газопроводов с максимальными диаметрами DN80, DN100 с запорным устройством в комплекте;

– УХВ-125/150 для присоединяемых газопроводов с максимальными диаметрами DN125, DN150;

– УХВ-125/150-3 для присоединяемых газопроводов с максимальными диаметрами DN125, DN150 с запорным устройством в комплекте.

1.5 Пример условного обозначения УХВ при заказе:

«УХВ-80/100 ТУ ВУ 100270876.166-2012».

1.6 Реквизиты изготовителя:

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

Телефоны:

-т/ф (017) 256-94-06, (017) 213-07-55, т/ф (017) 256-63-86 – отдел маркетинга,

-т/ф (017) 213-06-23 – приемная,

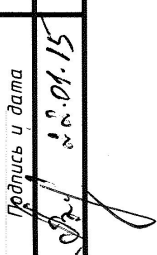

-(017) 213-07-17 – отдел технического контроля.

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.	665									
2	Зам	11-11.3.15		01.15	11-11.3.00.000 ПС					Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата						3

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 УХВ соответствует требованиям ТУ ВУ 100270876.166-2012, комплекта конструкторской документации 11-11.3.1.00.000 (УХВ-80/100, УХВ-80/100-3), 11-11.3.2.00.000 (УХВ-125/150, УХВ-125/150-3), СНиП 3.05.02-88, «Правилам промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь».

2.2 Основные технические данные приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра			
	УХВ-80/100	УХВ-80/100-3	УХВ-125/150	УХВ-125/150-3
1 Номинальный диаметр действующего газопровода, мм, не менее	80		125	
2 Номинальный диаметр присоединяемого газопровода, мм, не более:				
-при стакане DN80	80		-	
-при стакане DN100	100		-	
-при стакане DN125	-		125	
-при стакане DN150	-		150	
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 *Комплектуемость запорными устройствами	нет	да	нет	да
9 Габаритные размеры, мм, не более:				
-длина	835		835	
-ширина	400		400	
-высота	1770		1990	
10 Масса, кг, не более:				
-полного комплекта с учетом транспортной тары	57,5	95	75	149
-полного комплекта без учета транспортной тары	44,5	82	58	132
* Устройство разработано для применения в составе с кранами полнопроходными производства ОАО «Завод Этон» г. Новолукомль.				

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

665

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

11-11.3.00.000 ПС

Лист

4

Перв. примен.

2.3 Содержания цветных металлов приведены в таблице 2.

Таблица 2

Металлы	Содержание, кг	Место расположения
Латунь	0,6	Втулка, рукоятки

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 Комплектность УХВ должна соответствовать таблице 3.

Таблица 3

Обозначение	Наименование	Количество, шт			
		УХВ-80/100	УХВ-80/100-3	УХВ-125/150	УХВ-125/150-3
11-11.3.1.00.000	УХВ	1			
11-11.3.1.00.000-01	УХВ		1		
11-11.3.2.00.000	УХВ			1	
11-11.3.2.00.000-01	УХВ				1
11-11.3.00.000 ПС	Паспорт	1	1	1	1
M8-6gx20.56.01	Болт ГОСТ 7798-70	4	4	4	4
3834-DLR (φ6.35)	Сверло (ф. «ВАНСО»)	1	1	1	1
026-032-36-2-2	Кольцо ГОСТ 18829-73	4	4	4	4
K20x8x5 НЖБ-1200	Магнит (НП ООО «Эртекс»)	1	1	1	1
11-11.3.1.03.000	Стакан DN80	1	1		
11-11.3.1.07.000	Стакан DN100	1	1		
11-11.3.2.03.000	Стакан DN125			1	1
11-11.3.2.05.000	Стакан DN150			1	1
11-11.3.1.00.005	Фланец съёмный DN80	1	1		
11-11.3.1.00.006	Фланец съёмный DN100	1	1		
11-11.3.2.00.002	Фланец съёмный DN125			1	1
11-11.3.2.00.003	Фланец съёмный DN150			1	1
11-11.3.1.00.009	Сухарик DN80	2	2		
11-11.3.1.00.010	Сухарик DN100	2	2		
11-11.3.2.00.006	Сухарик DN125			2	2
11-11.3.2.00.007	Сухарик DN150			2	2
11-11.3.1.00.013	Пила кольцевая D60	1	1		
11-11.3.1.00.014	Пила кольцевая D79	1	1		
11-11.3.2.00.008	Пила кольцевая D86			1	1
11-11.3.2.00.009	Пила кольцевая D108			1	1

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

09.02.17

665

4	Зам.	11-11.3.16		01.17
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

11-11.3.00.000 ПС

Лист

5

Окончание таблицы 3

Обозначение	Наименование	Количество			
		УХВ-80/100	УХВ-80/100-3	УХВ-125/150	УХВ-125/150-3
* 11-11.3.1.00.007	Фитинг DN80	1	1		
* 11-11.3.1.00.008	Фитинг DN100	1	1		
* 11-11.3.2.00.004	Фитинг DN125			1	1
* 11-11.3.2.00.005	Фитинг DN150			1	1
* 11-11.3.1.08.000	Пробка DN80	1	1		
* 11-11.3.1.09.000	Пробка DN100	1	1		
* 11-11.3.2.06.000	Пробка DN125			1	1
* 11-11.3.2.07.000	Пробка DN150			1	1
090-096-36-2-2	Кольцо ГОСТ 18829-73	2	2		
104-110-36-2-2	-//-	2	2		
115-125-58-2-2	-//-	1	1		
140-150-58-2-2	-//-	1	1		
135-145-46-2-2	-//-			2	2
155-165-58-2-2	-//-			1	1
160-170-58-2-2	-//-			2	2
170-180-58-2-2	-//-			1	1
КШГу-80-І-І-16	Кран шаровой полнопроходной (ОАО «Завод Этон» г. Ново-лукомль)		1		
КШГ-100-І-І-16	-//-		1		
КШГ-125-І-І-16	-//-				1
КШГ-150-І-І-16	-//-				1
11-11.3.1.15.000	Ящик	1	1		
11-11.3.2.15.000	Ящик			1	1

* Комплектующие разового использования, при дальнейшей эксплуатации допускается изготавливать согласно приложений А, Б, В, Г, Д, Е, Ж, К или осуществлять дополнительный заказ на их поставку.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

Подпись, и дата

Инв. № подл.

Севт 20.11.12

665

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

11-11.3.00.000 ПС

Лист

6

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 безвозмездно производит ремонт или замену вышедших из строя деталей УХВ.

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

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

4.5 Срок службы – 20 лет.

5 УПАКОВКА

5.1 УХВ с комплектующими поставляется в ящике, предназначенном для транспортировки и хранения.

5.2 Эксплуатационная документация, уплотнительные кольца, сверло и крепежные болты входящие в комплект, помещается в пакет из полиэтиленовой пленки марки М ГОСТ 10354-82, который укладывается в ящик предназначенный для транспортирования и хранения.

5.3 Краны шаровые полнопроходные, при наличии в комплекте, поставляются отдельно в упаковке изготовителя.

Перв. примен.					
Справ. №					
Подпись и дата					
Инв. № дубл.					
Взам. инв. №					
Подпись и дата	СМВ 24.11.18				
Инв. № подл.	665				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	11-11.3.00.000 ПС
6	Зем	11-11.3.242		11.18	
					Лист
					7

6 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Устройство холодной резки _____ УХВ- _____ / _____
 (наименование изделия) (обозначение исполнения)

заводской номер _____

изготовлено и принято в соответствии с обязательными требованиями техни-
 ческих условий ТУ ВУ 100270876.166-2012, действующей технической документа-
 ции 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)

Перв. примен.					
Справ. №					
Подпись и дата					
Инв. № дубл.					
Взам. инв. №					
Подпись и дата	См. № 10.11.12				
Инв. № подл.	665				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
11-11.3.00.000 ПС					Лист
					8

7 ОПИСАНИЕ И РАБОТА

7.1 УХВ, рисунок 1, состоит из шпинделя 1, к которому присоединена обойма 2 с подшипником. Шпиндель перемещается по винту 3 вращением с помощью рычагов 4. К винту 3 присоединен стакан 5 в котором имеется патрубок с шаровым краном 6 для спуска газа. В зависимости от максимального диаметра врезаемого газопровода в комплект УХВ входят стаканы различных типоразмеров: DN80 с кольцом 115-125-58-2-2 ГОСТ 18829-73 и DN100 с кольцом 140-150-58-2-2 ГОСТ 18829-73 для УХВ-80/100; DN125 с кольцом 155-165-58-2-2 ГОСТ 18829-73 и DN150 с кольцом 170-180-58-2-2 ГОСТ 18829-73 для УХВ-125/150. Шток 7 вращается посредством рукоятки 8, при выполнении работ ход штока вверх ограничивается кольцом 9. Рукоятка 8 съемная и вместо ее, при врезании, допускается использовать любой другой приводной инструмент не вызывающий искрообразования. Державка 10 присоединяется к штоку 7 путем защелкивания, сила закрепления регулируется упорными винтами 11. На державке 10 крепится пила кольцевая 12 со сверлом 13 при врезке или пробка 14 при герметизации места врезки. Пила кольцевая 12 (пробка 14) заворачивается до упора на державку и стопорится от проворота двумя упорными винтами 15, сверло вставляется в центровое отверстие державки и закрепляется винтом 16 в соответствии с видом Б. 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). Для центрирования сверла используется магнит 18 (вид Б).

7.2 Подготовка к работе:

- к действующему газопроводу 19, рисунок 2, приварить патрубок 20 с фитингом 21 требуемого типоразмера (DN80, приложение А; DN100, приложение Б; DN125, приложение В; DN150, приложение Г). Расстояние от края газопровода до зеркала фитинга не должно превышать h_{max} , указанного на рисунке;
- посредством двух сухарей 22 и съемного фланца 23, установить полнопроходной шаровой кран 24 требуемого номинального диаметра;
- для облегчения процесса врезки и уменьшения степени износа режущего инструмента рекомендуется в патрубок залить смазочно-охлаждающую жидкость (СОЖ), как показано на рисунке 2 а;
- снять со штока 7, рисунок 1, кольцо 9;
- установить на винт 3 стакан 5 требуемого типоразмера, обильно смазать уплотнительные кольца стакана смазкой Ж ГОСТ 1033-79;
- установить кольцо 9 на шток 7;
- перед началом вырезки отверстия в действующем газопроводе рекомендуется проверить заворачиваемость пробки 14 в приваренный к патрубку 20 фитинг 21 вначале без установки УХВ, а затем с установкой УХВ на трубопровод согласно 7.4;

Перв. примен.					
Справ. №					
Подпись и дата					
Инв. № дубл.					
Взам. инв. №					
Подпись и дата	См. 27.11.18				
Инв. № подл.	665				
6	Зам.	11-11.3.242		11.18	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
11-11.3.00.000 ПС					Лист
					9

Перв. примен.

Спроб. N

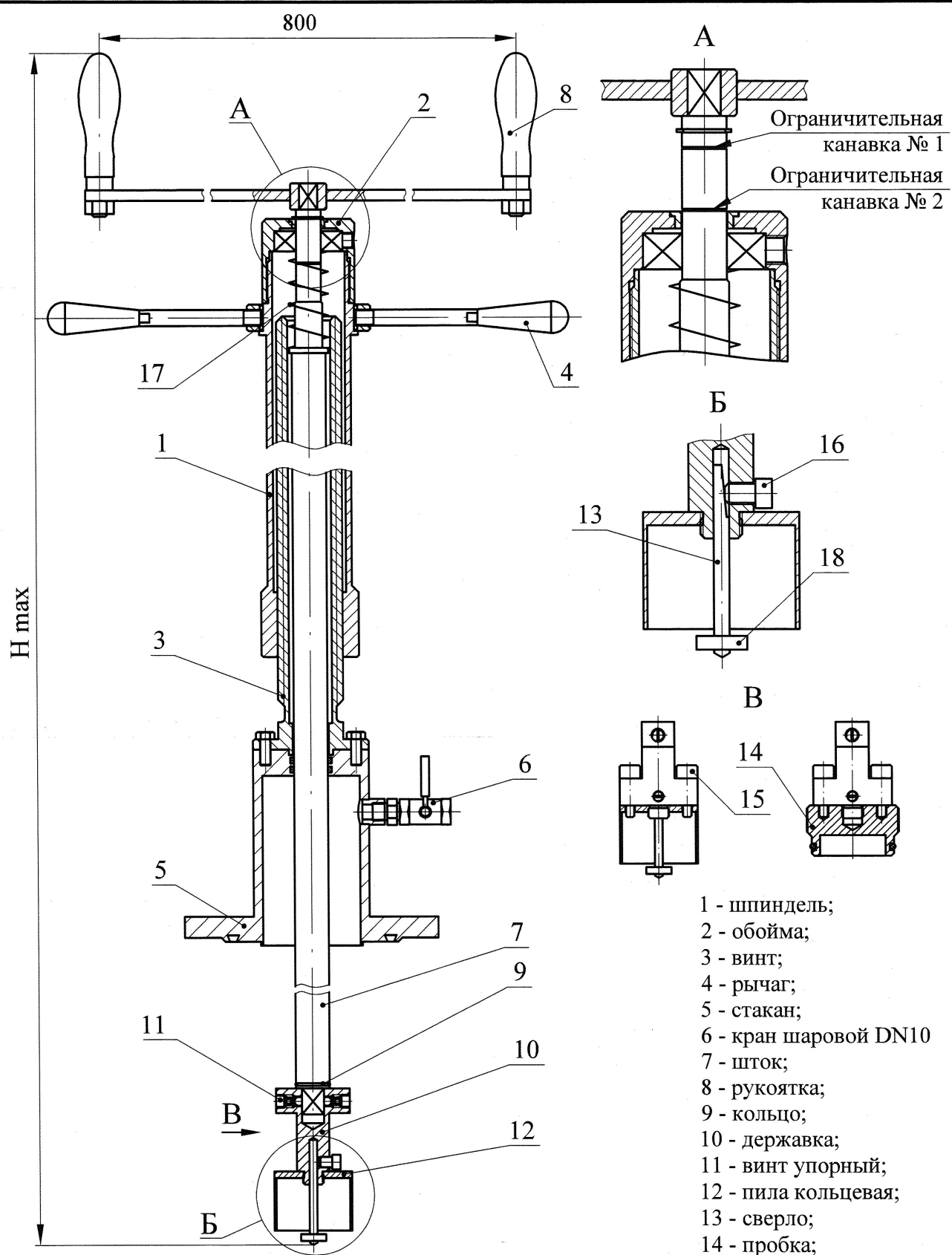
Подп. и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв N

Подп. и дата

Инв. N подл.



- 1 - шпindelь;
- 2 - обойма;
- 3 - винт;
- 4 - рычаг;
- 5 - стакан;
- 6 - кран шаровой DN10
- 7 - шток;
- 8 - рукоятка;
- 9 - кольцо;
- 10 - державка;
- 11 - винт упорный;
- 12 - пила кольцевая;
- 13 - сверло;
- 14 - пробка;
- 15 - винт стопорный;
- 16 - винт;
- 17 - пружина;
- 18 - магнит.

Наименование	H max, мм
УХВ-80/100, УХВ-80/100-3	1770
УХВ-125/150, УХВ-125/150-3	1990

Рисунок 1

6	Зам	Н-113242		11.11
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата

11-11.3.00.000 ПС

Перв. примен.

Справ. N

Подп. и дата

Инд. N дубл.

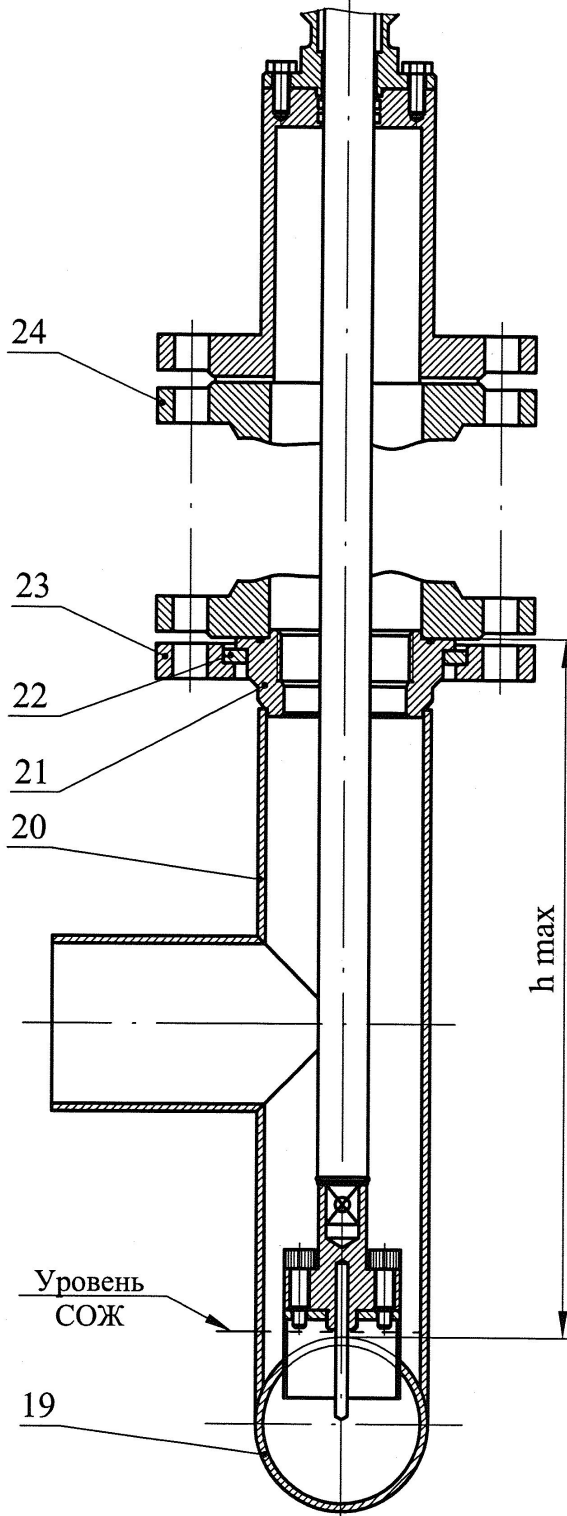
Взам. инв N

Подп. и дата

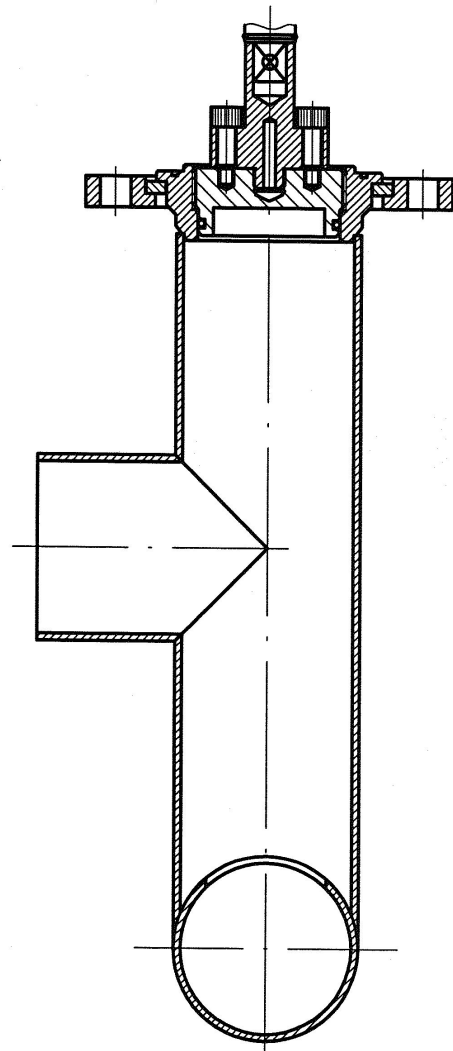
Инд. N подл.

Севк-20.11.12

665



- 19 - действующий газопровод;
- 20 - патрубок;
- 21 - фитинг;
- 22 - сухарь;
- 23 - фланец съемный;
- 24 - полнопроходной шаровый кран.



б) - герметизация врезки

Наименование	h max, мм
УХВ-80/100, УХВ-80/100-3	375
УХВ-125/150, УХВ-125/150-3	431

а) - вырезание отверстия

Рисунок 2

Перв. примен.	<p>– отпустить винты 11 на державке 10, для обеспечения возможности установки-снятия державки 10 с штока 7, путем защелкивания. При этом, снятие державки 10 в сборе с пробкой 14 со штока 7 под тяжестью собственного веса не допускается;</p> <p>– путем защелкивания установить державку 10 с закрепленной пробкой на шток 7;</p> <p>– на уплотнительное кольцо и резьбу пробки 14 нанести смазку Ж ГОСТ 1033-79;</p> <p>– выкрутить шпindel 1 в верхнее положение до упора, при этом пробка 14 полностью войдет в стакан 5;</p> <p>– присоединить стакан 5 УХВ к шаровому крану 24, рисунок 2;</p> <p>– рычагами 4, рисунок 1, опустить шпindel 1 до касания пробки 14 фитинга 21, при этом шток 7 начнет выходить из обоймы 2;</p> <p>– в начале завинчивания рекомендуется повернуть шпindel 1 рукояткой 8 против часовой стрелки (при виде сверху) для попадания резьбы пробки 14 на заход резьбы фитинга 21;</p> <p>– вращая рукоятку 8 по часовой стрелке (при виде сверху) и шпindel 1 завинтить пробку 14 в фитинг 21;</p> <p>– сбросить избыточное давление газа из полостей стакана 5 и шарового крана 24, открыв кран 6;</p> <p>– проверить герметичность пробки по наличию выхода газа из крана 6. Выход газа не допускается;</p> <p>– после проверки герметичности установки пробки 14 выкрутить шпindel 1 в верхнее положение до упора рычагами 4, удерживая рукоятку 8 в неподвижном положении, при этом шток 7 отсоединится от державки 10;</p> <p>– снять УХВ со стаканом;</p> <p>– снять кран 24 с двумя сухарями 22 и съемным фланцем 23;</p> <p>– отвернуть два упорных винта 15 на державке 10 и выкрутить державку с пробки 14.</p>				
	Справ. №				
Подпись и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подпись и дата	Инв. № подл.	
			<i>Синько 20.11.12</i>	<i>665</i>	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
					11-11.3.00.000 ПС
					Лист
					13

8 ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЮ

8.1 Эксплуатационные ограничения

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

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

8.2 Меры безопасности при использовании изделия по назначению

8.2.1 Запрещается:

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

8.2.2 В случае выявления не герметичности 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 вручную (в случае неудачной установки пробки).

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

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

8.3 Рекомендуется проводить периодический контроль состояния УХВ путем визуального осмотра.

8.4 Возможные причины сбоя в работе

а) Шпиндель не вращается:

- засорение резьбовой поверхности винта, шпинделя.

а) При вращении штока отверстие в действующем газопроводе не вырезается:

- поломка сверла;
- поломка пилы кольцевой;
- поломка пружины;

б) Шток заклинило:

- поломка сверла;
- поломка пилы кольцевой;
- поломка пружины;

Перв. примен.					
Справ. №					
Подпись и дата					
Инв. № дубл.					
Взам. инв. №					
Подпись и дата	Смрб - 20.11.12				
Инв. № подл.	665				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
11-11.3.00.000 ПС					Лист
					14

Перв. примен.	8.5 В процессе эксплуатации необходимо производить осмотр технического состояния, техническое обслуживание, текущий ремонт УХЛ. Периодичность технического обслуживания определяется технологической инструкцией эксплуатирующей организации.				
	8.5.1 Перед каждой врезкой проверять состояние запорной арматуры, креплений, герметичность всех мест соединений и уплотнений, внешний осмотр состояния пил кольцевых и сверла.				
Справ. №	8.5.2 При техническом обслуживании необходимо проводить:				
	<ul style="list-style-type: none"> - работы, указанные в 8.5.1; - проверить наличие смазки в месте уплотнения штока и станана. 				
8.5.3 Текущий ремонт проводить после гарантийного срока службы в сроки, установленные эксплуатирующей организацией.					
Текущий ремонт включает в себя следующее:					
<ul style="list-style-type: none"> - проведение работ, указанных в п.8.5.2; - разборку УХВ с очисткой его от коррозии и загрязнений; - замену пил кольцевых и сверла; - замену или ремонт изношенных деталей; - при необходимости, замену или ремонт запорной арматуры. 					
8.6 Хранение					
8.6.1 Условия хранения УХЛ в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группе 2 (С), транспортирования - группе 8 ГОСТ 15150-69.					
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	
665	<i>Синько 20.11.12</i>				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
11-11.3.00.000 ПС					Лист
					15

9 СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

Сведения о сертификации приведены в таблице 5.

Таблица 5

Документ	Кем выдан	Срок действия
Разрешение № 08-782-2013	Департамент по надзору за безопасным ведением работ в промышленности Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь	до 14.11.2018г.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

16.01.14

665

1	Зач	11-11.3.15	<i>[Подпись]</i>	01.14
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

11-11.3.00.000 ПС

Лист

16

10 СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

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

Сведения о рекламациях заносятся в таблицу 6.

Таблица 5

Краткое содержание рекламации	Дата отправки	Меры, принятые по рекламации

Перв. примен.	
Справ. №	
Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	<i>Семб. 20.11.12.</i>
Инв. № подл.	665

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

11-11.3.00.000 ПС

11 РЕМОНТ

Устройство холодной врезки УХВ- /, 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)

~~~~~

Устройство холодной врезки УХВ- /, 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)

|                |                      |
|----------------|----------------------|
| Перв. примен.  |                      |
| Справ. №       |                      |
| Подпись и дата |                      |
| Инв. № дубл.   |                      |
| Взам. инв. №   |                      |
| Подпись и дата | <i>Севр 20.11.12</i> |
| Инв. № подл.   | 665                  |

|      |      |          |         |      |                   |      |
|------|------|----------|---------|------|-------------------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | 11-11.3.00.000 ПС | Лист |
|      |      |          |         |      |                   | 18   |

## 12 УТИЛИЗАЦИЯ

12.1 Металлические составляющие подлежат вторичной переработке. Содержание цветных металлов приводится в паспорте изделия.

12.2 При разборке УХЛ не требует специальных мер предосторожности.

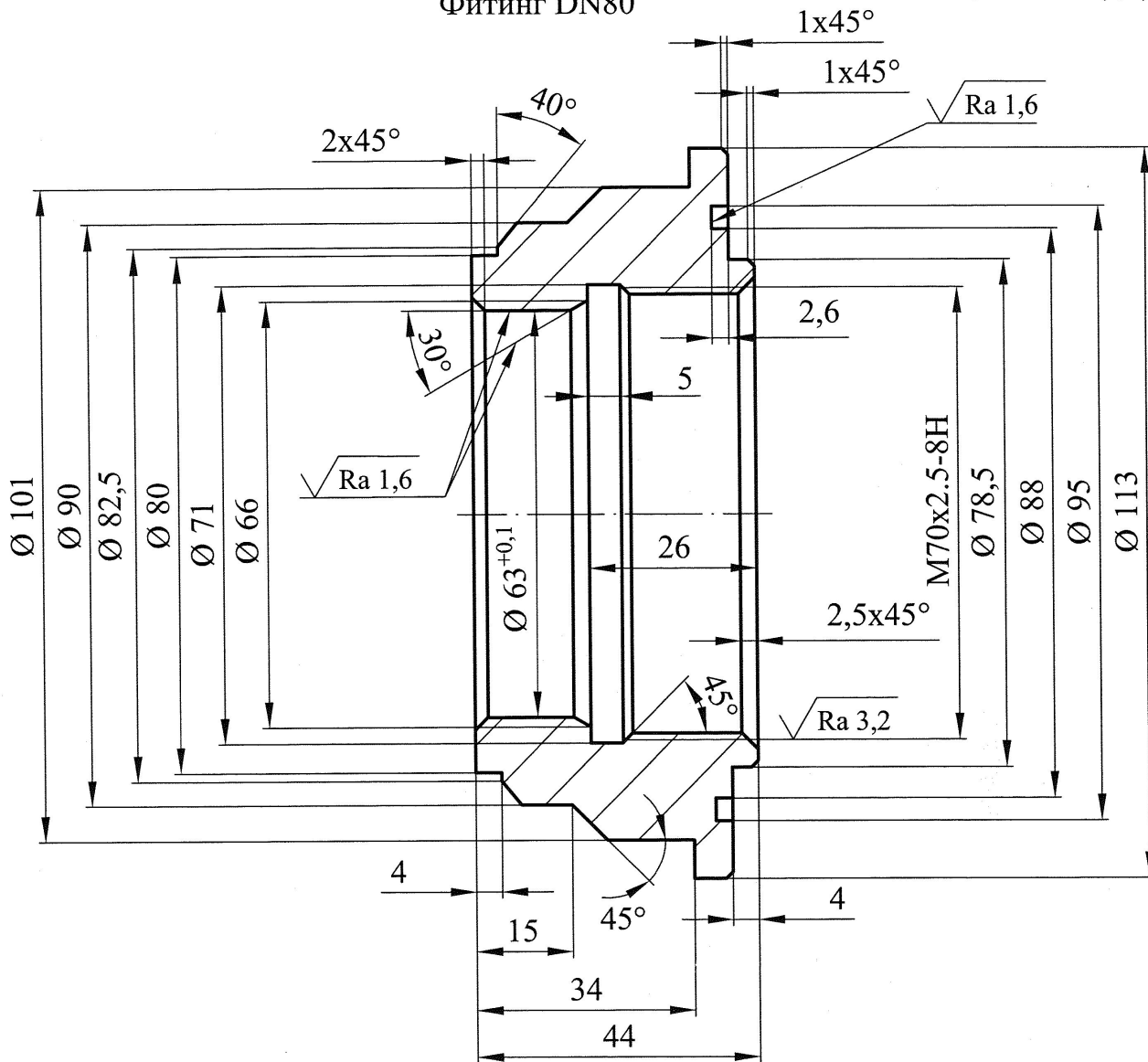
12.3 УХЛ не имеет опасных отходов от утилизации и они не требуют специальных мест захоронения.

|                |              |              |                       |              |                   |
|----------------|--------------|--------------|-----------------------|--------------|-------------------|
| Перв. примен.  |              |              |                       |              |                   |
| Справ. №       |              |              |                       |              |                   |
| Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата        | Инв. № подл. | 665               |
|                |              |              | <i>СМ</i><br>20.11.12 |              |                   |
| Изм.           | Лист         | № докум.     | Подпись               | Дата         | 11-11.3.00.000 ПС |
|                |              |              |                       |              | Лист<br>19        |

Приложение А  
(обязательное)

Фитинг DN80

$\sqrt{Ra 12,5}$  (✓)



- 1.Материал: Ст 3 ГОСТ 380-2005.
- 2.H14; h14; ±IT14/2.
- 3.Масса: 1,25 кг.

Рисунок А1

Перв. примен.

Справ. N

Подп. и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв N

Подп. уд. дата

Инв. N подл.

*С.М.С. 20.11.12*

665

| Изм. | Лист | N докум. | Подпись | Дата |
|------|------|----------|---------|------|
|      |      |          |         |      |

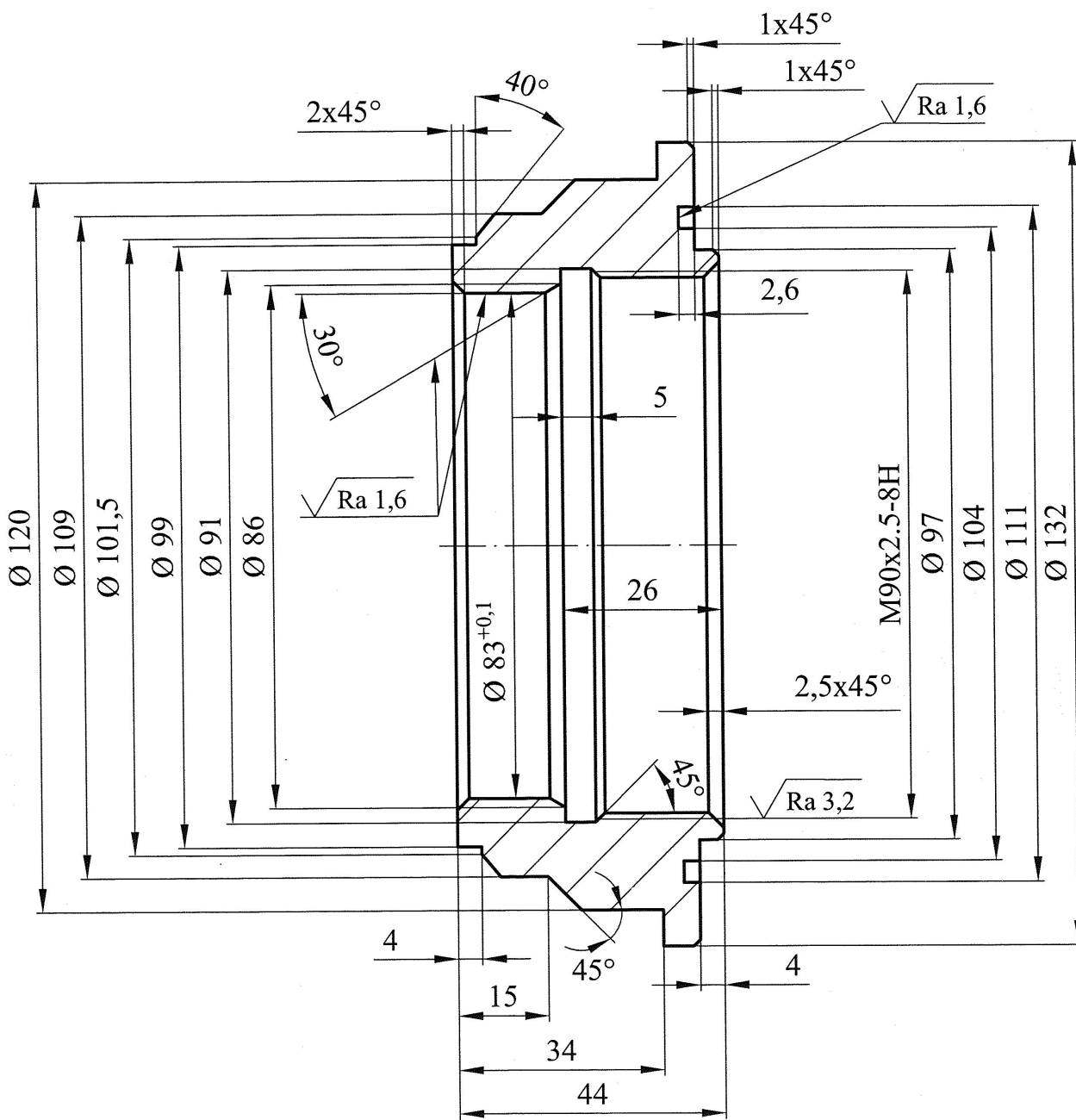
11-11.3.00.000 ПС

Лист

20

Приложение Б  
(обязательное)  
Фитинг DN100

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



- 1.Материал: Ст 3 ГОСТ 380-2005.
- 2.H14; h14; ±IT14/2.
- 3.Масса: 1,5 кг.

Рисунок Б1

Перв. примен.

Справ. N

Подп. и дата

Инд. N дубл.

Взам. инв N

Подп. и дата

Инд. N подл.

665

*Суб-20.11.12*

Изм. Лист N докум. Подпись Дата

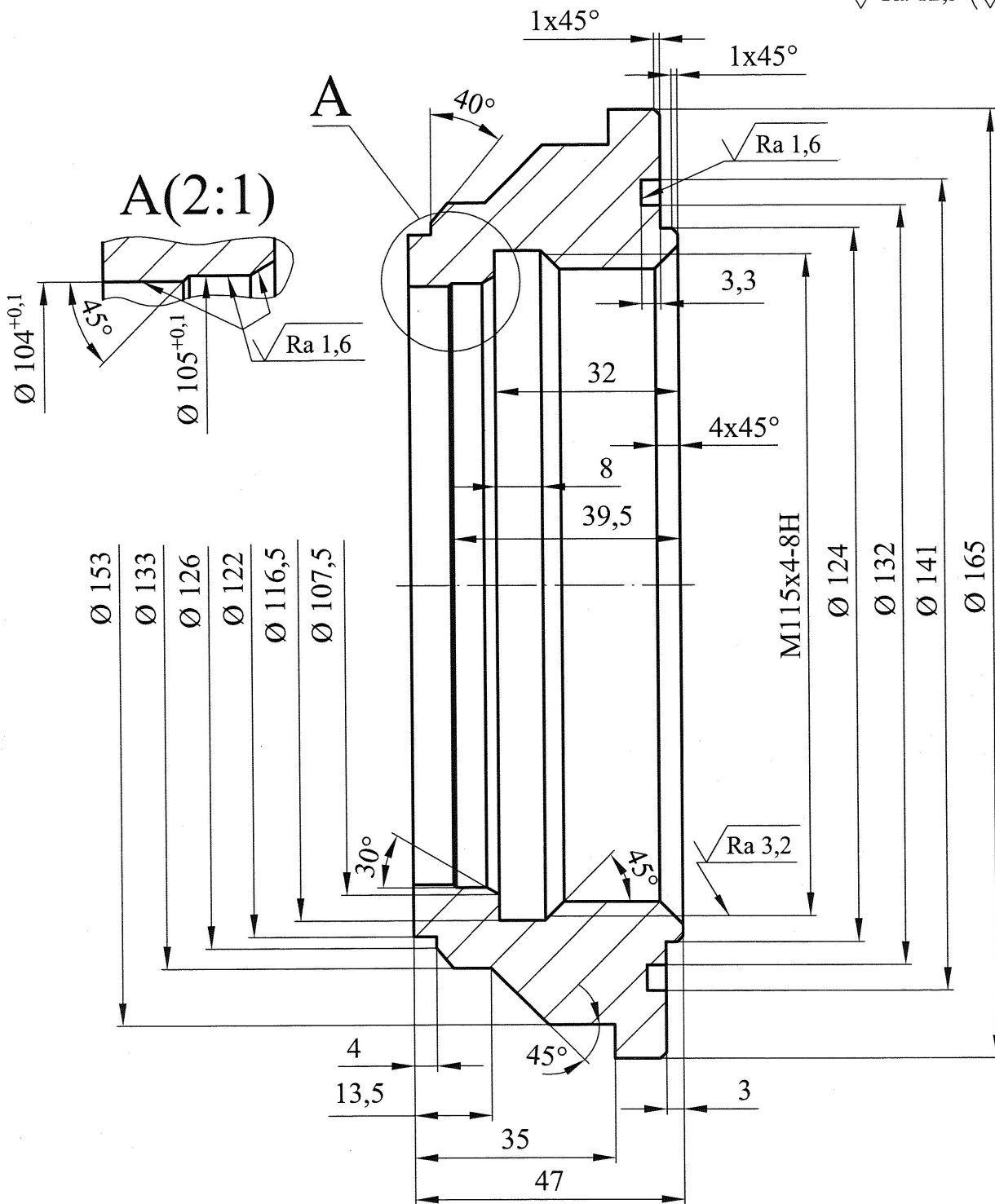
11-11.3.00.000 ПС

Лист

21

Приложение В  
(обязательное)  
Фитинг DN125

$\sqrt{Ra 12,5}$  (✓)



- Ø 153
- Ø 133
- Ø 126
- Ø 122
- Ø 116,5
- Ø 107,5

M115x4-8H

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

Рисунок В1

Перв. примен.

Справ. N

Подп. и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв N

Подп. и дата

Инв. N подл.

*Смб. 20.11.12*

665

| Изм. | Лист | N докум. | Подпись | Дата |
|------|------|----------|---------|------|
|      |      |          |         |      |

11-11.3.00.000 ПС

Лист  
22

Приложение Г

(обязательное)

Фитинг DN150

1x45°

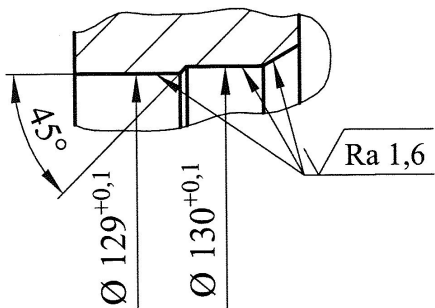
√ Ra 12,5 (√)

1x45°

40°

√ Ra 1,6

A(2:1)



Ø 182

Ø 160

Ø 152

Ø 149

Ø 141,5

Ø 133

30°

√ Ra 3,2

4

13,5

36

48

45°

3

M140x4-8H

Ø 149

Ø 159

Ø 170,5

Ø 194

4,2

40

8

32

1.Материал: Ст 3 ГОСТ 380-2005.

2.H14; h14; ±IT14/2.

3.Масса: 3,4 кг.

Рисунок Г1

Перв. примен.

Срав. N

Подп. и дата

Инв. N дудл.

Взам. инв N

Подп. и дата

Инв. N подл.

Смп. 20.11.12

665

Изм. Лист N докум. Подпись Дата

11-11.3.00.000 ПС

Лист

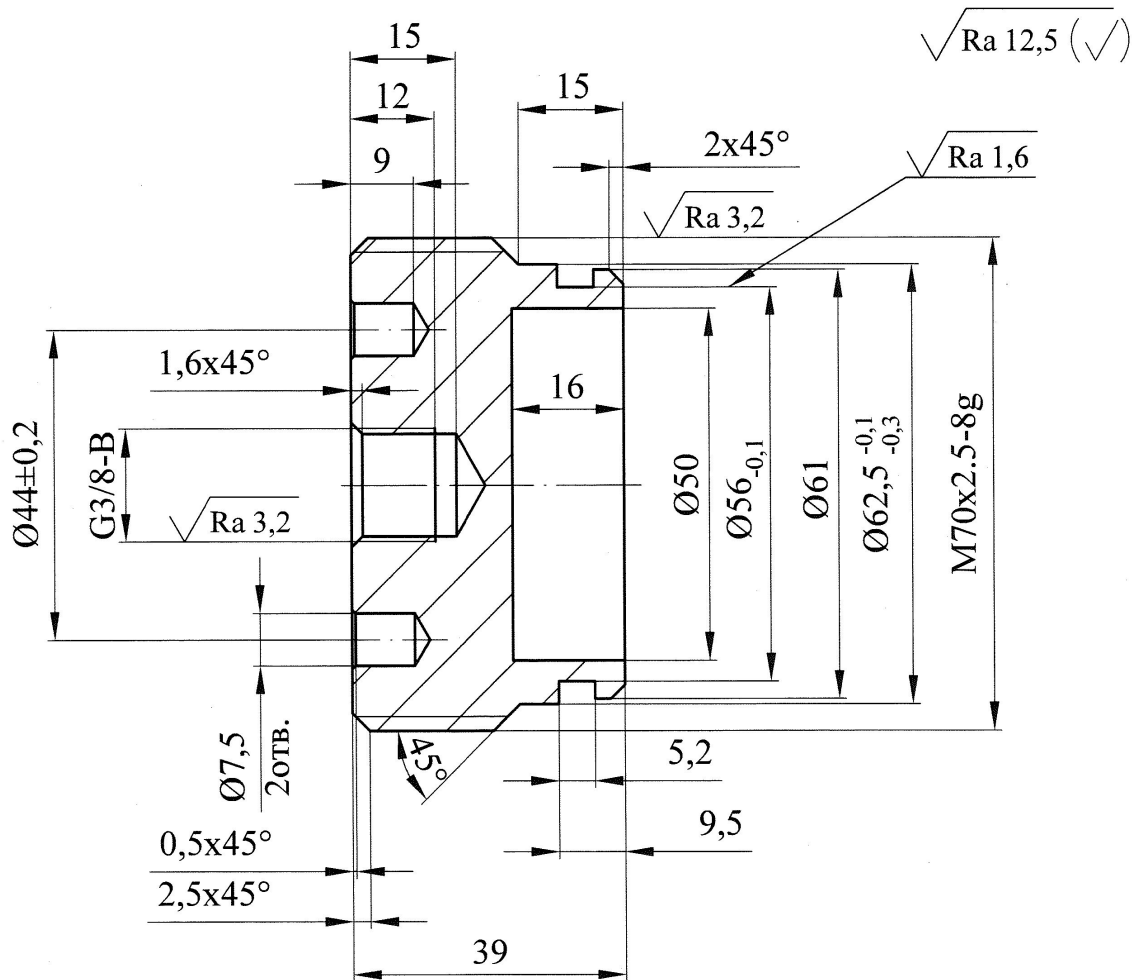
23



Приложение Д

(обязательное)

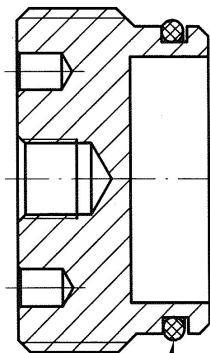
Пробка DN80



1.Материал: Ст 3 ГОСТ 380-2005.

2.H14; h14;  $\pm IT14/2$ .

3.Масса: 0,76 кг.



Кольцо 055-063-46-2-2 ГОСТ 18829-73

Рисунок Д1

Перв. примен.

Справ. N

Подп. и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв N

Подп. и дата

Инв. N подл.

24.09.18

665

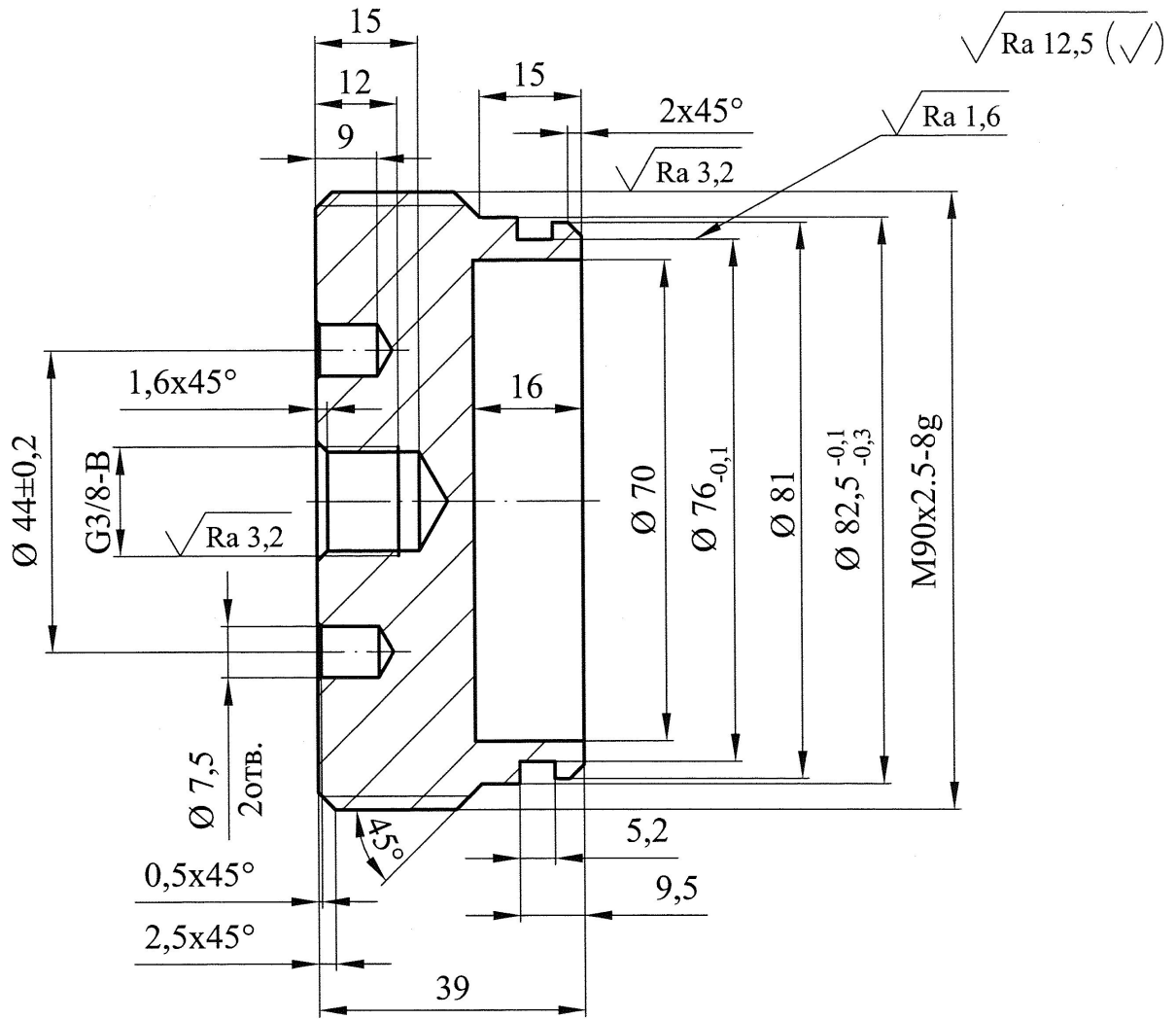
|      |      |            |         |      |
|------|------|------------|---------|------|
| 5    | Зам  | 11-11.3.18 |         |      |
| Изм. | Лист | N докум.   | Подпись | Дата |

11-11.3.00.000 ПС

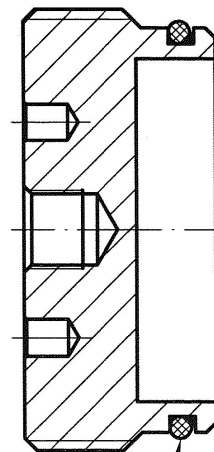
Лист

24

Приложение Е  
(обязательное)  
Пробка DN100



- 1.Материал: Ст 3 ГОСТ 380-2005.
- 2.H14; h14;  $\pm IT14/2$ .
- 3.Масса: 1,25 кг.



Кольцо 074-082-46-2-2 ГОСТ 18829-73

Рисунок Е1

Перв. примен.

Справ. N

Подп. и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв N

Подп. и дата

Инв. N подл.

*Семь 20.11.12*

665

Изм. Лист N докум. Подпись Дата

11-11.3.00.000 ПС

Лист

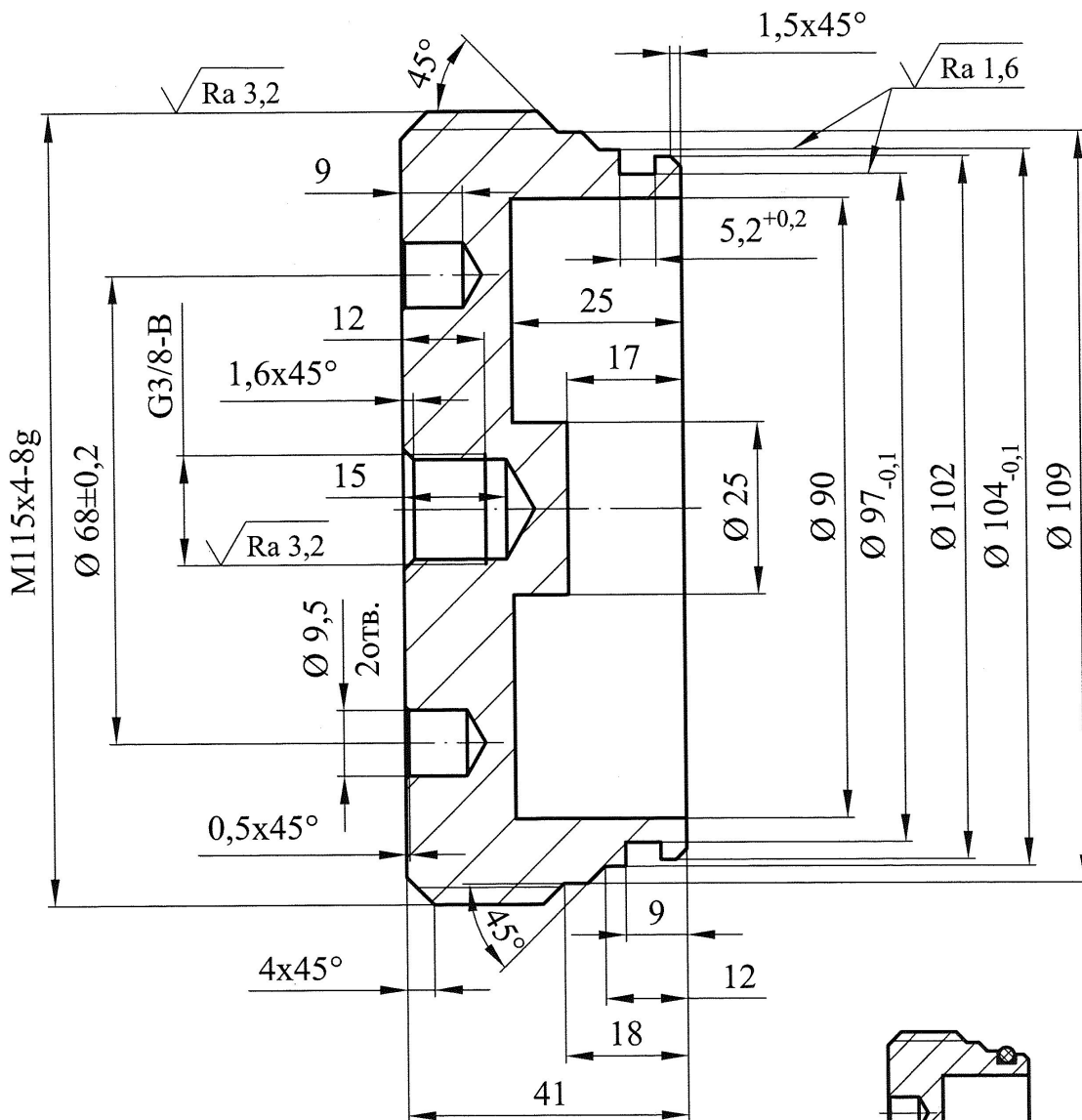
25

Приложение Ж

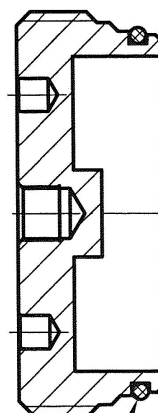
(обязательное)

Пробка DN125

$\sqrt{Ra 12,5}$  (✓)



- 1.Материал: Ст 3 ГОСТ 380-2005.
- 2.H14; h14; ±IT14/2.
- 3.Масса: 1,76 кг.



Кольцо 098-105-46-2-2 ГОСТ 18829-73

Рисунок Ж1

Перв. примен.

Справ. N

Подп. и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв N

Подп. и дата

Инв. N подл.

*Смп. 20.11.12*

665

Изм. Лист N докум. Подпись Дата

11-11.3.00.000 ПС

Лист

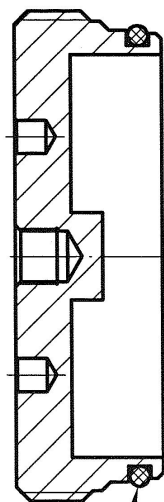
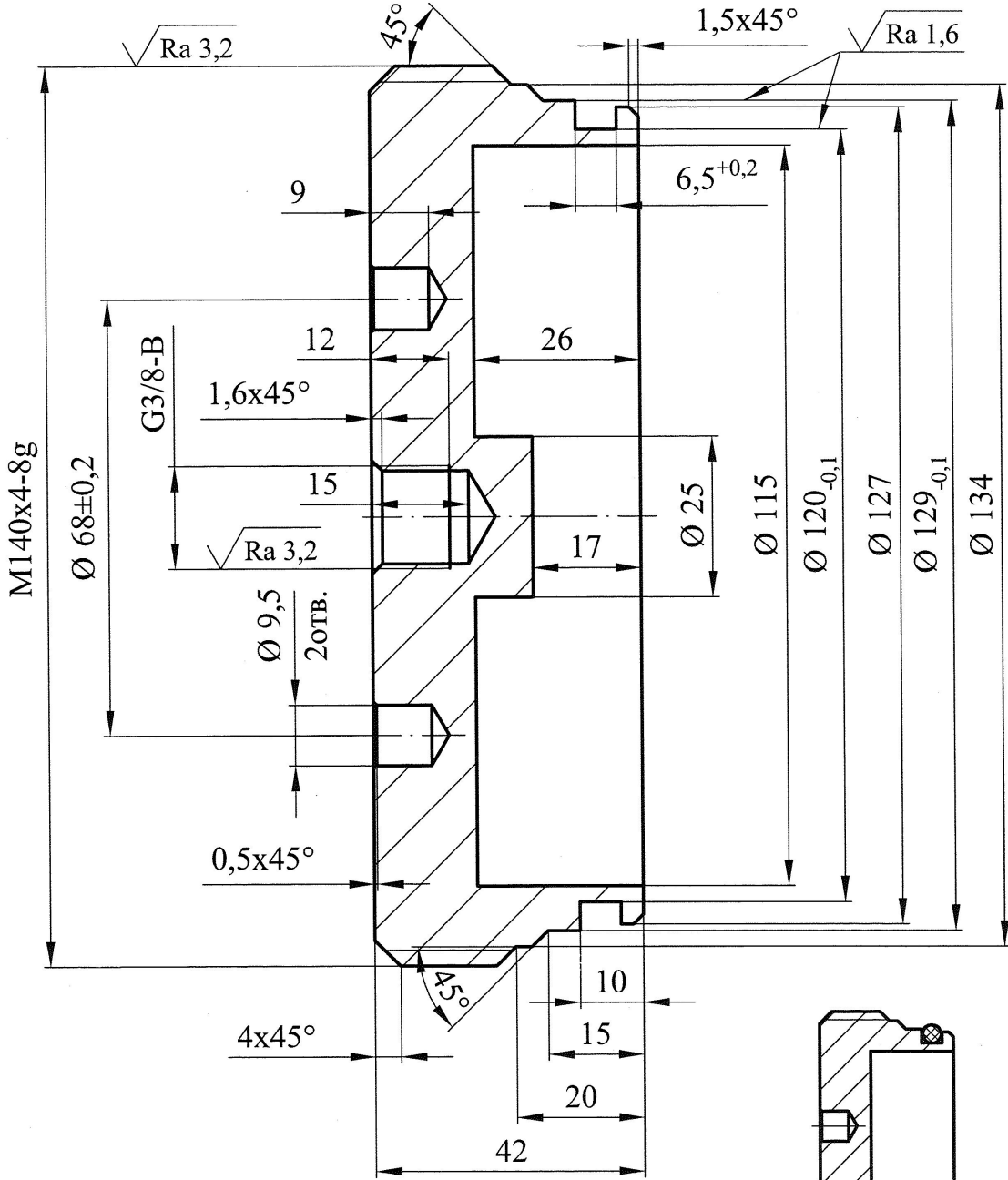
26

Приложение К

(обязательное)

Пробка DN150

$\sqrt{Ra 12,5}$  (✓)



1.Материал: Ст 3 ГОСТ 380-2005.

2.H14; h14; ±IT14/2.

3.Масса: 2,5 кг.

Кольцо 120-130-58-2-2 ГОСТ 18829-73

Рисунок К1

Перв. примен.

Справ. N

Подп. и дата

Инд. N дубл.

Взам. инв N

Подп. и дата

Инд. N подл.

|      |      |          |         |      |
|------|------|----------|---------|------|
| Изм. | Лист | N докум. | Подпись | Дата |
|      |      |          |         |      |

11-11.3.00.000 ПС

Лист

27