

ООО «Современные компрессорные системы»



КОМПРЕССОР SKS 2УМ

ФОРМУЛЯР

ИГШП.06 4212.020 ФО

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

2016

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие указания	3
2. Общие сведения о компрессоре	4
3. Основные технические данные и характеристики	5
4. Комплектность	20
5. Свидетельство о приемке	21
6. Свидетельство о консервации	23
7. Свидетельство об упаковке	24
8. Гарантии изготовления	25
9. Сведения о рекламациях	26
10. Сведения о хранении	28
11. Сведения о консервации и расконсервации при эксплуатации	29
12. Учет работы	30
13. Учет неисправностей при эксплуатации	31
14. Учет технического обслуживания	32
15. Сведения о ремонте	33
16. Особые отметки	34

ПРИЛОЖЕНИЯ:

1. Сборочный чертеж.....	35
2. Монтажный чертеж.....	36
3. Сменный журнал учета работы компрессора..	37

[illegible]

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Перед эксплуатацией компрессора необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации.

1.2. Формуляр должен постоянно находиться с компрессором.

1.3. Разделы 2-8 заполняются предприятием-изготовителем.

Последующие разделы заполняются обслуживающим персоналом предприятия, эксплуатирующего или ремонтирующего компрессор и заверяются подписями должностных лиц.

1.4. Все записи в формуляре производят только чернилами, отчетливо и аккуратно. Подчистки, помарки и незаверенные исправления не допускаются.

1.5. При передаче компрессора на другое предприятие для ремонта, а также при длительной консервации с демонтажом, эксплуатационные документы, заполненные последними данными по эксплуатации и ремонту, передаются вместе с компрессором.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИГШП. 06 4212.020 ФО	
					Лист 3	

2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О КОМПРЕССОРЕ

Наименование	компрессор углекислотный
Тип	объемного действия поршневой оппозитный
Обозначение	СКС 2УМ
Назначение	для сжатия двуокиси углерода
Предприятие-изготовитель	ООО «Современные компрессорные системы» г.Краснодар, ул.Одесская 48 В, 8-900-000-60-80
Заводской номер	<u>0129</u>
Дата выпуска	<u>07.16 г.</u>

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп.и дата						
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИГШП. 06 4212.020 ФО					
										Лист
										4

3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Основные параметры и размеры

Сжимаемый газ

двуокись углерода
CO₂ по ГОСТ 8050-85

3.1.1. Производительность при давлении
всасывания 0,098 МПа (1 кгс/см²) и
температуре 273К (0°C), кг/ч
жидкой углекислоты
сухого льда

250
68

Допускаемое отклонение производительности, процент ± 7

3.1.2. Давление начальное, абсолютное, МПа (кгс/см²):

- минимальное 0,098 (1,0)
- максимальное 0,17 (1,7)

3.1.3. Давление конечное, абсолютное, МПа (кгс/см²):

- после I ступени 0,5-0,95
(5,0-9,5)
- после II ступени 1,65-3,05 (16-30,5)
- после III ступени, не более 7,5 (75)

3.1.4. Температура конечная, К(°C), не более

- после цилиндра I ступени 433 (160)
- после цилиндра II ступени 433 (160)
- после цилиндра III ступени 413 (140)

3.1.5. Число ступеней сжатия

3

3.1.6. Диаметр цилиндров, мм.

- I ступени 200Н8
- II ступени 110 Н8
- III ступени 58 Н8

Инт. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ИГШП. 06 4212.020 ФО

3.1.7. Диаметр штоков, мм.

32 h 7

3.1.8. Ход поршня, мм.

110±0,1

3.1.9. Частота вращения вала компрессора,
с⁻¹ (об/мин)
номинальная

16,33 (980)

3.1.10. Охлаждение сжатого газа

водяное

3.1.11. В качестве привода компрессора
применён асинхронный электродвигатель

- Марка
- мощность, кВт
- частота вращения, (об/мин)
- напряжение, В
- частота переменного тока сети, Гц

АИН 45/90-12/6ПКУЗ
90/45
980/490
380
50

Для компрессора 2УМ используется
только одна скорость

980 об/мин

3.1.12. Масса, кг.

• Компрессора от всасывающего до
нагнетательного патрубков цилиндров с
незаполненными системами смазки и
охлаждения, с приводным двигателем

1850⁺¹⁰⁰
2000⁺¹⁰⁰

- компрессора в объеме поставки

3.1.13. Габариты компрессора с приводным двигателем, м

- длина (вдоль вала) 1,4
- ширина 2,4
- высота 1,0

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взаим. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ИГШП. 06 4212.020 ФО

3.2. Характеристики

Давление охлаждающей воды избыточное,
Мпа (кгс/см²), в пределах

0,15-0,4 (1,5-4,0)

Температура охлаждающей воды, К (°С):

- номинальная
- максимальная

288 (15)

303 (30)

Расход охлаждающей воды, м³/с (м³/ч), не более:

1) при номинальной температуре охлаждающей
воды на входе в систему охлаждения

0,27·10⁻³ (1,0)

2) при максимальной температуре охлаждающей
воды на входе в систему охлаждения

0,83·10⁻³ (3,0)

Способ смазки:

цилиндров

принудительная от многоотводного насоса

механизма движения

циркуляционная от шестеренного насоса

Расход масла на унос для смазки цилиндров и
сальников, кг/с (г/ч), не более

11,1·10⁻⁶ (40)

Из них:

- цилиндр I ступени
- цилиндр II ступени
- цилиндр III ступени

4,72·10⁻⁶ (17)

3,19·10⁻⁶ (11,5)

3,19·10⁻⁶ (11,5)

Ив. № подл.	Подп. и дата
Взаим. инв. №	Ив. № дубл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ИГШП. 06 4212.020 ФО

Лист

7

Давление масла для смазки механизма движения,
Мпа (кгс/см²), в пределах

0,1-0,39 (1,0-4,0)

Температура масла для смазки механизма
движения в станине, К(°C), не выше

• для масла КЗ-10 ТУ 38.1011207-89

363 (90)

• для масел И-40А, И-50А ГОСТ 20799-75

353 (80)

Объем масла заливаемого в картер станины,
дм³ (л)

15 (15)

Шумовые характеристики компрессора по ГОСТ 27407-87

1. Уровни звуковой мощности в октавных полосах частот и скорректированный уровень звуковой мощности не должны превышать значений, приведенных в табл.1.

Таблица 1

Уровни звуковой мощности, дБ, в октавных полосах со среднегеометрическими частотами, Гц, не более									Корректированный уровень звуковой мощности, дБ, А, не более
31,5	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000	
94	95	100	113	106	104	97	90	85	109

2. Уровни звукового давления в октавных полосах частот на постоянном рабочем месте не должны превышать допустимых по ГОСТ 12.1.003-83 и санитарных норм СН 3223-85.

Время обслуживания компрессора должно быть периодическим с интервалом 2 часа. При периодическом обслуживании пребывание в непосредственной близости от компрессора не должно превышать 10 минут. ✓

Эквивалентный уровень звука в рабочей зоне, определяемый в соответствии с ГОСТ 12.1.050-86, не должен превышать 80 дБА.

Таблица 3

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	2	4	8	16	31,5	63
Уровни виброскорости на рабочем месте, дБ, не более	108	99	93	92	92	92

Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взаим. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ИГШП. 06 4212.020 ФО

Показатели надежности:

- | | | |
|----|--|-------|
| — | средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее | 40000 |
| — | средняя наработка на отказ, ч, не менее | 2000 |
| — | среднее время восстановления работоспособного состояния, ч, не более | 8 |
| 1. | средний срок службы до списания, лет, не менее | 16 |
| 2. | установленный срок сохраняемости, мес., не менее | 18 |
| 3. | коэффициент технического использования, не менее | 0,95 |

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв №	Инв. № дубл.	Подп.и дата	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИГШП. 06 4212.020 ФО

Лист
9

3. Зазоры между канавками поршня и уплотнительными кольцами (см. рис. 1, табл.4)

ПОРШЕНЬ I СТУПЕНИ

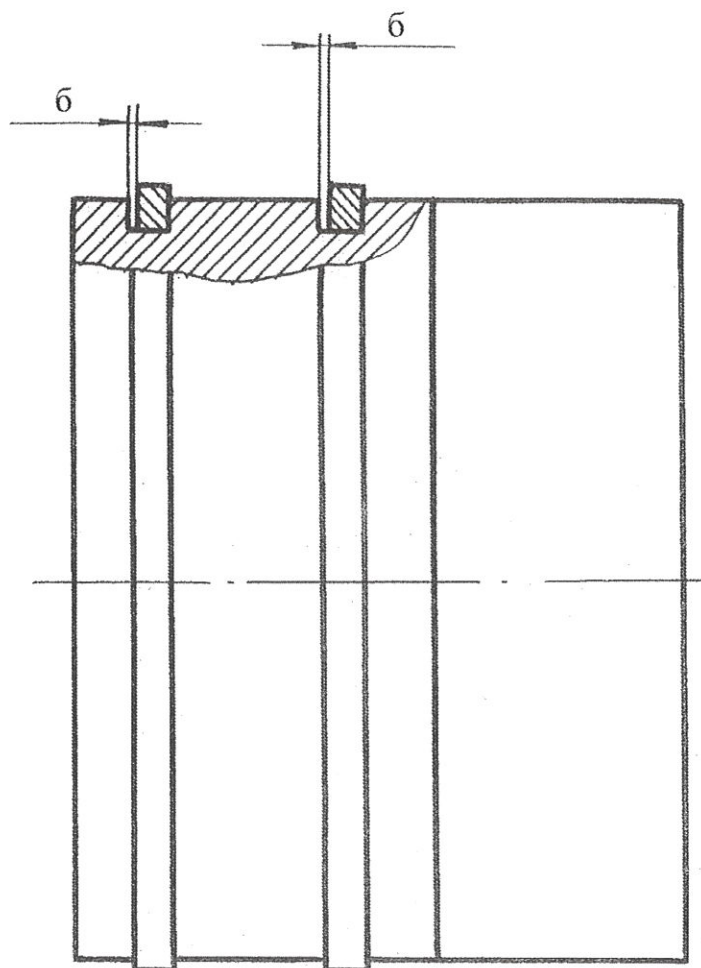


Рис. 1

Зазоры, мм

Таблица 4

	По чертежу		Действительный					Допустимый в эксплуатации		
	Наиб.	Наим.	При сдаче на заводе-изготовителе	После ремонта					Наиб.	Наим.
б	0,098	0,04	006						0,18	0,04
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИГШП. 06 4212.020 ФО					Лист
										20

906

ИГШП. 06 4212.020 ФО

3. 4. Зазоры между канавками поршня и поршневыми кольцами II и III ступени (см. рис. 2, табл.4)

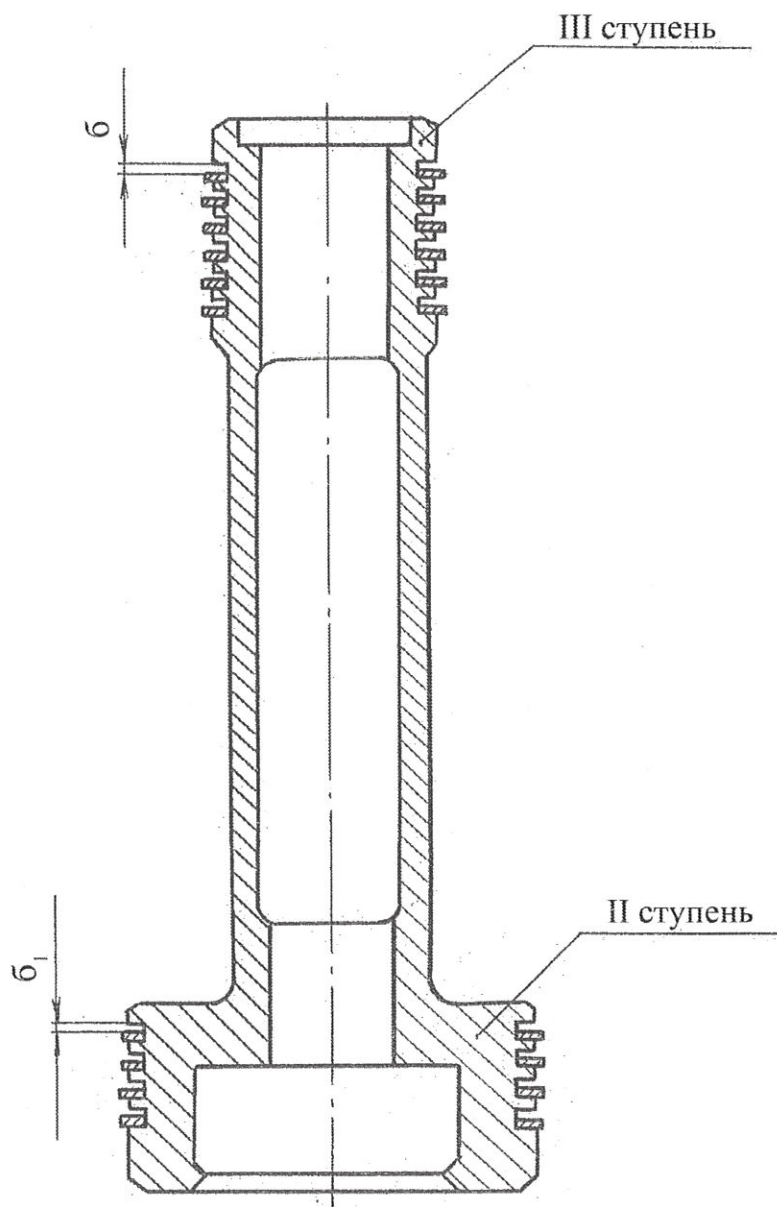


Рис. 2

Зазоры, мм

Таблица 5

	По чертежу		Действительный					Допустимый в эксплуатации		
	Наиб.	Наим.	При сдаче на заводе-изготовителе	После ремонта					Наиб.	Наим.
б	0,073	0,030	0,6						0,15	0,03
б ₁	0,073	0,030	0,5						0,15	0,03
										Лист
										21
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИГШП. 06 4212.020 ФО					

3. 5. Зазоры между цилиндром и поршнем I ступени, величины линейного «мертвого» пространства (см. рис. 3, табл. 6).

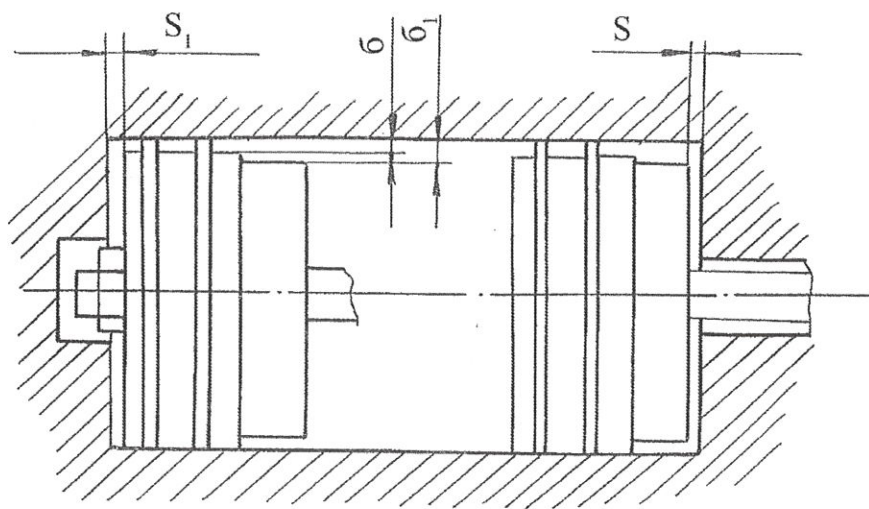


Рис. 3

Таблица 6

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв №	Инв. № дубл.	Подп. и дата						
Таблица 6										
Зазоры в мм										
Обо- значе- ние	По чертежу		Действительный						Предельно допустимый в эксплуатации	
	Наиб.	Наим.	При сдаче на заводе-изготовителе	После ремонта				Наиб.	Наим.	
б	0,472	0,030	0,35						0,85	0,30
б ₁	0,772	0,030	0,68						1,15	0,30
s	16,5	15,5	16,2						16,5	15,5
s ₁	6,5	6,25	6,4						6,5	6,25
s ₁ + s	23	21,75	22						23,0	21,75
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИГШП. 06 4212.020 ФО					Лист
										22

3. 6. Зазоры между цилиндром и поршнем II ступени и величины линейного «мертвого» пространства (см. рис. 4, табл. 7).

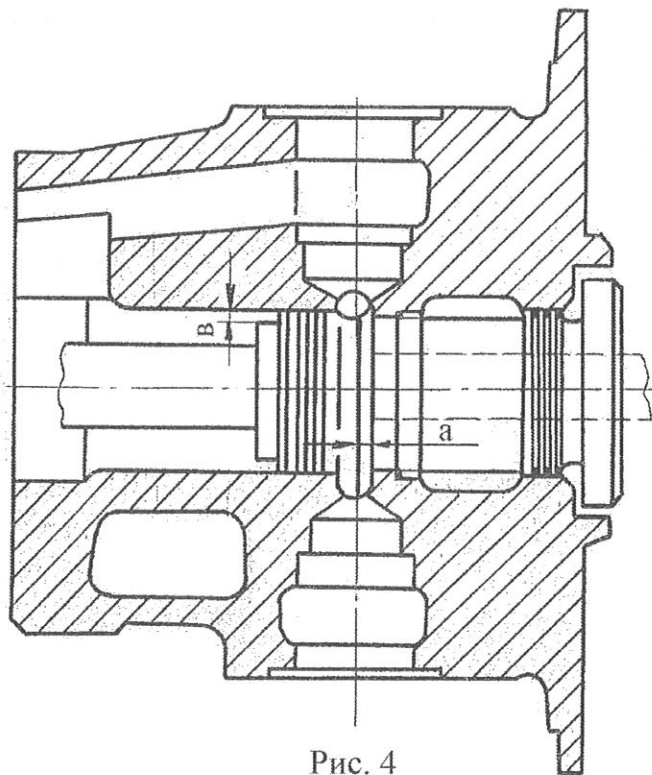


Рис. 4

Зазоры, мм

Таблица 7

	По чертежу		Действительный				Предельно допустимый в эксплуатации	
	Наиб.	Наим.	При сдаче на заводе-изготовителе	После ремонта				
a	2,25	1,75	2,1				2,25	
в	0,135	0,12	0,13				0,25	
ИГШП. 06 4212.020 ФО							Лист	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				23

3. 7. Зазоры между цилиндром и поршнем III ступени и величины линейного «мертвого» пространства (см. рис. 5, табл. 8).

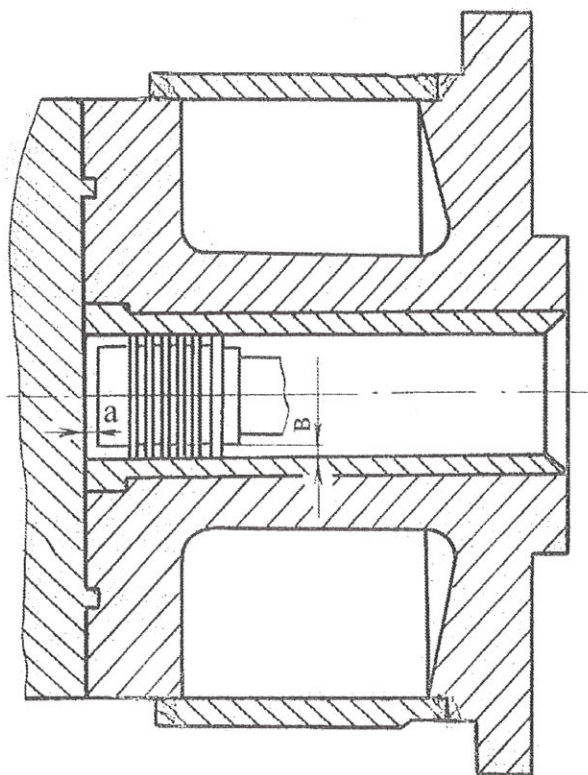


Рис. 5

Зазоры, мм

Таблица 8

	По чертежу		Действительный				Предельно допустимый в эксплуатации	
	Наиб.	Наим.	При сдаче на заводе-изготовителе	После ремонта				
a	50,0	2,2	12				5,0	
в	0,18	0,12	0,16				0,3	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИГШП. 06 4212.020 ФО			Лист
								24

Лист

24

3. 8 Радиальные и осевые зазоры между нижними головками шатунов и шатунными шейками коленчатого вала (см. рис. 6, табл. 9).

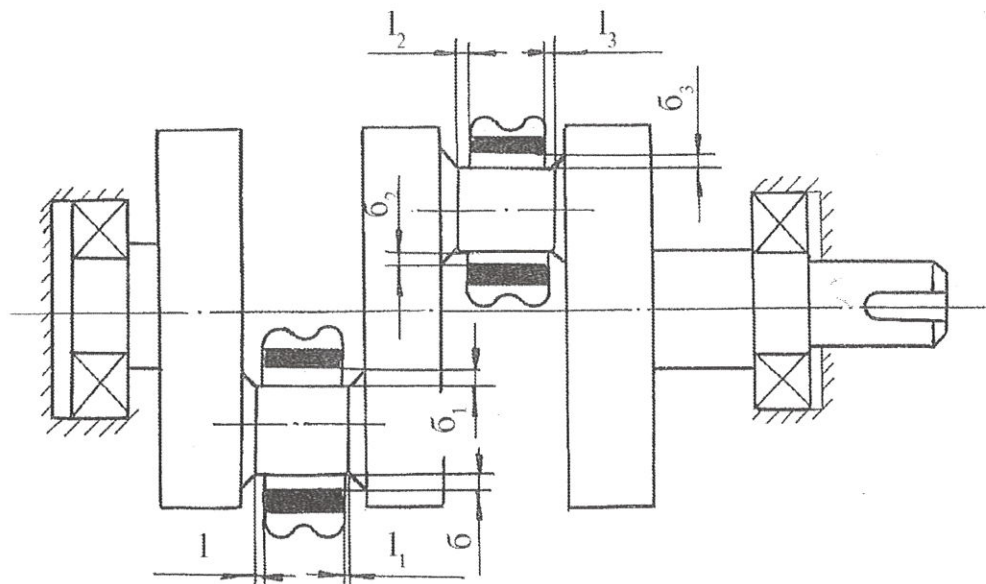


Рис. 6

Зазоры, мм

Таблица 9

Обо- значе- ние	По чертежу		Действительный Действительный					Предельно допустимый в эксплуатации		
	Наиб.	Наим.	При сдаче на заводе-изготовителе	После ремонта						
$b + b_1$	0,18	0,12	0,16						0,3	
$b_2 + b_3$	0,18	0,12	0,16						0,3	
$l + l_1$	0,48	0,10	0,35						0,5	
$l_2 + l_3$	0,48	0,10	0,4						0,5	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИГШП. 06 4212.020 ФО					Лист
										25

Лист

25

3. 9. Радиальные зазоры между направляющими и крейцкопфами:
Верхних головок шатунов, крейцкопфов и осями (см. рис. 4, табл. 7).

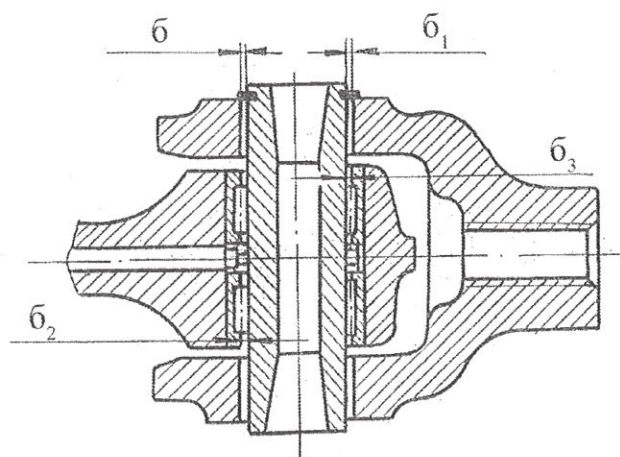
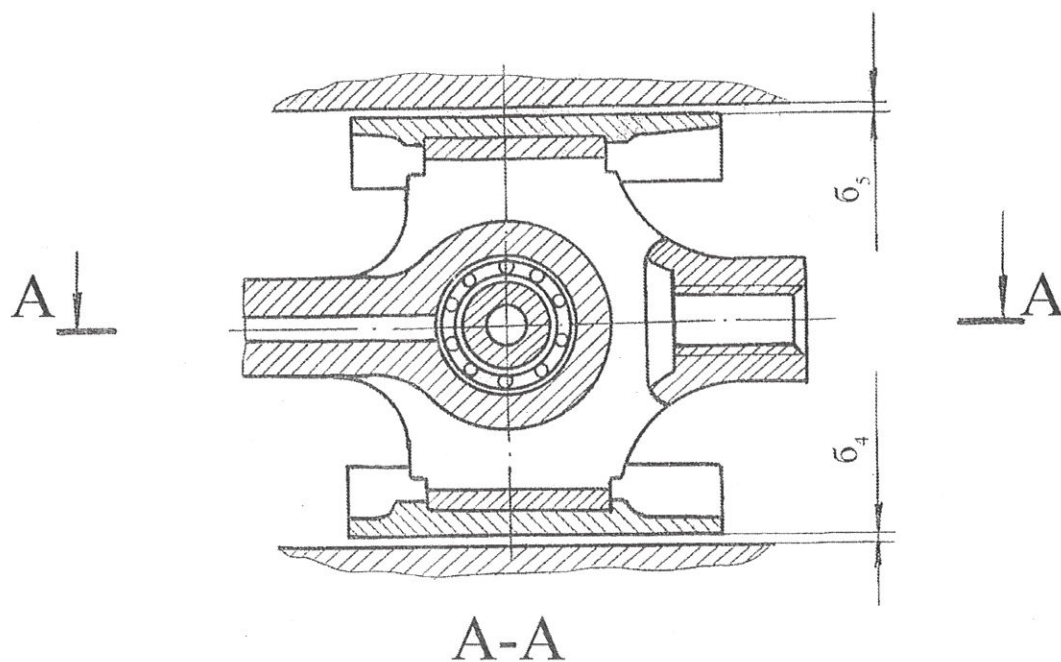


Рис. 7

Зазоры, мм

Таблица 10

	По чертежу		Действительный				Предельно допустимый в эксплуатации	
	Наиб.	Наим.	При сдаче на заводе-изготовителе	После ремонта				
б + б ₁	0,05	0,01	0,04				0,10	
б ₂ + б ₃	0,05	0,05	0,05				0,10	
б ₄ + б ₅	0,12	0,04	0,09				0,25	
				ИГШП. 06 4212.020 ФО				Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись					Дата

Лист

26

3. 10. Размеры взаимозаменяемых тонкостенных стальалюминиевых вкладышей кривошипных головок шатунов (см. рис. 8, табл. 11).

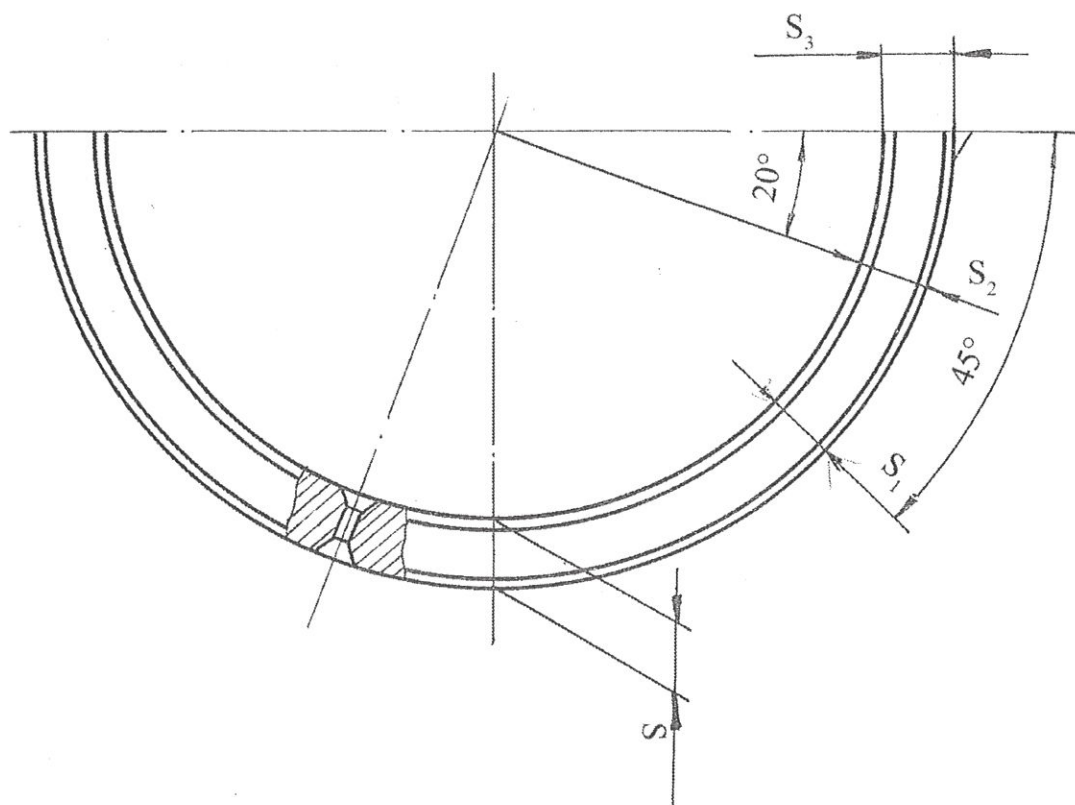


Рис. 8

Таблица 11

Диаметр шейки коленчатого вала	Обозначение	Размеры в мм				Масса, кг	Нагрузка, кгс
		S	S ₁	S ₂	S ₃		
φ 100	БК -108.01Н1 БК -108.02Н1	4,00 ^{-0,050} -0,065	4,00 ^{-0,059} -0,075	4,00 ^{-0,070} -0,088	4,00 ^{-0,080} -0,100	0,218 0,222	14,0 (1400)
φ 99,5	БК -108.01Р1 БК -108.02Р1	4,25 ^{-0,050} -0,065	4,25 ^{-0,059} -0,075	4,25 ^{-0,070} -0,088	4,25 ^{-0,080} -0,100	0,226 0,230	14,0 (1400)
φ 99	БК -108.01Р1 БК -108.02Р1	4,50 ^{-0,050} -0,065	4,50 ^{-0,059} -0,075	4,50 ^{-0,070} -0,088	4,50 ^{-0,080} -0,100	0,231 0,235	17,0 (1700)

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ИГШП. 06 4212.020 ФО

3. 11. Результаты замеров длин шатунных болтов (см. рис. 9, табл. 12).

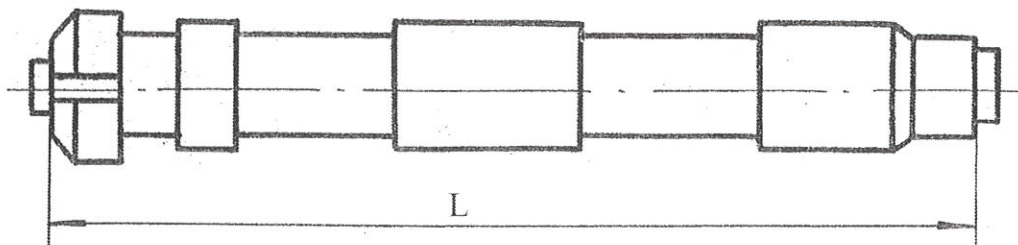


Рис. 9

Таблица 12

Номер Шатунного болта	Длина болта				Предельно допустимая длина в эксплуатации L+0,3
	При сдаче на заводе изготовителе	После ремонта			
		1	2	3	
	<i>Н/м</i>				
	<i>Н/м</i>				
	<i>Н/м</i>				
	<i>Н/м</i>				

3.12. Прочие зазоры

Таблица 13

Зазор, мм.						
Наименование	По чертежу		Действительный			Предельнодопустимый в эксплуатации
	Наиб.	Наим.	При сдаче на заводе-изготовителе	После ремонта		
1. Суммарный осевой зазор между шестернями и крышками масляного насоса	0,1	0,05	0,08			0,2
2. Зазор, в замке поршневых колец						
I ступени	0,9	0,6	0,7			3
II ступени	0,5	0,3	0,4			1,7
III ступени	0,4	0,2	0,4			1,3

Примечание:

1. Замер длины шатунных болтов производить микрометром МК-200-1 ГОСТ 6507-78.
2. Замер линейных «мертвых» пространств производить свинцовой проволокой в соответствии с указаниями руководства по эксплуатации. толщину проволоки после обжатия замерять штангенциркулем ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89.
3. Замеры остальных зазоров производить набором щупов по ТУ2-034-225-87.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ИГШП. 06 4212.020 ФО

Лист
19

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Таблица 14

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
ИГШП.06 4212.020	Компрессор СКС 2УМ с электродвигателем АИН 45/90-12/6ПКУЗ	1	
ИГШП.06 7734.010	Комплект монтажных частей	1	
ИГШП.06 7731.006	Комплект запасных частей	1	
ИГШП.06 7738.004	Комплект инструмента и принадлежностей	1	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ИГШП. 06 4212.020 ФО				Лист
				20

5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Компрессор СКС 2УМ заводской номер 0129 соответствует техническим условиям ТУ 3643-002-91149601-2014 и признан годным для эксплуатации.

Дата изготовления 07.16г

Начальник цеха _____

подпись



Старший контрольный мастер

МП



подпись

Комаров А.И. 25.07.16г

ФИО

дата

Компрессор изготовлен в полном соответствии с чертежами и техническими условиями завода.

Испытания проводились

на заводском стенде в течение 24 часов

вхолостую (обкатка компрессора) 1 часов

В период испытания компрессора проверялись:

1. Работа кривошипно-шатунного механизма и сальников;
2. подача смазки к кривошипно-шатунному механизму и цилиндрам.

После испытания компрессор подвергался техническому осмотру. Во время осмотра не обнаружено дефектов, влияющих на работу компрессора.

На основании результатов испытаний и осмотра компрессор 2УМ заводской № 0129 признан годным к эксплуатации.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ИГШП. 06 4212.020 ФО

5.1. Гидравлические испытания основных деталей и сборочных единиц

Таблица 15

Обозначение	Наименование	Давление при испытании на прочность и плотность, Мпа (кгс/см ²)	Среда
ИГШП.30 4131.007	Цилиндр газовая полость водяная полость	1,6 (16,0) 0,6 (6,0)	Вода Вода
ИГШП.30 4131.008	Цилиндр газовая полость водяная полость	1,6 (16,0) 0,6 (6,0)	Вода Вода
ИГШП.73 1378.016	Цилиндр газовая полость водяная полость	4,5 (45) 0,4 (4,0)	Вода Вода
2УП 03А 001А	Цилиндр газовая полость водяная полость	11,3 (113) 0,4 (4,0)	Вода Вода
ИГШП.30 6571.022	Поршень	1,2 (12,0)	Вода
ИГШП.30 6571.023	Поршень	8,0 (80)	Вода
ВП-20/8М СБ.9Б-2СП	Корпус	1,2 (12,0)	Вода

Интв.№ подл.	Подп. и дата	Взаим. инв №	Интв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
					22

ИГШП. 06 4212.020 ФО

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Компрессор СКС 2УМ заводской номер 0129 подвергнут консервации, согласно требованиям, предусмотренным руководством по эксплуатации.

Дата консервации 26.07.16 г.

Срок консервации 18 месяцев для компрессора и 36 месяцев для запасных частей, инструмента и принадлежностей.

Консервацию произвел Ефимов А. А.

Компрессор после консервации принял

[illegible]

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Компрессор СКС 2УМ заводской номер 0129 упакован
согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Дата упаковки 27.07.16 г.

Упаковку произвел Григорьев А.А.

Компрессор после упаковки принял



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв №	Инв. № дубл.	Подп. и дата							
						Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

ИГШП. 06 4212.020 ФО

Лист 24

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие компрессора СКС 2УМ требованиям технических условий ТУ 3643-002-91149601-2014 при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяцев со дня ввода в эксплуатацию при наработке не превышающей 8000 часов с учётом замены быстроизнашивающихся деталей из комплекта ЗИП.

Исчисление гарантийного срока производится по ГОСТ 22352-77, т. е. со дня ввода компрессора в эксплуатацию, но не позднее:

- 6 месяцев — для действующих предприятий;
- 9 месяцев — для строящихся предприятий;
- 12 месяцев — для предприятий с сезонным характером работ, со дня поступления компрессора на предприятие.

8.3. Гарантийный срок на покупные комплектующие изделия устанавливается предприятием-изготовителем изделий и указывается в их паспортах.

8.4. Гарантийный срок хранения 18 месяцев при соблюдении правил хранения компрессора.

8.5. Срок переконсервации изделия 18 месяцев со дня изготовления.

8.6. Изготовитель в течение гарантийного срока безвозмездно производит ремонт с заменой деталей и узлов вышедших из строя при условии соблюдения правил эксплуатации в сроки по договоренности с потребителем.

8.7. Потребитель лишается права на безвозмездное устранение дефектов в следующих случаях:

- истечение гарантийного срока;
- если восстановление производилось потребителем без уведомления и разрешения изготовителя;
- если компрессор использовался не по назначению;
- разборки и ремонта в гарантийный период, за исключением замены деталей из комплекта ЗИП;
- нарушения правил монтажа и эксплуатации, изложенных в руководстве по эксплуатации.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв №	Инв. № дубл.	Подп. и дата						Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИГШП. 06 4212.020 ФО					25

9. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ

Рекламационные претензии предъявляются получателем в случае выявления дефектов изделия в течение гарантийного срока, которые невозможно устранить с помощью запасных частей, входящих в комплект компрессора.

При этом неременным условием является соблюдение потребителем правил хранения, монтажа и эксплуатации в соответствии с указаниями в руководстве по эксплуатации.

Уведомления о вызове представителя при обнаружении дефектов направлять по адресу:

350000, г. Краснодар, ул.Одесская 48 В, 8-900-000-60-80, zakaz@sks-zavod.ru

Сайт: sks-zavod.ru

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ИГШП. 06 4212.020 ФО				Лист
				26

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ РЕКЛАМАЦИЙ

Таблица 1

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Дата предъявления рекламации	Краткое содержание рекламации	Мероприятия, направленные на устранение неисправностей, поломок, аварий	Количество забракованных сборочных изделий	Подписи

ИГШП. 06 4212.020 ФО

Лист

27

10. СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ

Таблица 17

Дата		Условия хранения	Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за хранение
Установки на хранение	Снятие с хранения		

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв №	Инв. № дубл.	Подп.и дата

11. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И РАСКОНСЕРВАЦИИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Таблица 18

Обозначение изделия	Наименование изделия	Заводской номер	Дата консервации	Метод консервации	Дата расконсервации	Наименование предприятия, производившего консервацию (расконсервацию)	Заводской номер

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ИГШП. 06 4212.020 ФО

Лист

29

12. УЧЕТ РАБОТЫ

Таблица 19

Месяцы	Кол. часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Кол. часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Кол. часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись
Январь									
Февраль									
Март									
Апрель									
Май									
Июнь									
Июль									
Август									
Сентябрь									
Октябрь									
Ноябрь									
Декабрь									
Итого:									

Месяцы	20 г			20 г			20 г		
	Кол. часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Кол. часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Кол. часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись
Январь									
Февраль									
Март									
Апрель									
Май									
Июнь									
Июль									
Август									
Сентябрь									
Октябрь									
Ноябрь									
Декабрь									
Итого:									

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

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

ИГШП. 06 4212.020 ФО

14. УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Таблица 21

Дата	Вид технического обслуживания	Замечания о техническом состоянии	Должность, фамилия и подпись ответственного лица

Инов. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ИГШП. 06 4212.020 ФО

15. СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ

Таблица 22

Наименование и обозначение составной части изделия	Основание для сдачи в ремонт	дата		Наименование ремонтного органа	Количество часов (смен) работы до ремонта	Вид ремонта (средний, капитальный (и др.)	Наименование ремонтных работ	Должность, фамилия и подпись ответственного лица	
		Поступления в ремонт	Выхода из ремонта					Производившего ремонт	Принявшего из ремонта

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

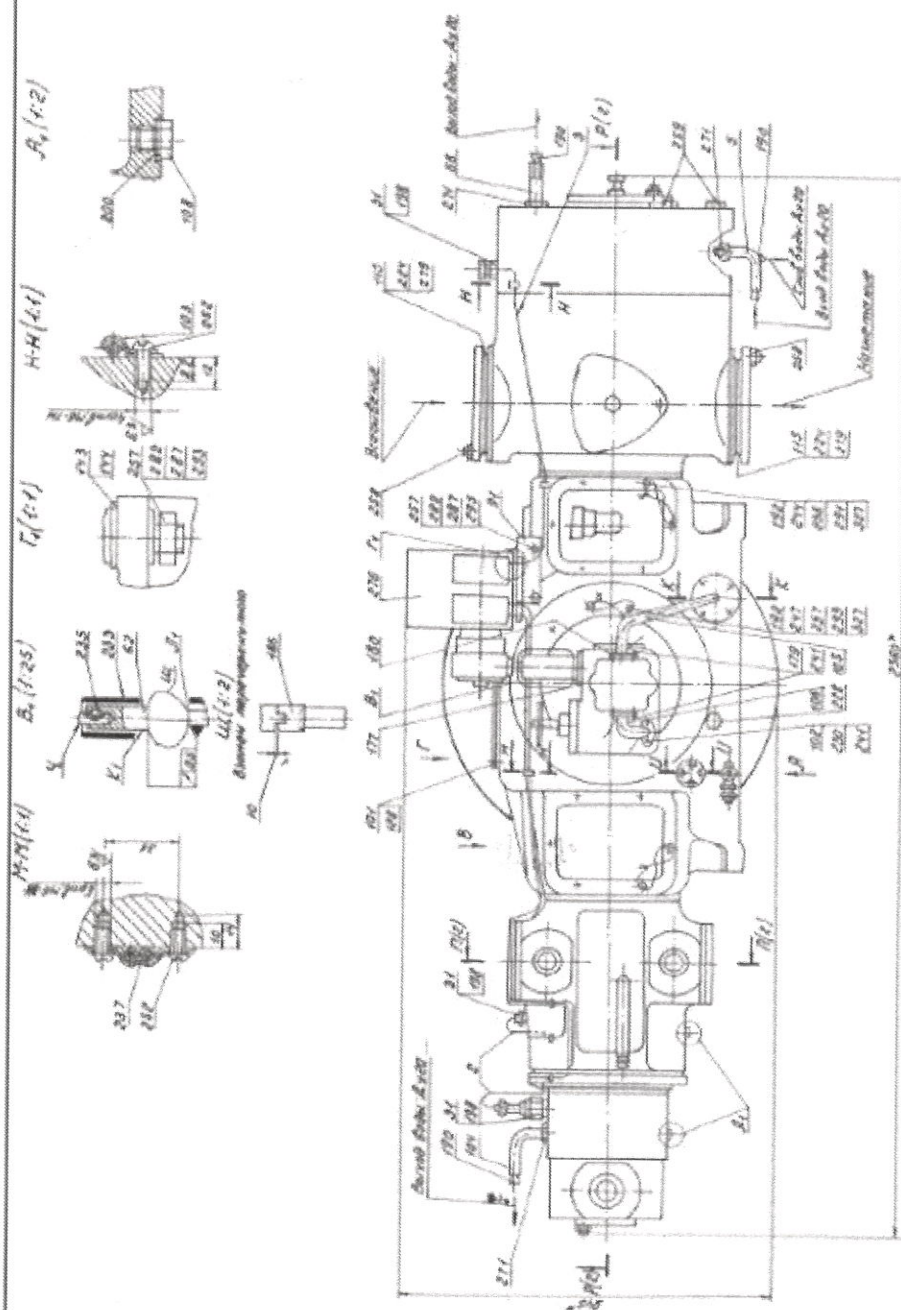
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ИГШП. 06 4212.020 ФО

16. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

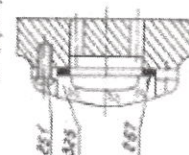
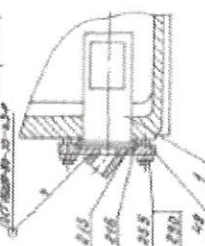
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ИГШП. 06 4212.020 ФО				Лист
				34

Компрессор СКС 2 УМ
Сборочный чертеж

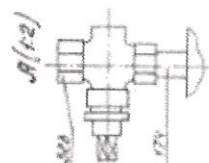


К-К (1:25)

U-U (1:1)



Обозначение	Ав.
101017-00 10-12-000	1
41	2



Компрессор SKS 2УМ
Монтажный чертеж

