



Закрытое акционерное общество  
«Межведомственная комиссия по взрывному делу»  
при Академии горных наук

**Автоматическая система  
взрывоподавления-локализации взрывов  
АСВП-ЛВ.1М № 08-1###**

**Руководство по эксплуатации  
АСВП-ЛВ.1М 00.000 РЭ**

**ПАСПОРТ  
АСВП-ЛВ.1М 00.000 ПС**

**Сервисная книжка  
АСВП-ЛВ.1М 00.000 СК**

## 1. Основные сведения об изделии

Автоматическая система взрывоподавления – локализации взрывов АСВП-ЛВ.1М применяется в шахтах опасных по газу и разрабатывающих угольные пласты опасные по взрывам пыли в качестве взрыволокализирующего заслона и относятся к автоматическим средствам локализации взрывов (автоматические системы локализации взрывов – АСЛВ), что регламентировано Федеральными нормами и правилами в области промышленной безопасности «Инструкцией по локализации и предупреждению взрывов пылегазовоздушных смесей в угольных шахтах» (утверждена приказом №634 по Ростехнадзору от 06 ноября 2012г).

Согласно Федеральным нормам и правилам в области промышленной безопасности «Правила безопасности в угольных шахтах», 2014г (утверждены приказом по Ростехнадзору №550 от 19 ноября 2013г.) упразднено разделение взрыволокализирующих заслонов на основные или вспомогательные. Системы АСВП-ЛВ.1М могут применяться в любом случае взамен водяных и сланцевых заслонов, а в местах, где невозможно применение водяного или сланцевого заслона с полной нагрузкой должны применяться только системы АСВП-ЛВ, т.к. рассредоточенные заслоны к применению запрещены.

Запрещается применять средства предупреждения взрывов (срабатывающие до возникновения взрыва, ГОСТ Р 54976—2012) в местах, где предусмотрена установка средств локализации взрывов. В этих местах следует применять взрыволокализирующие заслоны (ГОСТ Р 57717—2017), в том числе автоматические системы локализации взрывов.

Автоматическая система взрывоподавления – локализации взрывов АСВП-ЛВ.1М предназначена для защиты горных выработок от распространения по ним взрывов метановоздушной смеси и (или) угольной пыли (согласно п.6.5.6.2. ГОСТ 31438.2—2011). Это достигается путем принудительной подачи огнетушащего материала энергией сжатого воздуха (газа) высокого давления в горную выработку, образуя при этом на пути распространения фронта пламени взрыволокализирующий заслон в виде облака огнетушащего порошка во взвешенном состоянии.

В качестве огнетушащего материала для снаряжения системы используются допущенные огнетушащие порошки, а также, дополнительно к ним, допустимо применять газообразные ингибиторы (таблица 1).

Настоящее «Руководство по эксплуатации АСВП-ЛВ.1М 00.000 РЭ» разработано на основе «Руководства по эксплуатации и применению автоматических систем взрывоподавления-локализации взрывов (АСВП-ЛВ) в подземных горных выработках угольных шахт, опасных по газу и пыли (Второе дополненное издание)» и «Дополнения к «Руководству...» от 10.01.2008, согласованных Ростехнадзором.

Технические условия ТУ 3146-009-41103410-07 «Автоматическая система взрывоподавления-локализации взрывов АСВП-ЛВ.1М».

Государственные стандарты:

ГОСТ Р 54777—2011 Автоматические системы взрывоподавления-локализации взрывов метанопылевоздушных смесей в угольных шахтах. Общие технические требования. Методы испытаний.

ГОСТ 31441.1—2011 (EN 13463-1:2001) Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Часть 1. Общие требования.

На автоматическую систему АСВП-ЛВ.1М Федеральной службой по экологическому, технологическому и атомному надзору выдано разрешение № РС 00-043265 на применение в рудниках и угольных шахтах, опасных по газу и пыли, в качестве взрыволокализирующих заслонов и получены сертификаты соответствия № РОСС RU.МШ04.В00320, РОСС RU.МЕ92.В00858, РОСС RU.МШ05.Н00176, РОСС RU.МШ05.Н00295.

Автоматическая система АСВП-ЛВ.1М имеет Сертификат соответствия таможенного союза ТС RU С-RU.МЕ92.В.00954 (серия RU №0572739) о соответствии требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах».

## 2. Конструкция и основные характеристики

Автоматическая система взрывоподавления-локализации взрывов АСВП-ЛВ.1М включает:

- а) устройство локализации взрыва (УЛВ.1М) – устройство, распыляющее огнетушащий порошок и создающее взрыволокализирующий заслон в виде облака огнетушащего порошка во взвешенном состоянии в подземной горной выработке;
- б) автономное командное устройство (АКУ.1М) – устройство, обеспечивающее срабатывание УЛВ.

Устройство локализации взрыва состоит из устройства срабатывания, конусообразного бункера и промежуточной камеры, заполненных огнетушащим порошком, внутри которых коаксиально расположена рабочая полость, заполненная сжатым воздухом высокого давления.

Автономное командное устройство состыковано с устройством срабатывания УЛВ и состоит из выносных штанг, соединительных муфт, двух приёмных щитов и крепёжных гаек.

Система АСВП-ЛВ.1М укомплектована подвеской и тремя подпорками для крепления её на элементах крепи под кровлей горной выработки.

Основные параметры и размеры функциональных узлов АСВП-ЛВ.1М приведены в таблице 1.

**Таблица 1**

<b>№ п.п.</b>	<b>Наименование основных параметров и размеров</b>	<b>Значение</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
1.	Рабочее давление сжатого воздуха в рабочей полости УЛВ.1М, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ),	9,8÷13,8 (100÷140)
2.	Объём рабочей полости, л	3,29
3.	Инерционность срабатывания системы, мс	15÷25
4.	Минимальная чувствительность срабатывания системы, при давлении на фронте ударно-воздушной волны, МПа	0,02
5.	Полезный объём для размещения огнетушащего материала, л	27,4
6.	Масса огнетушащего материала размещаемого в системе, кг	не менее 25
7.	Огнетушащий материал, предназначенный для снаряжения переносных и передвижных огнетушителей, автоматических установок порош-	Огнетушащий порошок «П-АГС» ТУ 2149-001-00159158-99, сертификат

## Продолжение Таблицы 1

1	2	3
	кового пожаротушения в горных выработках угольных и сланцевых шахт (тушение пожаров класса А – твёрдые и тлеющие материалы, В – горючие и воспламеняющиеся жидкости, С – горючие газы, Е – электрооборудование находящегося под напряжением 1000 В, и имеющий гигиенический сертификат для применения в шахтных условиях).	пожарной безопасности № ССПБ.RU.УП001.В01760 «ИСТО-1» ТУ 2149-001-54572789-00 с изм.8, сертификат соответствия № С-RU.ПБ01.В.00583 Газообразный ингибитор, допущенный к применению в автоматических системах АО «НЦ ВостНИИ».
8.	Длина создаваемого взрыволокализующего заслона (облака огнетушащего порошка) в горной выработке, м, не менее	30
9.	Масса системы, кг, не более в том числе основные детали системы: - устройство локализации взрыва (УЛВ.1М) (с подвеской) - выносная штанга - приёмный щит - поддержка	96  59 (70) 5,1 3,8 2,3
10.	Габаритные размеры, мм, не более: <u>Устройство локализации взрыва (УЛВ.1М):</u> - наибольший диаметр (бункера) УЛВ.1М; - наименьший диаметр УЛВ; - длина УЛВ <u>Автономное командное устройство (АКУ.1М):</u> <u>выносная штанга:</u> - длина - диаметр <u>приёмный щит:</u> - габариты - толщина <u>подвеска:</u> - длина; - ширина (max) - высота (min – max) <u>поддержка:</u> - длина - ширина (max) - высота (min – max)	370 85 1260  2000 25 365 x 365 (Ø365) 4 (3) 720 80 114 – 200 120 50 248 - 383
11.	<u>Количество выносных штанг, шт.</u>	3



Рисунок 1

На изделии АСВП-ЛВ.1М имеется маркировка, включая маркировку взрывозащиты (образец этикетки см. рисунок 1), на которую при изготовлении заносятся необходимые данные.

### 3. Горнотехнические условия применения изделия

Автоматические системы АСВП-ЛВ.1М локализуют взрывы пылегазовоздушных смесей в:

- конвейерных выработках;
- наклонных горных выработках, в том числе с углом падения более  $18^{\circ}$ ;
- горных выработках, оборудованных монорельсовым транспортом;
- очистных выработках;
- подготовительных выработках, проводимых по углю или по углю и породе;
- крыльях шахтного поля в каждом пласте;
- пожарных участках;
- подземных складах взрывчатых материалов и раздаточных камерах.
- газодренажных выработках.

Автоматические системы АСВП-ЛВ.1М размещаются в выработках, на входящей и на исходящей струях изолируемых выработок или по всей длине защищаемой выработки приёмным щитом навстречу предполагаемому распространению фронта ударно-воздушной волны и фронта пламени, образованных в результате взрыва метановоздушной смеси и (или) угольной пыли.

В случае прихода ударно-воздушной волны и фронта пламени, образованных в результате взрыва, с **противоположной стороны, система АСВП-ЛВ.1М срабатывает**; при этом эффективность заслона будет зависеть от параметров локализуемого взрыва, т.к. отсутствует гарантированный запас времени на формирование облака огнетушащего материала до прихода фронта пламени.

В горных выработках сечением в свету более  $16\text{м}^2$  должны устанавливаться рядом две системы АСВП-ЛВ.1М.

Соответствующая принципиальная схема установки АСВП-ЛВ.1М в горной выработке с использованием анкерного крепления (и габаритные размеры АСВП-ЛВ.1М) показана на рисунке 2, где: 1 – анкерное крепление; 2 – подвеска; 3 – поддержки; 4 – выносные штанги; 5 – приёмные щиты; 6 – кровля выработки; 7 – почва выработки; 8 – устройство локализации взрыва (УЛВ); 9 – направление распространения фронтов ударно-воздушной волны и пламени, образованных в результате взрыва метановоздушной смеси и (или) угольной; 10 – огнетушащий заслон, в виде облака из огнетушащего порошка во взвешенном состоянии; 11 – специальная крепёжная конструкция, изготовленная (в случае необходимости) силами шахты.

По устойчивости к климатическим условиям воздействия составные части системы АСВП-ЛВ.1М работоспособны в условиях рудничной атмосферы. Параметры окружающей среды приведены в таблице 2.

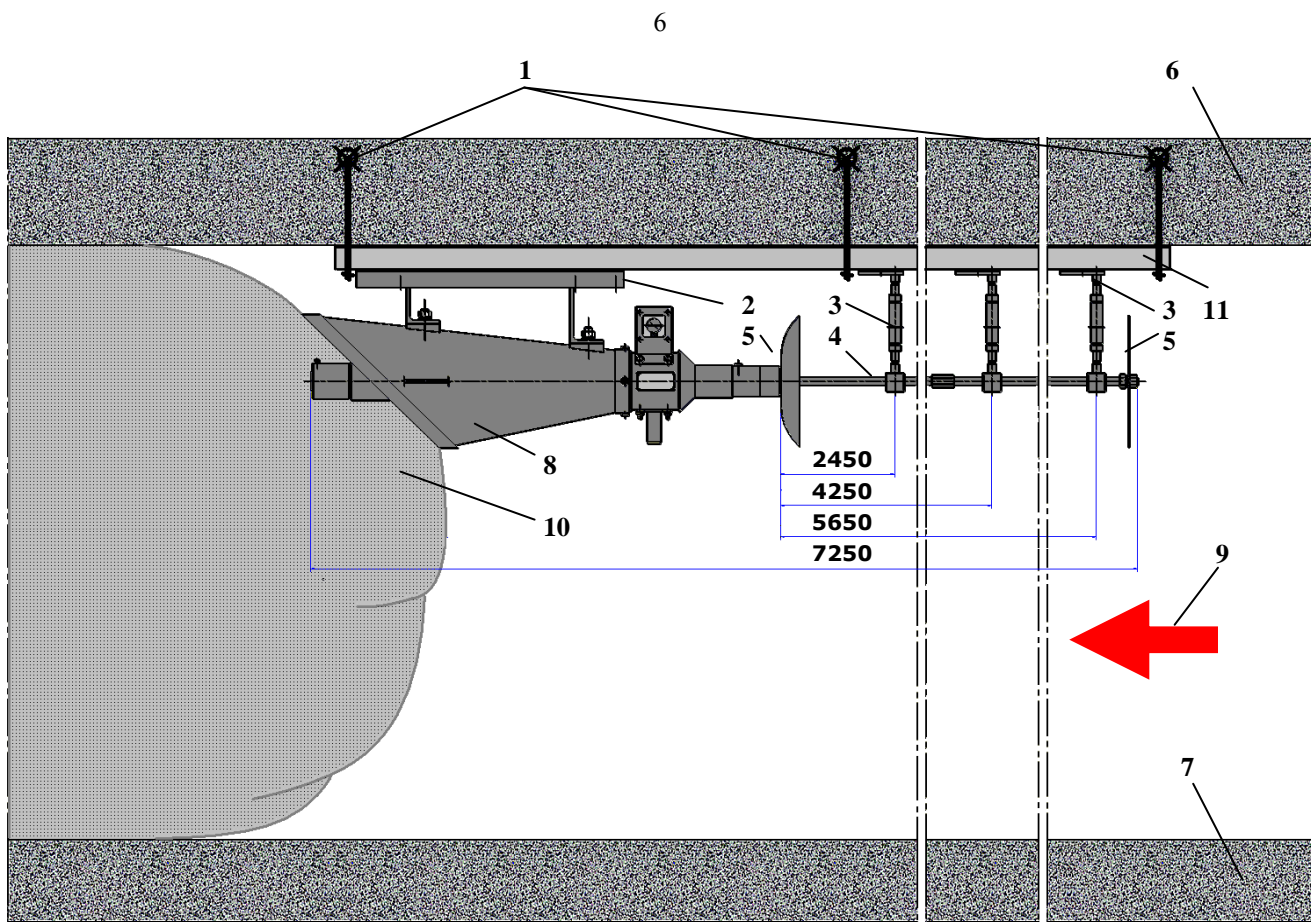


Рисунок 2

Таблица 2

№ п.п.	Условия работы	Норма
1.	Температура окружающего воздуха	от -15 до +50 <sup>0</sup> С
2.	Относительная влажность	до 100% при +35 <sup>0</sup> С
3.	Атмосферное давление, гПа (мм рт. ст.)	933÷1146 (700÷860)

#### 4. Транспортирование и хранение

Транспортирование систем допускается без ограничения дальности перевозок следующими видами транспорта:

- автомобильным - в закрытых машинах;
- железнодорожным - в закрытых вагонах;
- воздушным транспортом - в герметизированных отсеках.

Транспортирование систем следует осуществлять в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта. Условия транспортирования не ниже группы «5» (ОЖ4) согласно ГОСТ 15150—69.

Хранение на складе изготовителя (потребителя) упакованных систем должно производиться в отапливаемом и вентилируемом помещении при температуре воздуха от 274 до 313К (от +1<sup>0</sup>С до 40<sup>0</sup>С), и относительной влажности до 80% при температуре 298К (+25<sup>0</sup>С). В окружающем воздухе должны отсутствовать кислотные, щелочные и другие агрессивные примеси.

Срок хранения – не более двух лет.

## 5. Указания о мерах безопасности при эксплуатации АСВП-ЛВ.1М

При подготовке и проведении работ с изделием должны быть соблюдены требования действующих «Правил безопасности в угольных шахтах», 2014г (утверждены приказом по Ростехнадзору №550 от 19 ноября 2013г.), типовых инструкций по охране труда по профессиям, требований эксплуатационных документов.

Используемое рабочее давление сжатого воздуха в системе  $9,8 \div 13,8$  МПа ( $100 \div 140$  кгс/см<sup>2</sup>) и конструкция рабочей полости позволяет при эксплуатации автоматической системы АСВП-ЛВ.1М не применять необходимые регламенты обслуживания системы как сосудов высокого давления согласно Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением» (Приказ Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 25 марта 2014 года N 116) согласно п.4 указанных правил.

После проведения монтажа АСВП-ЛВ.1М в шахте на системе в трех местах устанавливаются пломбы. Места установки пломб на автоматической системе АСВП-ЛВ.1М показаны на рисунке 3, где а) установка пломбы на защитном кожухе манометра; б) установка пломбы на стопорном болте прижимной муфты раскателя; в) установка пломбы на защитном колпаке заправочного штуцера с игольчатым клапаном.

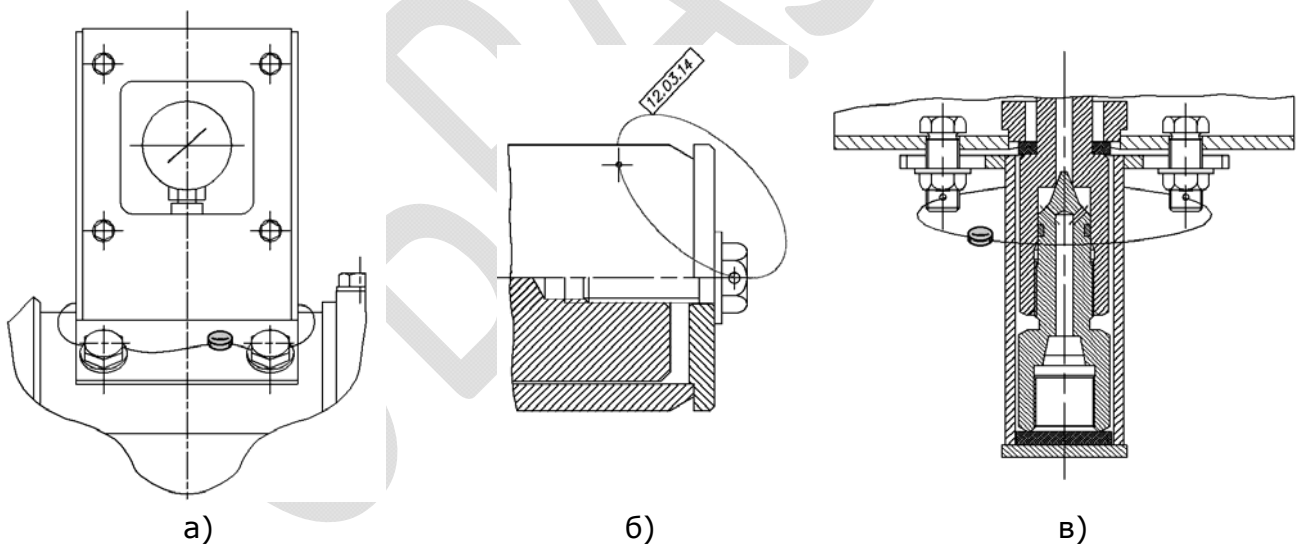


Рисунок 3

У каждой установленной в шахте автоматической системы укрепляется аншлаг, составленный по форме, показанной на рисунке 4.

К эксплуатации систем АСВП-ЛВ.1М допускаются лица, прошедшие специальное обучение и ознакомленные с настоящим руководством по эксплуатации.

На систему АСВП-ЛВ.1М должны быть заведен журнал, в который заносятся результаты текущих осмотров и проверок (форма журнала представлена на рисунке 5).

Автоматическая система АСВП-ЛВ.1М №	
Горная выработка	
Площадь сечения горной выработки в свету,	
Количество огнетушащего порошка в бункере УЛВ.1М,	
Изначально установленное рабочее давление сжатого воздуха в рабочей полости УЛВ.1М,	
Показание контрольного манометра УЛВ.1М,	
Дата установки АСВП-ЛВ.1М	
Дата осмотра АСВП-ЛВ.1М	
Ф.И.О. и подпись проверяющего	

Рисунок 4

**РАБОЧИЙ ЖУРНАЛ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ АСВП-ЛВ.1М**

АСВП-ЛВ.1М № \_\_\_\_\_ Дата установки « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Наименование горной выработки \_\_\_\_\_

Площадь сечения горной выработки в свету \_\_\_\_\_ м<sup>2</sup>

Место установки автоматической системы АСВП-ЛВ.1М (номер пикета, расстояние до сопряжения с ближайшей горной выработкой) \_\_\_\_\_

Количество огнетушащего порошка в бункере системы \_\_\_\_\_ кг

Установленное рабочее давление сжатого воздуха в рабочей полости системы \_\_\_\_\_ кгс/см<sup>2</sup>

Дата последней поверки контрольного манометра « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Дата осмотра	Состояние системы АСВП-ЛВ.1М		Подпись лица, проводившего осмотр	Распоряжение начальника (зам. начальника) участка ВТБ	Замечание технического директора (главного инженера) шахты
	Давление сжатого воздуха в рабочей полости АСВП-ЛВ.1М, кгс/см <sup>2</sup>	Состояние пломб и комплектность изделия			
1	2	3	4	5	6

Рисунок 5



Контроль состояния систем АСВП-ЛВ.1М во время их эксплуатации должен проводиться ежемесячно инженерно-техническими работниками участка, в ведении которых они находятся, а инженерно-техническими работниками участка ВТБ не реже одного раза в сутки.

При проведении контроля проводятся следующие проверки системы:

- целостность защитного кожуха контрольного манометра;
- чистота поверхности окна защитного кожуха контрольного манометра;
- показание контрольного манометра;
- целостность защитной изолирующей плёночной диафрагмы на бункере УЛВ.1М;
- состояние крепления АСВП-ЛВ.1М в горной выработке;
- качество затяжки гаек приёмных щитов, выносных штанг, подвески, поддержек;
- качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М;
- прямолинейность става из металлических выносных штанг АКУ.1М;
- сохранность установленных пломб на системе.

Результаты контроля состояния систем АСВП-ЛВ.1М участком ВТБ должны фиксироваться в аншлаге (рисунок 4), установленном в шахте у каждой автоматической системы, отмечаться в наряде-путёвке и по выходе из шахты заноситься в журнал (рисунок 5).

При обнаружении необходимости ремонта необходимо незамедлительно связаться с авторизованным сервисным центром по обслуживанию систем АСВП-ЛВ.1М для устранения неисправности.

## **6. Проверка перед спуском в шахту и монтаж**

Каждую, пришедшую на установку в шахту, автоматическую систему АСВП-ЛВ.1М необходимо извлечь из транспортировочной тары и проверить комплектность согласно п.9 настоящего документа. Распакованную систему проверяют визуально на предмет повреждений и деформаций при транспортировке.

Непосредственно перед спуском в шахту каждую автоматическую систему АСВП-ЛВ.1М заправляют сжатым воздухом до рабочего давления и выдерживают в течении не менее 3 часов. В течение этого времени проверяется падение давления по контрольному манометру системы. Системы, в которых наблюдаются утечки воздуха подлежат ревизии представителями авторизованного сервисного центра по обслуживанию автоматических систем АСВП-ЛВ.1М.

После окончания проверки сжатый воздух из системы АСВП-ЛВ.1М удаляется.

При проведении монтажа АСВП-ЛВ.1М в шахте система подвешивается на кровле горной выработки с помощью анкерного крепления или специальной крепежной конструкции, а также снаряжается огнетушащим материалом и заправляется сжатым воздухом согласно паспортным значениям.

Положение става выносных штанг регулируют в вертикальной и горизонтальной плоскости до совмещения направления става с направлением продольной оси системы.

## **7. Браковка по исчерпанию ресурса**

По достижении расчетного срока службы 10 лет автоматическая система АСВП-ЛВ.1М бракуется и изымается из эксплуатации.

Автоматическая система взрывоподавления - локализации взрывов многофункциональная АСВП-ЛВ.1М и ее составные части не содержат компонентов и веществ, требующих особых условий утилизации. Утилизация осуществляется в порядке, предусмотренном эксплуатирующей организацией.

## **8. Сервисное обслуживание и ремонт**

При проведении первичного монтажа автоматическая система АСВП-ЛВ.1М снаряжается огнетушащим порошком. В дальнейшем, каждые шесть месяцев эксплуатации в шахтных условиях АСВП-ЛВ.1М, должна быть произведена замена огнетушащего порошка.

Каждые 12 месяцев, начиная с даты отгрузки, система АСВП-ЛВ.1М должна проходить плановое техническое обслуживание. При этом, в случае окончания указанного в паспорте на контрольный манометр избыточного давления межповоротного интервала, манометр должен подвергаться поверке.

Информация об устранении неисправностей при эксплуатации, сведения о замене огнетушащего порошка и узлов изделия во время эксплуатации, а также информация о сервисном обслуживании системы АСВП-ЛВ.1М заносится представителем авторизованного сервисного центра по обслуживанию автоматических систем АСВП-ЛВ.1М в сервисную книжку АСВП-ЛВ.1М 00.000СК.

Ответственные за своевременное выполнение регламентированных работ установлены действующим законодательством (федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности в угольных шахтах», 2014г (утверждены приказом по Ростехнадзору №550 от 19 ноября 2013г.).

Все работы, для выполнения которых необходимо снятие ранее установленных пломб, а также работы по монтажу (демонтажу), снаряжению огнетушащим порошком и заправке сжатым воздухом, наладке и ремонту системы АСВП-ЛВ.1М должны проводиться представителями авторизованного сервисного центра по обслуживанию автоматических систем АСВП-ЛВ.1М. Это является необходимым условием обеспечения работоспособности системы и выполнения поставщиком обязательств по одногодичной гарантии.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ПЛАНОВЫЕ И ТЕКУЩИЕ  
РЕМОНТЫ И УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ  
(ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА)**

**Раздел 1. Техническое обслуживание и плановые текущие ремонты.  
(по мере необходимости)**

<b>Номер работы</b>	1.1.
<b>Наименование работы</b>	Проверка качество затяжки гаек приёмного щита, стыковочных муфт подвески и поддержек; качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М.
<b>Код работы</b>	III
<b>Профессии по ЕТКС и число исполнителей, чел</b>	Горнорабочий, 1
<b>Продолжительность выполнения работы, мин.</b>	20

Ослабить хомут пыльника скользящей муфты УЛВ.1М и сдвинуть пыльник. Ввинтить и затянуть стопорный болт устройства срабатывания УЛВ.1М. Затянуть последовательно гайки приёмного щита, стыковочных муфт, выносные штанги АКУ.1М. Затянуть гайки подвески и поддержек. Вывинтить стопорный болт устройства срабатывания УЛВ.1М. Расправить пыльник, закрыв резьбу стопорного болта и затянуть хомуты.

<b>Номер работы</b>	1.2.
<b>Наименование работы</b>	Проверка ориентации става из выносных штанг АКУ.1М
<b>Код работы</b>	III
<b>Профессии по ЕТКС и число исполнителей, чел</b>	Горнорабочий, 1
<b>Продолжительность выполнения работы, мин.</b>	30

Ослабить хомут пыльника скользящей муфты УЛВ.1М и сдвинуть пыльник. Ввинтить и затянуть стопорный болт устройства срабатывания УЛВ.1М. Пользуясь возможностью вращения поддержки в вертикальной и горизонтальной плоскости, положение става регулируют до совмещения направления става в горной выработке с направлением продольной оси УЛВ.1М.

Вывинтить стопорный болт устройства срабатывания УЛВ.1М. Расправить пыльник, закрыв резьбу стопорного болта и затянуть хомуты.

<b>Номер работы</b>	1.3.
<b>Наименование работы</b>	Очистка поверхность окна защитного кожуха манометра от пыли и влаги.
<b>Код работы</b>	III
<b>Профессии по ЕТКС и число исполнителей, чел</b>	Горнорабочий, 1
<b>Продолжительность выполнения работы, мин.</b>	10

Очистить поверхность окна защитного кожуха манометра от пыли и влаги с использованием кисти малярной ГОСТ 10597–80

<b>Номер работы</b>	1.4.
<b>Наименование работы</b>	Плановая замена огнетушащего порошка из бункера УЛВ.1М.
<b>Код работы</b>	Согласно сервисной книжке АСВП-ЛВ.1М 00.000 СК
<b>Профессии по ЕТКС и число исполнителей, чел</b>	Горнорабочий, 2
<b>Продолжительность выполнения работы, мин.</b>	60

Ослабить хомут пыльника скользящей муфты УЛВ.1М и сдвинуть пыльник. Ввинтить и затянуть стопорный болт устройства срабатывания УЛВ.1М. Снять пломбу с защитного колпака заправочного штуцера УЛВ.1М. Снять защитный колпак. Выпустить сжатый воздух из рабочей полости УЛВ.1М. Отсоединить АКУ.1М от УЛВ.1М. Снять УЛВ.1М с подвески, открутив крепёжные болты, и опустить УЛВ.1М на почву или полук. Установить УЛВ.1М в вертикальное положение на настил на почве горной выработки или на стул монтажный (поставляется по спец.заказу) бункером вверх. Снять пломбу с болта прижимной муфты и вывинтить болт.

Снять последовательно прижимное устройство, использованную плёночную диафрагму, уплотнительные кольца. Перевернуть УЛВ.1М бункером вниз и высыпать огнетушащий порошок в предварительно подготовленную ёмкость. Установить УЛВ.1М в вертикальное положение на настил на почве горной выработки или на стул монтажный (поставляется по спец.поставке) бункером вверх. Заполнить бункер новым огнетушащим порошком. Нанести на срез бункера герметик. Последовательно установить на бункер уплотнительные кольца, новую плёночную диафрагму, прижимное устройство, ввинтить и опломбировать болт. Поднять и зафиксировать УЛВ.1М на подвеске, используя крепёжные болты. Состыковать УЛВ.1М с АКУ.1М. Провести заправку системы сжатым воздухом. Установить защитный колпак на заправочный штуцер и опломбировать. Вывинтить стопорный болт устройства срабатывания. Расправить пыльник, закрыв резьбу стопорного болта и затянуть хомуты.

<b>Номер работы</b>	1.5.
<b>Наименование работы</b>	Замена контрольного манометра системы для проведения его плановой поверки.
<b>Код работы</b>	Согласно руководству по эксплуатации манометра
<b>Профессии по ЕТКС и число исполнителей, чел</b>	Горнорабочий, 2
<b>Продолжительность выполнения работы, мин.</b>	45

Ослабить хомут пыльника скользящей муфты УЛВ.1М и сдвинуть пыльник. Ввинтить и затянуть стопорный болт устройства срабатывания УЛВ.1М. Снять пломбу с защитного колпака заправочного штуцера УЛВ.1М. Снять защитный колпак. Выпустить сжатый воздух из рабочей полости УЛВ.1М. Снять пломбу с защитного кожуха манометра. Снять защитный кожух манометра. Вывинтить манометр и удалить медную прокладку. Установить новую медную прокладку типа WIKА 910.17 9090789 и ввинтить новый манометр с использованием моментного ключа (10Нм). Установить защитный кожух манометра и опломбировать. Провести заправку системы. Установить защитный колпак на заправочный штуцер и опломбировать. Вывинтить стопорный болт устройства срабатывания. Расправить пыльник, закрыв резьбу стопорного болта и затянуть хомуты.

<b>Номер работы</b>	1.6.
<b>Наименование работы</b>	Плановое облуживание - смазка доступных открытых поверхностей механизма срабатывания.
<b>Код работы</b>	Согласно сервисной книжке АСВП-ЛВ.1М 00.000 СК
<b>Профессии по ЕТКС и число исполнителей, чел</b>	Горнорабочий, 2
<b>Продолжительность выполнения работы, мин.</b>	60

Ослабить хомут пыльника скользящей муфты УЛВ.1М и сдвинуть пыльник. Ввинтить и затянуть стопорный болт устройства срабатывания УЛВ.1М. Снять пломбу с защитного колпака заправочного штуцера УЛВ.1М. Снять защитный колпак. Выпустить сжатый воздух из рабочей полости УЛВ.1М. Отсоединить АКУ.1М от УЛВ.1М. Открутить кассету УЛВ.1М 01.003. С помощью специального ключа (спец.поставка) выкрутить заглушку УЛВ.1М 01.001. Проверить отсутствие коррозии внутри механизма срабатывания. Нанести смазку Литол-24 ровным слоем на доступные открытые поверхности внутри механизма срабатывания (включая поршневой канал, используя длинный инструмент). Вкрутить заглушку УЛВ.1М 01.001. Закрутить кассету УЛВ.1М 01.003.

Состыковать УЛВ.1М с АКУ.1М. Провести заправку системы сжатым воздухом. Установить защитный колпак на заправочный штуцер и опломбировать. Вывинтить стопорный болт устройства срабатывания. Расправить пыльник, закрыв резьбу стопорного болта и затянуть хомуты.

<b>Номер работы</b>	1.7.
<b>Наименование работы</b>	Плановое облуживание – проверка работоспособности механизма срабатывания.
<b>Код работы</b>	Согласно сервисной книжке АСВП-ЛВ.1М 00.000 СК
<b>Профессии по ЕТКС и число исполнителей, чел</b>	Горнорабочий, 2
<b>Продолжительность выполнения работы, мин.</b>	90

Снять пломбу с защитного колпака заправочного штуцера УЛВ.1М. Снять защитный колпак. Выпустить сжатый воздух из рабочей полости УЛВ.1М. Ослабить хомут пыльника скользящей муфты УЛВ.1М и сдвинуть пыльник. Отсоединить АКУ.1М от УЛВ.1М. Открутить кассету УЛВ.1М 01.003. С помощью специального ключа (спец.поставка) выкрутить заглушку УЛВ.1М 01.001. Снять муфту скользящую УЛВ.1М 01.001, одновременно вынимая 4 шарика. Убедиться в отсутствии коррозии на доступных поверхностях механизма срабатывания. Используя деревянный инструмент, воздействовать на поршень УЛВ.1М 01.005, сдвинув его на 5 мм внутрь системы. (Максимальное перемещение ограничено механически). **Если сдвигения не происходит – требуется полная переборка системы.** Удалить все загрязнения, нанести смазку Литол-24 ровным слоем на доступные открытые поверхности внутри (поршневой канал, используя длинный инструмент) и снаружи механизма срабатывания. Смазать и установить 4 шарика и муфту скользящую УЛВ.1М 01.001, Ввинтить и затянуть стопорный болт устройства срабатывания УЛВ.1М.

Вкрутить заглушку УЛВ.1М 01.001. Закрутить кассету УЛВ.1М 01.003. Установить пыльник скользящей муфты, вкрутить стопорный болт устройства срабатывания. Состыковать УЛВ.1М с АКУ.1М. Провести заправку системы сжатым воздухом. Установить защитный колпак на заправочный штуцер и опломбировать. Вывинтить стопорный болт устройства срабатывания. Расправить пыльник, закрыв резьбу стопорного болта и затянуть хомуты.

## Раздел 2. Непланные текущие ремонты (устранение возможных неисправностей)

<b>Номер работы</b>	2.1.
<b>Наименование неисправности, их внешние проявления и признаки</b>	По показанию контрольного манометра рабочее давление сжатого воздуха в системе менее 100 кгс/см <sup>2</sup> .
<b>Указание о сроках производства работ при ТО и ТР</b>	Немедленно
<b>Профессии по ЕТКС и число исполнителей, чел</b>	Горнорабочий, 2
<b>Продолжительность выполнения работы, мин.</b>	45

Ослабить хомут пыльника скользящей муфты УЛВ.1М и сдвинуть пыльник. Ввинтить и затянуть стопорный болт устройства срабатывания УЛВ.1М.

Снять пломбу с защитного колпака заправочного штуцера УЛВ.1М. Снять защитный колпак. Стравить воздух из системы, открутив клапан игольчатый. Подтянуть ключами заправочный штуцер. Снять пломбу с защитного кожуха манометра. Снять защитный кожух манометра. Подтянуть ключом последовательно штуцер и манометр. Провести заправку системы сжатым воздухом. Установить защитный колпак на заправочный штуцер и защитный кожух манометра; опломбировать их. Вывинтить стопорный болт устройства срабатывания. Расправить пыльник, закрыв резьбу стопорного болта и затянуть хомуты.

<b>Номер работы</b>	2.2.
<b>Наименование неисправности, их внешние проявления и признаки</b>	Просыпание огнетушащего порошка из бункера УЛВ.1М вследствие нарушения плёночной диафрагмы изолирующей бункер.
<b>Указание о сроках производства работ при ТО и ТР</b>	Немедленно
<b>Профессии по ЕТКС и число исполнителей, чел</b>	Горнорабочий, 2
<b>Продолжительность выполнения работы, мин.</b>	60

Ослабить хомут пыльника скользящей муфты УЛВ.1М и сдвинуть пыльник. Ввинтить и затянуть стопорный болт устройства срабатывания УЛВ.1М. Снять пломбу с защитного колпака заправочного штуцера УЛВ.1М. Снять защитный колпак. Выпустить сжатый воздух из рабочей полости УЛВ.1М. Отсоединить АКУ.1М от УЛВ.1М. Снять УЛВ.1М с подвески, открутив крепёжные болты, и опустить УЛВ.1М на почву или полук. Установить УЛВ.1М в вертикальное положение на настил на почве горной выработки или на стул монтажный (поставляется по спец. заказу) бункером вверх.

Снять пломбу со стопорного болта прижимной муфты и вывинтить стопорный болт. Свинтить прижимную муфту. Снять последовательно прижимное устройство, использованную плёночную диафрагму, уплотнительные кольца. Перевернуть УЛВ.1М бункером вниз и высыпать огнетушащий порошок в предварительно подготовленную ёмкость. Установить УЛВ.1М в вертикальное положение на настил на почве горной выработки или на стул монтажный (поставляется по спец.) бункером вверх. Заполнить бункер новым огнетушащим порошком. Нанести на срез бункера герметик. Последовательно установить на бункер уплотнительные кольца, новую плёночную диафрагму, прижимное устройство. Навинтить и затянуть при-

жимную муфту и ввинтить стопорный болт. Стопорный болт опломбировать. Поднять и зафиксировать УЛВ.1М на подвеске, используя крепёжные болты. Состыковать УЛВ.1М с АКУ.1М. Провести заправку системы сжатым воздухом. Установить защитный колпак на заправочный штуцер и опломбировать. Вывинтить стопорный болт устройства срабатывания. Расправить пыльник, закрыв резьбу стопорного болта и затянуть хомуты.

Для предотвращения накопления пыли с толщиной слоя более 5 мм, после выполнения любых регламентных работ требуется произвести чистку наружных поверхностей.

### **ВНИМАНИЕ!**

Все работы, для выполнения которых необходимо снятие ранее установленных пломб, а также работы по монтажу (демонтажу), снаряжению огнетушащим порошком и заправке сжатым воздухом наладке и ремонту системы АСВП-ЛВ.1М должны проводиться представителями авторизованного сервисного центра по обслуживанию автоматических систем АСВП-ЛВ.1М.

Запрещается производить заправку системы сжатым воздухом до рабочего давления при наличии любой неисправности.

Вносить изменения в изделие без согласия изготовителя не допускается.

### 9. Состав изделия

В комплект поставки одной системы АСВП-ЛВ.1М входит:

№	Наименование	Обозначение	Кол-во	Примечание
1.	Устройство локализации взрыва (УЛВ.1М)	УЛВ.1М 00.000	1	
2.	Автономное командное устройство (АКУ.1М), в которое входит: - выносная штанга начальная - выносная штанга промежуточная - выносная штанга конечная - приёмный щит - шайба.	АКУ.1М 00.000 АКУ.1М 01.000 АКУ.1М 01.000 АКУ.1М 03.000 АКУ.1М 04.000 АКУ.1М 05.000 24л ГОСТ 6402-70	1 1 1 1 1 1	
3.	Подвеска	ПВ.1М 00.000	1	
4.	Поддержка	ПД.1М 00.000	3	
5.	Руководство по эксплуатации	АСВП-ЛВ.1М 00.000РЭ	1	
6.	Паспорт системы	АСВП-ЛВ.1М 00.000ПС	1	
7.	Сервисная книжка	АСВП-ЛВ.1М 00.000СК	1	
8.	Ключ специальный для монтажа УЛВ.1М	УЛВ.1М 11.000	-	Специальная поставка*
9.	Стул монтажный для снаряжения УЛВ огнетушащим порошком	УЛВ.1М 12.000	-	
10.	Комплект для заправки системы сжатым воздухом, включая - руководство по эксплуатации - паспорт комплекта	УЗ 00.000 УЗ 00.000 РЭ УЗ 00.000 ПК	- - -	
11.	Комплект запасных частей	УЛВ.1М 10.000	-	
12.	Комплект запасных частей для устройства заправки системы сжатым воздухом	УЗ 10.000	-	
13.	Ключ специальный для выполнения операций по заправки системы сжатым воздухом	УЗ 11.000	-	
14.	«Руководство по эксплуатации и применению автоматических систем взрывоподавления-локализации взрывов АСВП-ЛВ в подземных горных выработках угольных шахт, опасных по газу и пыли (Второе дополненное издание)»; «Дополнение к «Руководству...» от 10.01.2008		-	

\* оборудование и документация, поставляемые по специальной поставке в стандартный комплект поставки не входит



## 10. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации при надлежащем хранении и эксплуатации системы при условии выполнения работ по монтажу (демонтажу), снаряжению огнетушащим порошком и заправке сжатым воздухом, наладке и ремонту представителями авторизованного сервисного центра по обслуживанию автоматических систем АСВП-ЛВ.1М составляет один год со дня её приобретения Потребителем.

Расчётный срок службы – 10 лет при своевременном техническом обслуживании представителями авторизованного сервисного центра по обслуживанию автоматических систем АСВП-ЛВ.1М.

Указанные сроки службы, хранения и гарантия действительны при соблюдении потребителем требований «Руководства по эксплуатации и применению автоматических систем взрывоподавления-локализации взрывов (АСВП-ЛВ) в подземных горных выработках угольных шахт, опасных по газу и пыли (второе дополненное издание)» и дополнения к «Руководству по эксплуатации и применению автоматических систем взрывоподавления – локализации взрывов (АСВП-ЛВ) в подземных горных выработках угольных шахт, опасных по газу и пыли (второе дополненное издание)», настоящего паспорта и руководства по эксплуатации.

С рекламациями и замечаниями обращаться на предприятие:

**ЗАО «МВК по ВД при АГН»,**

**140004, Московская обл., г.Люберцы, пос.ВУГИ, завод ЭКОМАШ, корпус КВС, офис 401**

**Тел./факс +7(495)664-36-71, +7(903)003-96-89.**

**E-mail: [mail@mvmine.ru](mailto:mail@mvmine.ru) Web: <http://mvmine.ru>  
<http://asvplv.ru>**

### 11. Свидетельство о приёмке

Автоматическая система взрывоподавления-локализации взрывов АСВП-ЛВ.1М № **08-1###** изготовлена в соответствии ТУ 3146-009-41103410-07.

«Устройство локализации взрывов УЛВ.1М 00.000» – основной узел АСВП-ЛВ.1М № **08-1###**, прошёл проверку на работоспособность взаимодействующих частей изделия и подвергся испытаниям на прочность давлением 17,64 МПа (180 кгс/см<sup>2</sup>) и на герметичность давлением 14,70 МПа (150 кгс/см<sup>2</sup>).

**Автоматическая система взрывоподавления-локализации взрывов АСВП-ЛВ.1М № 08-1### признана годной для работы с указанными характеристиками и условиями эксплуатации.**

Ответственный за проведение  
технического контроля  
изделий на предприятии

\_\_\_\_\_/С.Г. Польщиков/

Руководитель проекта

\_\_\_\_\_/А.Ю. Горлов/

М.П.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

**Автоматическая система  
взрывоподавления-локализации взрывов  
АСВП-ЛВ.1М № 08-1###**

**Сервисная книжка  
АСВП-ЛВ.1М 00.000 СК**

**Заполняется производителем и представителем  
авторизованного сервисного центра  
по обслуживанию автоматических систем АСВП-ЛВ.1М**

Дата отгрузки: « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Первое сервисное обслуживание:  
не позднее « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Перечень работ по техническому обслуживанию, выполняемых специалистами авторизованного сервисного центра по обслуживанию автоматических систем АСВП-ЛВ.1М.

Для предотвращения накопления пыли с толщиной слоя более 5 мм, после выполнения любых регламентных работ требуется произвести чистку наружных поверхностей.

#### **Каждые шесть месяцев эксплуатации**

- произвести замену огнетушащего порошка;
- сменить плёночную диафрагму на бункере УЛВ.1М;
- проверить целостность защитного кожуха контрольного манометра;
- проверить целостность резиновых уплотнений и пыльников;
- проверить отсутствие коррозии и наличие смазки внутри механизма срабатывания;
- смазать доступные открытые поверхности механизма срабатывания.
- проверить состояние крепления АСВП-ЛВ.1М в горной выработке;
- проверить качество затяжки гаек приёмных щитов, выносных штанг, подвески, поддержек, качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М;
- проверить прямолинейность става из металлических выносных штанг АКУ.1М;
- проверить сохранность установленных пломб на системе.

#### **Каждые двенадцать месяцев эксплуатации**

**(но не позднее двенадцати месяцев с даты изготовления)**

- проверить наступление указанной в паспорте контрольного манометра системы даты очередной поверки; при необходимости произвести его поверку;
- произвести проверку работоспособности устройства срабатывания;
- проверить отсутствие заклинивания при перемещении поршня устройства срабатывания;
- проверить отсутствие заклинивания при перемещении муфты скользящей;
- проверить состояние упорных шариков механизма срабатывания.

#### **СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ СИСТЕМЫ АСВП-ЛВ.1М**

1. Система АСВП-ЛВ.1М транспортировалась и хранилась согласно п.4. «Руководства по эксплуатации» АСВП-ЛВ.1М 00.000РЭ и паспорта АСВП-ЛВ.1М 00.000ПС.

2. Система АСВП-ЛВ.1М прошла проверку перед спуском в шахту согласно п.6 «Руководства по эксплуатации» АСВП-ЛВ.1М 00.000РЭ и паспорта АСВП-ЛВ.1М 00.000ПС.

Комплект поставки системы полный.

Повреждений система не имеет.

Утечек воздуха в системе нет.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**СВЕДЕНИЯ О МОНТАЖЕ (ДЕМОНТАЖЕ СИСТЕМЫ АСВП-ЛВ.1М)****Система АСВП.ЛВ.1М установлена:**

Дата установки «\_\_\_»\_\_\_\_\_201\_\_г.

Наименование горной выработки \_\_\_\_\_

Номер пикета, расстояние до сопряжения с ближайшей горной выработкой  
\_\_\_\_\_Площадь сечения горной выработки в свету \_\_\_\_\_ м<sup>2</sup>

Количество огнетушащего порошка в бункере \_\_\_\_\_ кг

Установленное рабочее давление сжатого воздуха \_\_\_\_\_ кгс/см<sup>2</sup>

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**Система АСВП.ЛВ.1М демонтирована:**

Дата демонтажа «\_\_\_»\_\_\_\_\_201\_\_г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**Система АСВП.ЛВ.1М установлена:**

Дата установки «\_\_\_»\_\_\_\_\_201\_\_г.

Наименование горной выработки \_\_\_\_\_

Номер пикета, расстояние до сопряжения с ближайшей горной выработкой  
\_\_\_\_\_Площадь сечения горной выработки в свету \_\_\_\_\_ м<sup>2</sup>

Количество огнетушащего порошка в бункере \_\_\_\_\_ кг

Установленное рабочее давление сжатого воздуха \_\_\_\_\_ кгс/см<sup>2</sup>

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**Система АСВП.ЛВ.1М демонтирована:**

Дата демонтажа «\_\_\_»\_\_\_\_\_201\_\_г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**СВЕДЕНИЯ О МОНТАЖЕ (ДЕМОНТАЖЕ СИСТЕМЫ АСВП-ЛВ.1М)****Система АСВП.ЛВ.1М установлена:**

Дата установки «\_\_»\_\_\_\_\_201\_\_г.

Наименование горной выработки \_\_\_\_\_

Номер пикета, расстояние до сопряжения с ближайшей горной выработкой  
\_\_\_\_\_Площадь сечения горной выработки в свету \_\_\_\_\_ м<sup>2</sup>

Количество огнетушащего порошка в бункере \_\_\_\_\_ кг

Установленное рабочее давление сжатого воздуха \_\_\_\_\_ кгс/см<sup>2</sup>

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**Система АСВП.ЛВ.1М демонтирована:**

Дата демонтажа «\_\_»\_\_\_\_\_201\_\_г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**Система АСВП.ЛВ.1М установлена:**

Дата установки «\_\_»\_\_\_\_\_201\_\_г.

Наименование горной выработки \_\_\_\_\_

Номер пикета, расстояние до сопряжения с ближайшей горной выработкой  
\_\_\_\_\_Площадь сечения горной выработки в свету \_\_\_\_\_ м<sup>2</sup>

Количество огнетушащего порошка в бункере \_\_\_\_\_ кг

Установленное рабочее давление сжатого воздуха \_\_\_\_\_ кгс/см<sup>2</sup>

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**Система АСВП.ЛВ.1М демонтирована:**

Дата демонтажа «\_\_»\_\_\_\_\_201\_\_г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**СВЕДЕНИЯ О МОНТАЖЕ (ДЕМОНТАЖЕ СИСТЕМЫ АСВП-ЛВ.1М)****Система АСВП.ЛВ.1М установлена:**

Дата установки «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Наименование горной выработки \_\_\_\_\_

Номер пикета, расстояние до сопряжения с ближайшей горной выработкой  
\_\_\_\_\_Площадь сечения горной выработки в свету \_\_\_\_\_ м<sup>2</sup>

Количество огнетушащего порошка в бункере \_\_\_\_\_ кг

Установленное рабочее давление сжатого воздуха \_\_\_\_\_ кгс/см<sup>2</sup>

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**Система АСВП.ЛВ.1М демонтирована:**

Дата демонтажа «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**Система АСВП.ЛВ.1М установлена:**

Дата установки «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Наименование горной выработки \_\_\_\_\_

Номер пикета, расстояние до сопряжения с ближайшей горной выработкой  
\_\_\_\_\_Площадь сечения горной выработки в свету \_\_\_\_\_ м<sup>2</sup>

Количество огнетушащего порошка в бункере \_\_\_\_\_ кг

Установленное рабочее давление сжатого воздуха \_\_\_\_\_ кгс/см<sup>2</sup>

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**Система АСВП.ЛВ.1М демонтирована:**

Дата демонтажа «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**СВЕДЕНИЯ О МОНТАЖЕ (ДЕМОНТАЖЕ СИСТЕМЫ АСВП-ЛВ.1М)****Система АСВП.ЛВ.1М установлена:**

Дата установки «\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Наименование горной выработки \_\_\_\_\_

Номер пикета, расстояние до сопряжения с ближайшей горной выработкой  
\_\_\_\_\_Площадь сечения горной выработки в свету \_\_\_\_\_ м<sup>2</sup>

Количество огнетушащего порошка в бункере \_\_\_\_\_ кг

Установленное рабочее давление сжатого воздуха \_\_\_\_\_ кгс/см<sup>2</sup>

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**Система АСВП.ЛВ.1М демонтирована:**

Дата демонтажа «\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**Система АСВП.ЛВ.1М установлена:**

Дата установки «\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Наименование горной выработки \_\_\_\_\_

Номер пикета, расстояние до сопряжения с ближайшей горной выработкой  
\_\_\_\_\_Площадь сечения горной выработки в свету \_\_\_\_\_ м<sup>2</sup>

Количество огнетушащего порошка в бункере \_\_\_\_\_ кг

Установленное рабочее давление сжатого воздуха \_\_\_\_\_ кгс/см<sup>2</sup>

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

**Система АСВП.ЛВ.1М демонтирована:**

Дата демонтажа «\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра



**СВЕДЕНИЯ О МОНТАЖЕ (ДЕМОНТАЖЕ СИСТЕМЫ АСВП-ЛВ.1М)**

<b>Система АСВП.ЛВ.1М установлена:</b>	
Дата установки «__»_____201__г.	
Наименование горной выработки _____	
Номер пикета, расстояние до сопряжения с ближайшей горной выработкой _____	
Площадь сечения горной выработки в свету _____ м <sup>2</sup>	
Количество огнетушащего порошка в бункере _____ кг	
Установленное рабочее давление сжатого воздуха _____ кгс/см <sup>2</sup>	
Подпись технического руководителя шахты _____	
Подпись представителя сервисного центра _____	
	Штамп сервисного центра
<b>Система АСВП.ЛВ.1М демонтирована:</b>	
Дата демонтажа «__»_____201__г.	
Подпись технического руководителя шахты _____	
Подпись представителя сервисного центра _____	
	Штамп сервисного центра

<b>Система АСВП.ЛВ.1М установлена:</b>	
Дата установки «__»_____201__г.	
Наименование горной выработки _____	
Номер пикета, расстояние до сопряжения с ближайшей горной выработкой _____	
Площадь сечения горной выработки в свету _____ м <sup>2</sup>	
Количество огнетушащего порошка в бункере _____ кг	
Установленное рабочее давление сжатого воздуха _____ кгс/см <sup>2</sup>	
Подпись технического руководителя шахты _____	
Подпись представителя сервисного центра _____	
	Штамп сервисного центра
<b>Система АСВП.ЛВ.1М демонтирована:</b>	
Дата демонтажа «__»_____201__г.	
Подпись технического руководителя шахты _____	
Подпись представителя сервисного центра _____	
	Штамп сервисного центра

**СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ****ОСНОВНЫЕ РАБОТЫ**

Дата выполнения « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Место выполнения \_\_\_\_\_

Замена огнетушащего порошка и пленочной диафрагмы на бункере УЛВ.1М	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка целостности защитного кожуха контрольного манометра, целостности резиновых уплотнений и пыльников;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка сохранности установленных пломб на системе.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка состояния крепления АСВП-ЛВ.1М в горной выработке;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка прямолинейности става из металлических выносных штанг АКУ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка качества затяжки гаек приёмных щитов, выносных штанг, подвески, поддержек, качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка отсутствия коррозии и наличия смазки внутри механизма срабатывания	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Смазка доступных открытых поверхностей механизма срабатывания.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка контрольного манометра системы;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка работоспособности устройства срабатывания (включая проверку отсутствия заклинивания при перемещении поршня устройства срабатывания, отсутствия заклинивания при перемещении муфты скользящей, состояния упорных шариков механизма срабатывания).	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Количество огнетушащего порошка		кг
Установленное рабочее давление сжатого воздуха		кгс/см <sup>2</sup>

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Замечание представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Дата следующего планового обслуживания « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

**Штамп сервисного центра**

**СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ****ОСНОВНЫЕ РАБОТЫ**

Дата выполнения « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Место выполнения \_\_\_\_\_

Замена огнетушащего порошка и пленочной диафрагмы на бункере УЛВ.1М	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка целостности защитного кожуха контрольного манометра, целостности резиновых уплотнений и пыльников;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка сохранности установленных пломб на системе.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка состояния крепления АСВП-ЛВ.1М в горной выработке;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка прямолинейности става из металлических выносных штанг АКУ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка качества затяжки гаек приёмных щитов, выносных штанг, подвески, поддержек, качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка отсутствия коррозии и наличия смазки внутри механизма срабатывания	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Смазка доступных открытых поверхностей механизма срабатывания.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка контрольного манометра системы;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка работоспособности устройства срабатывания (включая проверку отсутствия заклинивания при перемещении поршня устройства срабатывания, отсутствия заклинивания при перемещении муфты скользящей, состояния упорных шариков механизма срабатывания).	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Количество огнетушащего порошка		кг
Установленное рабочее давление сжатого воздуха		кгс/см <sup>2</sup>

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Замечание представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Дата следующего планового обслуживания « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

**Штамп сервисного центра**

**СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ****ОСНОВНЫЕ РАБОТЫ**

Дата выполнения « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Место выполнения \_\_\_\_\_

Замена огнетушащего порошка и пленочной диафрагмы на бункере УЛВ.1М	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка целостности защитного кожуха контрольного манометра, целостности резиновых уплотнений и пыльников;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка сохранности установленных пломб на системе.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка состояния крепления АСВП-ЛВ.1М в горной выработке;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка прямолинейности става из металлических выносных штанг АКУ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка качества затяжки гаек приёмных щитов, выносных штанг, подвески, поддержек, качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка отсутствия коррозии и наличия смазки внутри механизма срабатывания	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Смазка доступных открытых поверхностей механизма срабатывания.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка контрольного манометра системы;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка работоспособности устройства срабатывания (включая проверку отсутствия заклинивания при перемещении поршня устройства срабатывания, отсутствия заклинивания при перемещении муфты скользящей, состояния упорных шариков механизма срабатывания).	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Количество огнетушащего порошка		кг
Установленное рабочее давление сжатого воздуха		кгс/см <sup>2</sup>

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Замечание представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Дата следующего планового обслуживания « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

**Штамп сервисного центра**

**СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ****ОСНОВНЫЕ РАБОТЫ**

Дата выполнения « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Место выполнения \_\_\_\_\_

Замена огнетушащего порошка и пленочной диафрагмы на бункере УЛВ.1М	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка целостности защитного кожуха контрольного манометра, целостности резиновых уплотнений и пыльников;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка сохранности установленных пломб на системе.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка состояния крепления АСВП-ЛВ.1М в горной выработке;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка прямолинейности става из металлических выносных штанг АКУ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка качества затяжки гаек приёмных щитов, выносных штанг, подвески, поддержек, качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка отсутствия коррозии и наличия смазки внутри механизма срабатывания	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Смазка доступных открытых поверхностей механизма срабатывания.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка контрольного манометра системы;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка работоспособности устройства срабатывания (включая проверку отсутствия заклинивания при перемещении поршня устройства срабатывания, отсутствия заклинивания при перемещении муфты скользящей, состояния упорных шариков механизма срабатывания).	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Количество огнетушащего порошка		кг
Установленное рабочее давление сжатого воздуха		кгс/см <sup>2</sup>

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ** \_\_\_\_\_

---



---



---

Замечание представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

---



---

Дата следующего планового обслуживания « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

**Штамп сервисного центра**

**СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ****ОСНОВНЫЕ РАБОТЫ**

Дата выполнения « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Место выполнения \_\_\_\_\_

Замена огнетушащего порошка и пленочной диафрагмы на бункере УЛВ.1М	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка целостности защитного кожуха контрольного манометра, целостности резиновых уплотнений и пыльников;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка сохранности установленных пломб на системе.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка состояния крепления АСВП-ЛВ.1М в горной выработке;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка прямолинейности става из металлических выносных штанг АКУ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка качества затяжки гаек приёмных щитов, выносных штанг, подвески, поддержек, качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка отсутствия коррозии и наличия смазки внутри механизма срабатывания	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Смазка доступных открытых поверхностей механизма срабатывания.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка контрольного манометра системы;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка работоспособности устройства срабатывания (включая проверку отсутствия заклинивания при перемещении поршня устройства срабатывания, отсутствия заклинивания при перемещении муфты скользящей, состояния упорных шариков механизма срабатывания).	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Количество огнетушащего порошка		кг
Установленное рабочее давление сжатого воздуха		кгс/см <sup>2</sup>

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ** \_\_\_\_\_

---



---



---

Замечание представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

---

Дата следующего планового обслуживания « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

**Штамп сервисного центра**

**СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ****ОСНОВНЫЕ РАБОТЫ**

Дата выполнения « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Место выполнения \_\_\_\_\_

Замена огнетушащего порошка и пленочной диафрагмы на бункере УЛВ.1М	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка целостности защитного кожуха контрольного манометра, целостности резиновых уплотнений и пыльников;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка сохранности установленных пломб на системе.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка состояния крепления АСВП-ЛВ.1М в горной выработке;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка прямолинейности става из металлических выносных штанг АКУ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка качества затяжки гаек приёмных щитов, выносных штанг, подвески, поддержек, качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка отсутствия коррозии и наличия смазки внутри механизма срабатывания	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Смазка доступных открытых поверхностей механизма срабатывания.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка контрольного манометра системы;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка работоспособности устройства срабатывания (включая проверку отсутствия заклинивания при перемещении поршня устройства срабатывания, отсутствия заклинивания при перемещении муфты скользящей, состояния упорных шариков механизма срабатывания).	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Количество огнетушащего порошка		кг
Установленное рабочее давление сжатого воздуха		кгс/см <sup>2</sup>

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Замечание представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Дата следующего планового обслуживания « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

**Штамп сервисного центра**

**СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ****ОСНОВНЫЕ РАБОТЫ**

Дата выполнения « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Место выполнения \_\_\_\_\_

Замена огнетушащего порошка и пленочной диафрагмы на бункере УЛВ.1М	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка целостности защитного кожуха контрольного манометра, целостности резиновых уплотнений и пыльников;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка сохранности установленных пломб на системе.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка состояния крепления АСВП-ЛВ.1М в горной выработке;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка прямолинейности става из металлических выносных штанг АКУ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка качества затяжки гаек приёмных щитов, выносных штанг, подвески, поддержек, качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка отсутствия коррозии и наличия смазки внутри механизма срабатывания	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Смазка доступных открытых поверхностей механизма срабатывания.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка контрольного манометра системы;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка работоспособности устройства срабатывания (включая проверку отсутствия заклинивания при перемещении поршня устройства срабатывания, отсутствия заклинивания при перемещении муфты скользящей, состояния упорных шариков механизма срабатывания).	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Количество огнетушащего порошка		кг
Установленное рабочее давление сжатого воздуха		кгс/см <sup>2</sup>

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ** \_\_\_\_\_

---



---



---

Замечание представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

---

Дата следующего планового обслуживания « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

**Штамп сервисного центра**



**СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ****ОСНОВНЫЕ РАБОТЫ**

Дата выполнения « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Место выполнения \_\_\_\_\_

Замена огнетушащего порошка и пленочной диафрагмы на бункере УЛВ.1М	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка целостности защитного кожуха контрольного манометра, целостности резиновых уплотнений и пыльников;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка сохранности установленных пломб на системе.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка состояния крепления АСВП-ЛВ.1М в горной выработке;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка прямолинейности става из металлических выносных штанг АКУ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка качества затяжки гаек приёмных щитов, выносных штанг, подвески, поддержек, качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка отсутствия коррозии и наличия смазки внутри механизма срабатывания	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Смазка доступных открытых поверхностей механизма срабатывания.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка контрольного манометра системы;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка работоспособности устройства срабатывания (включая проверку отсутствия заклинивания при перемещении поршня устройства срабатывания, отсутствия заклинивания при перемещении муфты скользящей, состояния упорных шариков механизма срабатывания).	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Количество огнетушащего порошка		кг
Установленное рабочее давление сжатого воздуха		кгс/см <sup>2</sup>

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Замечание представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Дата следующего планового обслуживания « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

**Штамп сервисного центра**

**СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ****ОСНОВНЫЕ РАБОТЫ**

Дата выполнения « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Место выполнения \_\_\_\_\_

Замена огнетушащего порошка и пленочной диафрагмы на бункере УЛВ.1М	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка целостности защитного кожуха контрольного манометра, целостности резиновых уплотнений и пыльников;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка сохранности установленных пломб на системе.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка состояния крепления АСВП-ЛВ.1М в горной выработке;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка прямолинейности става из металлических выносных штанг АКУ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка качества затяжки гаек приёмных щитов, выносных штанг, подвески, поддержек, качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка отсутствия коррозии и наличия смазки внутри механизма срабатывания	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Смазка доступных открытых поверхностей механизма срабатывания.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка контрольного манометра системы;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка работоспособности устройства срабатывания (включая проверку отсутствия заклинивания при перемещении поршня устройства срабатывания, отсутствия заклинивания при перемещении муфты скользящей, состояния упорных шариков механизма срабатывания).	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Количество огнетушащего порошка		кг
Установленное рабочее давление сжатого воздуха		кгс/см <sup>2</sup>

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Замечание представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Дата следующего планового обслуживания « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

**Штамп сервисного центра**

**СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ****ОСНОВНЫЕ РАБОТЫ**

Дата выполнения « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Место выполнения \_\_\_\_\_

Замена огнетушащего порошка и пленочной диафрагмы на бункере УЛВ.1М	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка целостности защитного кожуха контрольного манометра, целостности резиновых уплотнений и пыльников;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка сохранности установленных пломб на системе.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка состояния крепления АСВП-ЛВ.1М в горной выработке;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка прямолинейности става из металлических выносных штанг АКУ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка качества затяжки гаек приёмных щитов, выносных штанг, подвески, поддержек, качество соединения выносных штанг АКУ.1М с УЛВ.1М;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка отсутствия коррозии и наличия смазки внутри механизма срабатывания	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Смазка доступных открытых поверхностей механизма срабатывания.	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка контрольного манометра системы;	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Проверка работоспособности устройства срабатывания (включая проверку отсутствия заклинивания при перемещении поршня устройства срабатывания, отсутствия заклинивания при перемещении муфты скользящей, состояния упорных шариков механизма срабатывания).	Произведена <input type="checkbox"/>	Не произведена <input type="checkbox"/>
Количество огнетушащего порошка		кг
Установленное рабочее давление сжатого воздуха		кгс/см <sup>2</sup>

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Замечание представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Дата следующего планового обслуживания « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подпись технического руководителя шахты \_\_\_\_\_

Подпись представителя сервисного центра \_\_\_\_\_

**Штамп сервисного центра**

ОБРАЗЕЦ