

ЕМКОСТЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ

Марки ФРПС Код 021-10-01

(ФИЛЬТР)

Паспорт ФРПС.ПС.

Заводской № 40-55/14-10-__

г. Москва

ООО «Группа компаний «ОЗОН»

1. Основные сведения

Фильтр марки ФРПС (далее по тексту - фильтр) предназначен для очистки питьевой воды.

Фильтр применяется в системах водоподготовки и устанавливается на станциях очистки питьевой воды.

2. Основные технические данные

2.1. Обозначение чертежа: ЕПП.800Фл.000.00 СБ

2.2. Габаритные размеры, мм:

диаметр	-	800
высота	-	1950

2.3. Материал нержавеющей сталь - AISI-316

2.4. Рабочее давление в аппарате - 6,0 кг/см²

3. Комплектность

В комплект поставки входят:

- фильтр, собранный в соответствии со сборочным чертежом, и соответствующая сопроводительная документация.

4. Требования безопасности

4.1 К работе на фильтре и его обслуживанию допускаются лица, ознакомленные с устройством, обученные приемам работы на нем и прошедшие инструктаж на рабочем месте по требованиям безопасности.

4.2. Рабочее место должно быть освещено в соответствии с требованиями безопасности и СанПиН 2.1.2.1188-03.

4.4. К фильтру должен быть обеспечен свободный доступ.

4.5. Запрещается оператору ремонтировать, наладивать фильтр. Указанные ремонтно-наладочные работы должен выполнять ремонтный или дежурный слесарь и электрик.

4.6. Во время работы необходимо:

- содержать рабочее место в чистоте и порядке;
- не оставлять работающий фильтр без присмотра.

5. Установка и подготовка к пуску

5.1. Установка фильтра и всех коммуникаций должна проводиться согласно сборочному чертежу на установку в соответствии с рабочей инструкцией по монтажу с учетом конкретных условий монтажа.

6. Свидетельство о приемке

Фильтр изготовлен на предприятии ООО «Группа компаний «ОЗОН». Заводской №40-55/14-10-__.

Соответствует требованиям ТУ5131-002-45763132-00 и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____

(личные подписи должностных лиц, ответственный за приемку изделия)

7. Гарантии изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации фильтра - 12 месяцев со дня его ввода в эксплуатацию.

Ввод в эксплуатацию - не позднее 6 месяцев для действующих и 9 месяцев для строящихся предприятий со дня поступления фильтра.

В указанный период завод-изготовитель гарантирует нормальную работу фильтра, в случае выхода из строя узлов и деталей по вине завода-изготовителя обязуется безвозмездно заменять их.

8. Свидетельство о консервации

Фильтр заводской № 40-55/14-__ подвергнут на заводе консервации согласно требованиям, предусмотренным эксплуатационной документацией.

Дата консервации _____

Наименование и марка консерванта: смазка по ГОСТ 19537.

Срок защиты: при условии хранения по ГОСТ 15150-12 месяцев.

Консервацию произвел _____

(подпись)

Изделие после консервации принял _____

(подпись)

Акт № 1

На испытания Филтра ФРПС Код 021-10-01

Заводской № 40 - 55/14- на прочность и герметичность

Дата проведения испытаний _____

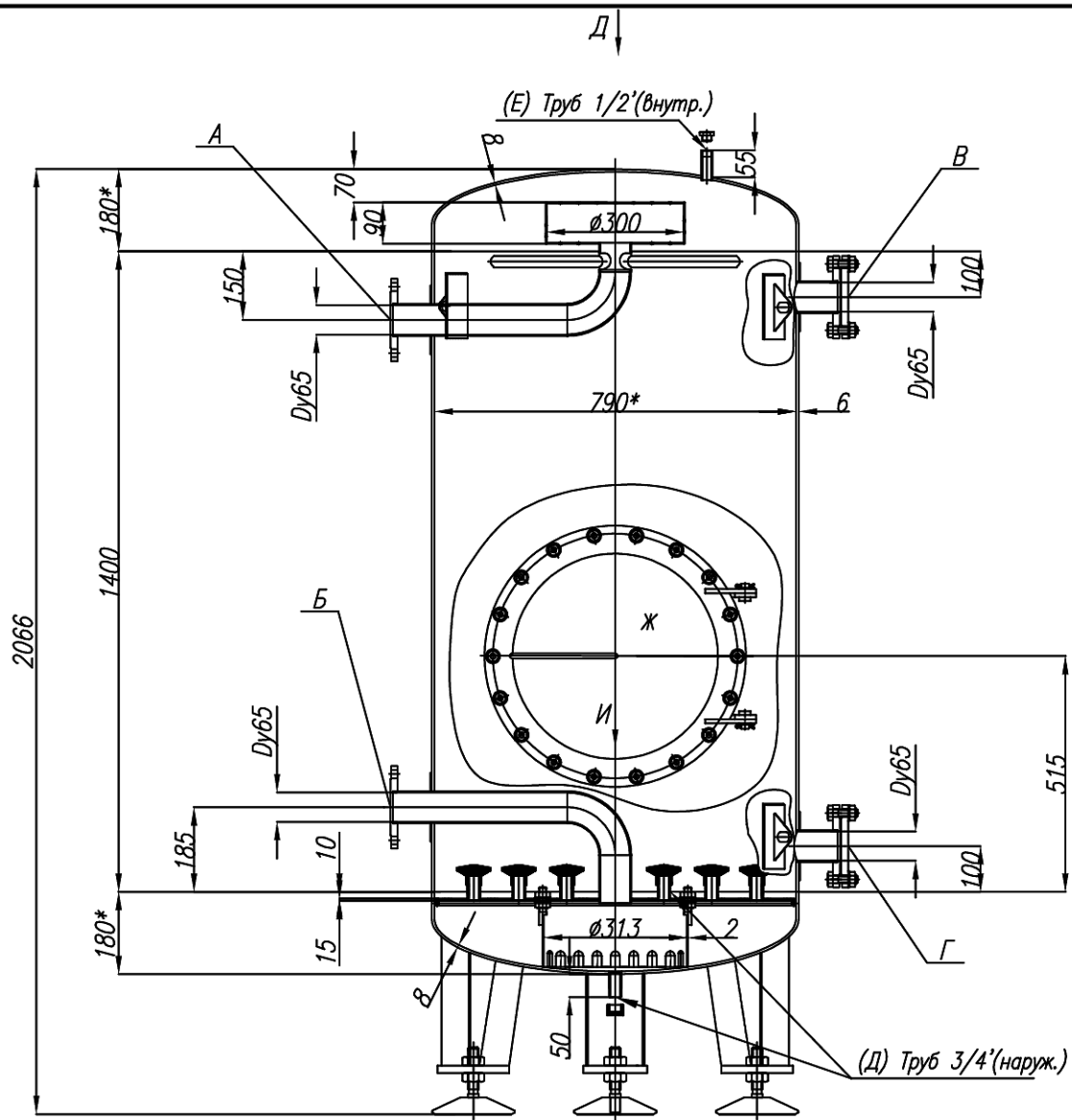
Характеристика	Корпус	Трубное пространство	Межтрубное пространство
Рабочее пространство в Мпа	0,6		
Пробное пневматическое давление в Мпа гидравлическое	0,9		
Испытательная среда	<i>вода</i>		
Температура испытательной среды в С	20		
Время выдержки под пробным давлением	20 мин.		
Время выдержки под Рабочим давлением			

Результаты испытаний

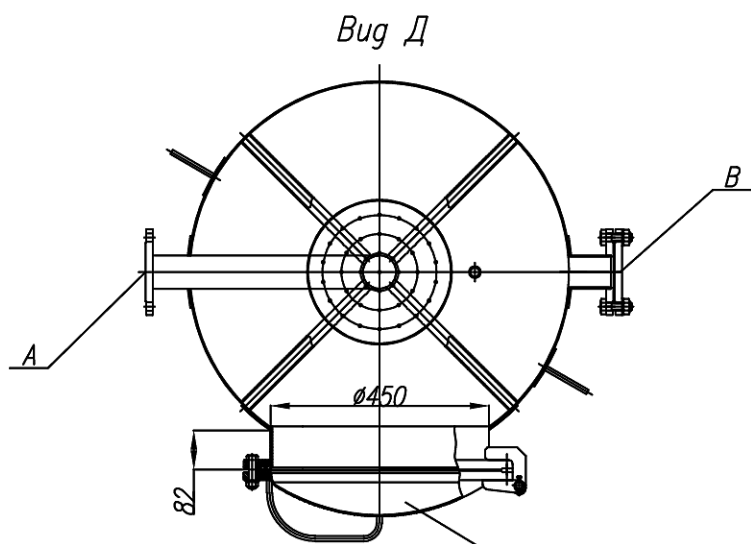
1. Падение давления по манометру (*отсутствует* _____)
2. Пропуск испытательной среды (течь, потение, пузыри, воздуха и газа) в сварных соединениях и по основному металлу _____
не обнаружено — ---- ----- — ~ ~
3. Признаки _____ *разрыва отсутствуют* _____
4. Течь разъемных соединениях _____ *отсутствует* _____
5. Остаточные деформации _____ *отсутствуют* _____

Мастер сборочного участка _____ Еремеев А.Н.

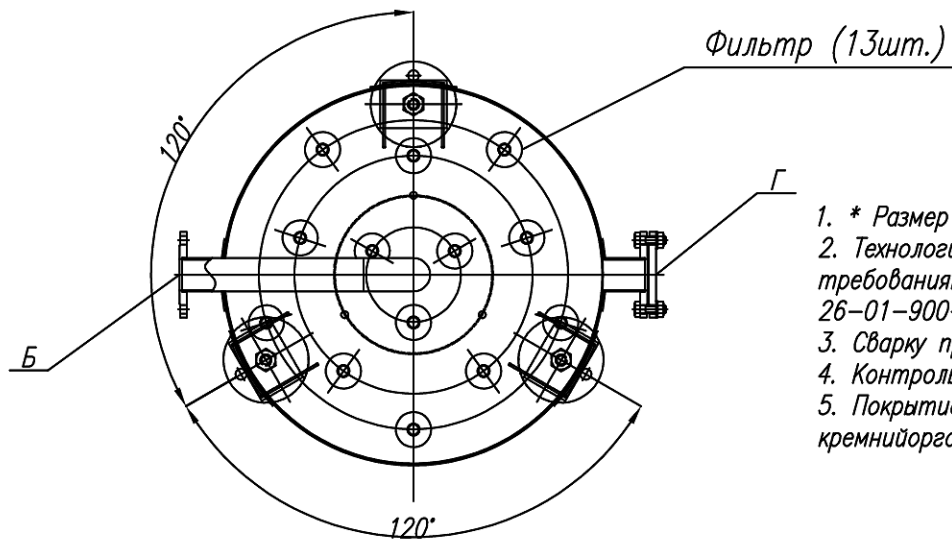
Начальник ОТК _____ Зотов В.В.



Обознач.	Наименование	ДУ мм
А	Вход воды	65
Б	Выход воды	65
В	Вход для промывки	65
Г	Выход для промывки	65
Д	Слив	3/4"
Е	Для датчика	1/2"
Ж	Люк	450



Вид И (ложное дно) Ж



- * Размер для справки
- Технология изготовления и конструкция изделия должны отвечать требованиям ОСТ26 291-94, ОСТ 26-02-1015-83, ОСТ 26-01-900-79
- Сварку производить согласно ГОСТ 14771-76
- Контроль сварных швов по ГОСТ 3242-79
- Покрытие деталей из углеродистой стали: эмаль кремнийорганическая КО-88 ГОСТ 23101-78

Согласовано

Инв.№ подл. Попр. и дата Взам. инв.№

Технические данные

- Рабочее давление 0,6 МПа
 - Пробное давление 0,9 МПа
 - Основной материал: AISI-316
- Опоры: сталь 3 сп4

Изм.	Кол.уч.	Лист	Нрок.	Попр.	Дата

ЕПП.800Фл.000.00 СБ

Фильтр скорый
типа 021-10-01
сборочный чертёж

Лит	Масса	Масштаб
		1:10
Лист		Листов 1

d=800мм; общая высота 2066 мм; высота цилиндрической части 1400 мм; загрузочный люк ф400мм; "ложное днище"; фильтрующий элемент ФЭЛ-0,4-24-3-Н-Г3/4-В 19 шт.