

Технический

паспорт изделия

Камера разделительная

Заводской номер: з/н

г. Тольяти
2022г.



СОДЕРЖАНИЕ

1.	ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	3
2.	КОМПЛЕКТНОСТЬ ИЗДЕЛИЯ	4
3.	УСТРОЙСТВО И РАБОТА. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
3.1.	Общие сведения.....	5
4.	РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ	7
5.	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.....	8
5.1.	Общие сведения.....	8
5.2.	Люк чугунный канализационный	8
6.	ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	9
6.1.	Общие данные	9
6.2.	Требования безопасности	9
6.3.	Эксплуатационные ограничения	9
6.4.	Порядок технического обслуживания.....	10
6.4.1.	Общие указания по эксплуатации площадки ЛОС	10
6.5.	Консервация	10
7.	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....	12
8.	ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	13
9.	МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ	13
10.	ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ	14
10.1.	Общие указания по монтажу	14
10.2.	Требования безопасности	14
10.3.	Земляные работы	15
10.4.	Монтаж и демонтаж	16
10.4.1.	Подготовка основания из монолитной ж/б плиты	16
10.4.2.	Монтаж изделий на основание.....	16
10.4.3.	Обратная засыпка изделий.....	19
10.5.	Типовые решения по герметизации узлов прохода	21
10.6.	Монтаж под проезжую часть (если предусмотрено)	24
10.7.	Монтажные работы в зимнее время	24
11.	ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	25
12.	ПРИЛОЖЕНИЕ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ПАСПОРТУ	26

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

						<i>РК.з/н.ТП</i>		
<i>Лит</i>	<i>Изм.</i>	<i>№ докum.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>				
<i>Разраб.</i>		<i>Тризна А.Д.</i>						
<i>Пров.</i>		<i>Харитонов А.С.</i>			<i>Лит</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>	
					2	27		
<i>Н. контр.</i>		<i>Каныгин А.А.</i>			ООО «АКО»			
<i>Пров.</i>		<i>Харитонов А.С.</i>						

Разделительная камера

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Настоящий документ разработан на разделительную камеру, полной заводской готовности, предназначенный для деления потока сточных вод, который отправляется на очистку и на сброс как условно-чистый сток.

Настоящий документ раскрывает основные технические характеристики изделия, принцип его работы, устанавливает рекомендуемые объемы и сроки проведения работ по техническому обслуживанию, ремонту установки, а так же содержит указания и рекомендации по монтажу изделия.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Изображения в данном документе могут несколько отличаться от оригинала поставляемой продукции в силу различий в размерах и компоновке аналогичных типовых изделий, и представлены для визуализации.

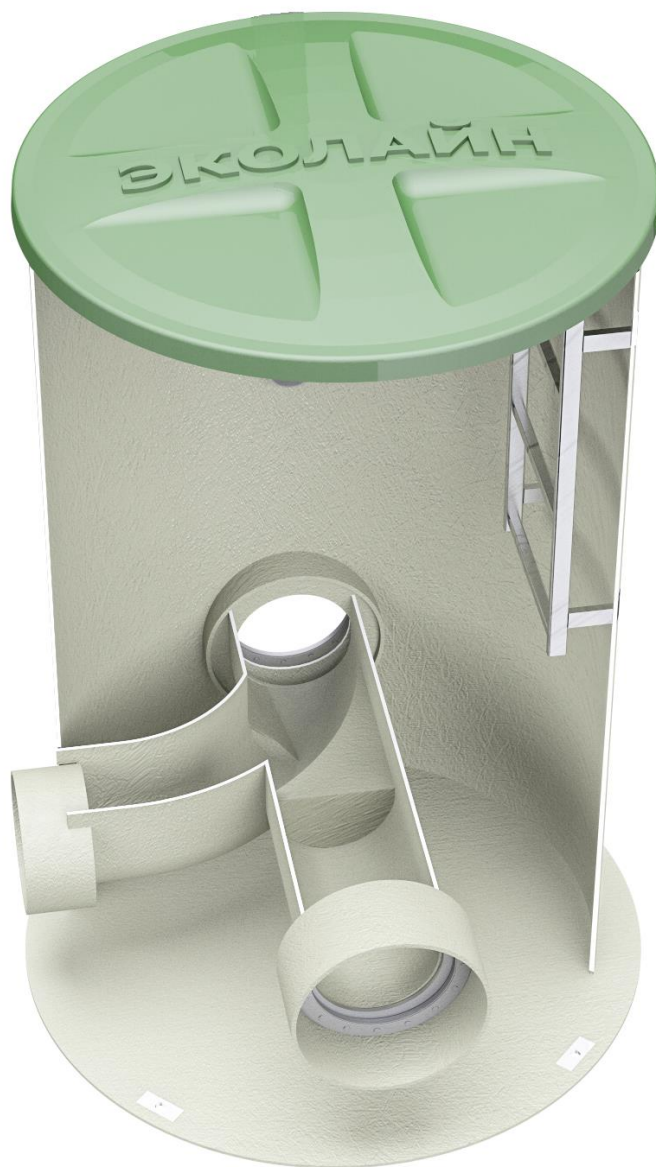


Рис.1 - Общий вид установки.

Инд. № инд.	Подп. и дат.
Инд. № инд.	Подп. и дат.
Инд. № инд.	Подп. и дат.
Инд. № инд.	Подп. и дат.
Инд. № инд.	Подп. и дат.

Лит	Изм	№ док.	Подп	Дата
-----	-----	--------	------	------

РК.3/н.ТП

Лист

3

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ ИЗДЕЛИЯ

Изделие поставляется комплектно, заводской готовности. Оборудование изготавливается и испытывается в заводских условиях, с установленным технологическим оборудованием (включая трубопроводную обвязку, арматуру и приборы контроля, если такое предусмотрено, в соответствии с границей поставки и договором поставки).



На время транспортировки, для обеспечения сохранности изделия, некоторые элементы могут быть демонтированы. В этом случае досборка производится заказчиком или иным уполномоченным лицом, на объекте строительства при монтаже изделия.

Внесение любых изменений в утвержденную конструкцию поставляемого изделия, должно быть в обязательном порядке согласовано в письменном виде с заводом-изготовителем.

В случае выявления несогласованных изменений, Покупатель теряет право на гарантийное обслуживание.

Комплектация установки представлена в таблице 1.

Таблица 1 – Комплектация поставки

№ п/п	Наименование	Ед. измер.	Кол-во	Примечание
Стандартная комплектация				
1	Установка в сборе	Шт.	1	
2	Технический колодец	Шт.	1	В зависимости от диаметра колодца установка может изготавливаться без технического колодца
3	Стеклопластиковая крышка колодца	Шт.	1	размер зависит от типоразмера
4	Лестница из нержавеющей стали, либо шаговые скобы	Шт.	1	
5	Техническая документация	К-т.	1	
Дополнительное оборудование				
1	Чугунные канализационные люки	Шт.	1	под заказ

** Дополнительное оборудование не входит в стандартный комплект поставки и заказывается отдельно.*

Подп. и. д. м. м. п.
Взлм. инв. №
Инв. № д. и. л. п. л.
Подп. и. д. м. м. п.
Инв. № г. л. д. л. п.

Лист
Изм.
№ докум.
Подп.
Дата

РК.З/н.ТП

3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Общие сведения

Разделительная камера представляет собой подземное сооружение полной заводской готовности, состоящее из одного цилиндрического резервуара (емкости), установленного вертикально.

Корпус установки представляет собой строительную конструкцию, является инженерным сооружением, выдерживающим нагрузки от давления грунта и грунтовых вод, массы технологического оборудования (если таковое предусмотрено) и выполнен согласно ТУ 28.29.12-011-48117609-2019 (взамен ТУ4859-011-48117609-09). Срок службы корпуса не менее 50 лет, при соблюдении правил монтажа и эксплуатации.

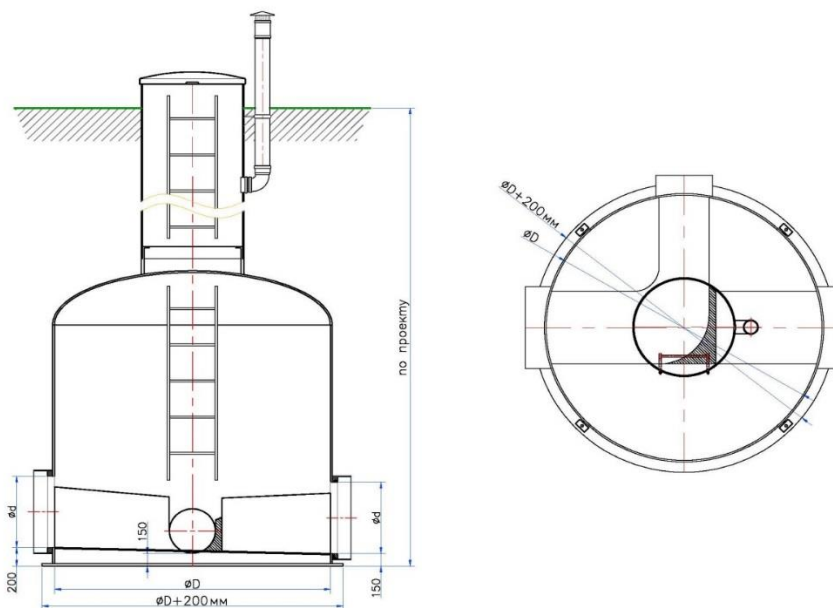


Оборудование может быть подземного и наземного размещения.

Для удобства обслуживания не рекомендуется заглублять установку более чем на 2,5 метра от поверхности земли. В случае размещения под проезжей частью или в районах с сейсмичной активностью более 7 баллов, необходимо предусмотреть усиление стенок корпуса (стоимость при этом увеличивается).

ООО «АКО» оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию или изменение существующих технологических узлов установки, не ухудшающих заданные качественные показатели оборудования.

Диаметр корпуса свыше 1500 мм



Инд. № инв. №	Инд. № инв. №	Инд. № инв. №	Инд. № инв. №	Инд. № инв. №
Инд. № инв. №	Инд. № инв. №	Инд. № инв. №	Инд. № инв. №	Инд. № инв. №
Инд. № инв. №	Инд. № инв. №	Инд. № инв. №	Инд. № инв. №	Инд. № инв. №
Инд. № инв. №	Инд. № инв. №	Инд. № инв. №	Инд. № инв. №	Инд. № инв. №

Лит	Изм	№ док.им	Подп	Дата	РК.з/н.ТП
-----	-----	----------	------	------	-----------

Диаметр корпуса до 1500 мм

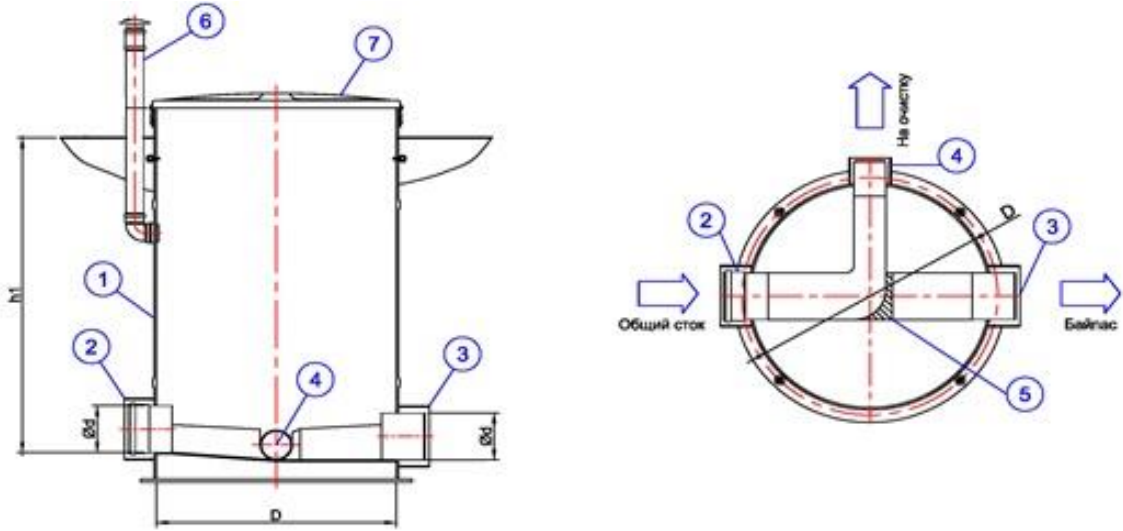


Рис.2 - Общий вид установки.

1 – корпус камеры; 2 – входной патрубок; 3 – патрубок сброса условно-чистого стока; 4 – патрубок подачи стока на очистку; 5 – торцевой водослив; 6 – вентиляционный патрубок; 7 – крышка стеклопластиковая.

Технические характеристики

Таблица 2 – Основные технические характеристики разделительной камеры

Диаметр корпуса D	мм	1200	1500	1800	2000	2200	2400	3000	3200
Высота h1	мм	Принимается в соответствии с проектными данными							
Диаметр подводящего/отводящего патрубков d	мм	Принимается в соответствии с проектными данными							
Вес установки	кг	Зависит от высоты установки							

Количество, тип технических колодцев и диаметры патрубков могут быть уточнены при проектировании.

Подп. и. д.т.т.т.
 В.з.п.м. и.н.ф. №
 И.н.ф. № д.и.д.п.
 Подп. и. д.т.т.т.
 И.н.ф. № п.д.д.п.

4. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ

- Срок службы стеклопластикового корпуса изделия – до 50 лет, при условии соблюдения правил хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации.
- Срок сохраняемости до ввода в эксплуатацию – не менее 2-х лет, при условии соблюдении условий хранения оборудования, согласно документации, поставляемой вместе с оборудованием.

Предприятие-изготовитель гарантирует:

- Соответствие изделия ТУ 28.29.12-011-48117609-2019 (взамен ТУ4859-011-48117609-09).
- Гарантийное обслуживание в соответствии с гарантийным талоном, при выполнении условий гарантии.

Инв. № п/п	Подп. и дата				Лист 7
	Взлм. инв. №				
	Инв. № п/п				
Инв. № п/п	Подп. и дата				
	Лит	Изм	№ докум	Подп	Дата
РК.3/Н.ТП					

5. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

5.1. Общие сведения

Дополнительное оборудование служит для облегчения обслуживания и монтажа сооружений, а также продления срока эксплуатации основных его элементов.



Дополнительное оборудование в стандартный комплект поставки не входит и должно заказываться отдельно!

5.2. Люк чугунный канализационный

При размещении оборудования под проезжей частью или асфальто-бетонным покрытием, корпус установки выполняется в усиленном исполнении, а технические колоды изготавливаются с переходом под установку чугунного люка.



Рис.3 - Люк чугунный

Инв. №	Подп. и дат.	Инв. №	Подп. и дат.	Инв. №	Подп. и дат.	ПК.з/н.ТП	Лист
Инв. №	Подп. и дат.	Инв. №	Подп. и дат.	Инв. №	Подп. и дат.		8
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата			

6.4. Порядок технического обслуживания

6.4.1. Общие указания по эксплуатации площадки ЛОС

От правильной эксплуатации зависит долгая и бесперебойная работа установки. Работы по выполнению регламента обслуживания должны выполняться своевременно. Ниже приведены общие рекомендации для использования изделия. Окончательный объем и периодичность проведения работ по обслуживанию сооружения устанавливается эксплуатирующей организацией в ходе пуско-наладочных работ и первых месяцев пользования.

При несоблюдении правил эксплуатации, завод-изготовитель не несет ответственности за неработоспособность сооружений.

Общие рекомендации по обслуживанию колодца стеклопластикового заключаются в выполнении периодических осмотров и оценки целостности и состояния основных конструктивных элементов, а также внутреннего объема емкости.

Не менее раза в год следует полностью опорожнить колодец и промыть чистой водой под напором стенки корпуса от налипшей грязи.

При длительном хранении до момента монтажа корпуса установки необходимо проверить корпус на наличие механических повреждений.

При эксплуатации изделия при низких температурах необходимо следить за образованием обледенений на корпусе и крышке установки. При необходимости, предусмотреть утепление и/или обогрев.

Не рекомендуется длительное нахождение установки в опорожненном состоянии. Заливка изделия водой способствует предотвращению выдавливания установки при высоком уровне грунтовых вод.



На эксплуатирующем предприятии должен вестись журнал учета выполнения регламентных работ по обслуживанию оборудования.

В случае обращения к заводу-изготовителю с претензией к качеству работы сооружения, в обязательном порядке предоставляются заверенные копии журнала обслуживания и регламента. В ином случае предприятие-изготовитель оставляет за собой право оставить претензию без рассмотрения

6.5. Консервация

Консервация установки производится перед длительным неиспользованием оборудования. Для этого необходимо перекрыть

Инф. № 01/01	Подп. и дата
Инф. № 02/01	Подп. и дата
Инф. № 03/01	Подп. и дата
Инф. № 04/01	Подп. и дата
Инф. № 05/01	Подп. и дата
Инф. № 06/01	Подп. и дата
Инф. № 07/01	Подп. и дата
Инф. № 08/01	Подп. и дата
Инф. № 09/01	Подп. и дата
Инф. № 10/01	Подп. и дата

Лит	Изм	№ докум	Подп	Дата	РК.З/Н.ТП	Лист
						10

3. Произвести проверку проектных отметок, убедиться, что корпус не имеет повреждений и установлен строго по осям, проверить горизонтальность емкости.
4. Закрепить корпус на монолитной ж/б плите анкерными болтами для избегания сдвига при обратной засыпке. Для этого через отверстия, расположенные во фланцевом выступе (в «анкерной юбке» днища) просверлить отверстия в фундаменте, забить в них анкера и затянуть их.

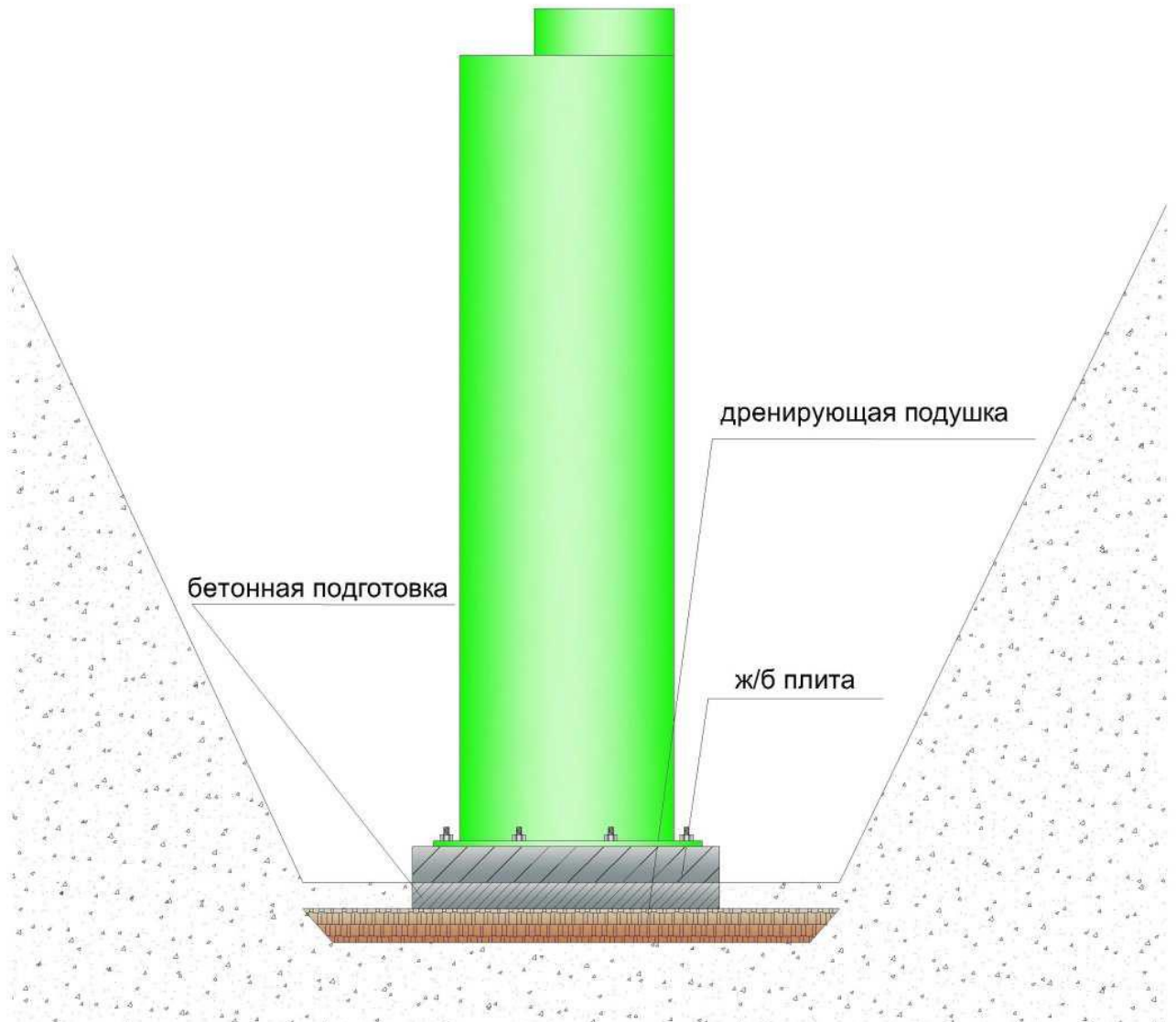


Рис. 6 – Пример установленной и закрепленной вертикальной емкости

Инф. № 01/01	Подп. и дата
Инф. № 02/01	Подп. и дата
Инф. № 03/01	Подп. и дата
Инф. № 04/01	Подп. и дата
Инф. № 05/01	Подп. и дата
Инф. № 06/01	Подп. и дата
Инф. № 07/01	Подп. и дата
Инф. № 08/01	Подп. и дата
Инф. № 09/01	Подп. и дата
Инф. № 10/01	Подп. и дата

Лит	Изм	№ докум.	Подп.	Дата	РК.з/н.ТП

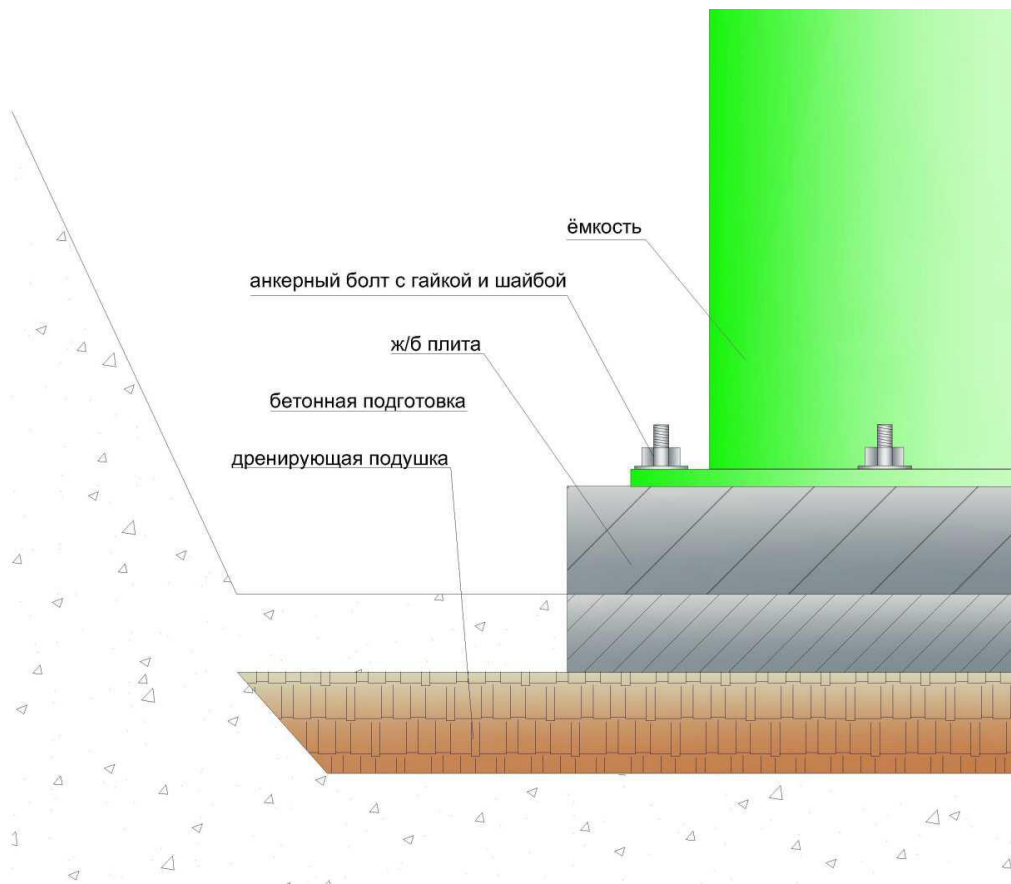


Рис. 7 – Крепление изделия к фундаментной ж/б плите

5. В случае, когда существует опасность выталкивания корпуса высокими грунтовыми водами, необходимо дополнительно произвести пригруз корпуса товарным бетоном. Расчет параметров пригруза определяется проектом (пример показан на рисунке 3).



Рис. 8 – Пример устройства пригруза корпуса

Подп и дптп
Взм инр №
Инр № дптп
Подп и дптп
Инр № дптп

Лит	Изм	№ док-м	Подп	Дата
-----	-----	---------	------	------

РК.3/н.ТП

6. Демонтировать муляжи технологического оборудования и запорной арматуры, если таковые установлены на время транспортировки изделия.
7. Смонтировать в проектное положение технологическое оборудование и запорную арматуру.
8. Составить акт освидетельствования скрытых работ на монтаж и закрепления оборудования на фундаменте и получить разрешение на обратную засыпку.

10.4.3. Обратная засыпка изделий



Обратную засыпку производить **песком** без камней и крупных включений с острыми гранями. Использование местного грунта допускается использовать при согласовании с руководителем монтажного подразделения поставщика изделия.

1. Произвести послойную в 200-300 мм засыпку и уплотнение грунта до верхней отметки монолитной ж/б плиты основания. Утрамбовать первый слой пневматическими трамбовками или пролить водой. Проверить горизонтальность / вертикальность корпуса.
2. Залить в емкость воду на уровень 200-300 мм (для сухих колодцев заливка водой не производится!) и продолжить послойную засыпку с последующей утрамбовкой, тщательно уплотняя песок со всех сторон корпуса, до уровня входного и выходного патрубков. Помнить, что одновременно с засыпкой песком следует заливать воду во все отсеки установки.
3. После засыпки каждого слоя, необходимо проверять горизонтальность установки корпуса.
4. Необходимо обратить особое внимание на уплотнение грунта под трубами, чтобы избежать излома данных участков. Затем подсоединить подводящий и технологические трубопроводы. Соединение производится в соответствии с указаниями в инструкции по монтажу и проектом. Типовые стандартные решения по герметизации трубопроводов (самых распространенных) в стеклопластиковой гильзе изделий ООО «АКО» представлены для справки в разделе 10.5. При варианте с уплотнителями кольцевых пространств УКП (ПЭ трубы, стальные), необходимо, в обязательном порядке, произвести затяжку

Инф. № 00000	Подп. и. дптп
Инф. № 00000	Взлм. инф. №
Инф. № 00000	Подп. и. дптп
Инф. № 00000	Подп. и. дптп

Лит	Изм	№ док.им	Подп	Дата	РК.з/н.ТП

болтов уплотнителя УКП на патрубках, внутри гильз установки. Данный этап является обязательным при монтаже изделия.

5. Произвести обратную засыпку до проектных отметок.

Уплотнение грунта следует производить, когда его естественная влажность является оптимальной. При недостаточной влажности связных грунтов (содержание глинистых частиц более 12%) их следует увлажнять в местах разработки, а увлажнять несвязные грунты (содержание глинистых частиц менее 3%) можно и в отсыпаемом слое. При избыточной влажности грунта следует производить его подсушивание.



Уплотнение производить с помощью ручных трамбовок массой не более 100 кг. Не допускается производить уплотнение грунта ближе, чем 30 см от емкости. Не допускается контакта уплотняющего оборудования с емкостью во избежание её повреждения.

Во избежание смещения емкости насыпают грунт с каждой стороны изделия поочередно. Выравнивание грунта перед трамбовкой производится вручную. Толщина каждого слоя засыпки вокруг изделий не должна превышать 30 см.

Не допускается движение автотранспорта и тяжелой строительной техники после обратной засыпки в непосредственной близости от емкости во избежание ее повреждения. Защитная зона должна быть ограждена лентой.

Толщина уплотняемых слоев грунта, заданная в ППР, отмечается рисками на поверхности емкости. Время воздействия на грунт устанавливается расчетом и пробным уплотнением. Число проходов (ударов) должно быть 5-6, при этом каждый последующий проход трамбуемой машины должен перекрывать след предыдущей на 10-20 см.

Грунт, подлежащий использованию для обратной засыпки котлованов и траншей с последующим его уплотнением, должен укладываться в отвал с применением мер против его промерзания и увлажнения.

Для обеспечения равномерной осадки грунта засыпки, в пределах одной емкости, необходимо применять однородный грунт. Не допускается содержание в грунте древесины, гниющего или легкосжимаемого строительного мусора. Не допускается производить обратную засыпку при наличии в котловане снега, льда или использовать мороженный грунт обратной засыпки. Температура грунта обратной засыпки должна обеспечивать

Инд. № инв.	Подп. и. дптп
Инд. № инв.	Подп. и. дптп
Инд. № инв.	Подп. и. дптп
Инд. № инв.	Подп. и. дптп
Инд. № инв.	Подп. и. дптп

Лит	Изм	№ док.им	Подп	Дата	РК.3/н.ТП

сохранение естественной структуры грунта до конца его уплотнения во избежание послойного замораживания обратной засыпки.

Воду для смачивания грунта при уплотнении следует брать из существующего водопровода на строительной площадке или при его отсутствии привозить воду в бойлерах.

10.5. Типовые решения по герметизации узлов прохода

Ниже представлены примеры типовых решений по герметизации узлов прохода труб в гильзе стеклопластикового корпуса. При монтаже трубопроводов так же необходимо руководствоваться требованиями нормативной документации и инструкций по монтажу завода-производителя трубной продукции.

1. Герметизация труб с помощью уплотнителя кольцевых пространств (УКП) производится в два этапа.

- Завести трубу в УКП (заранее установленную в гильзе).
- Затянуть УКП.

В случае если в гильзе уже установлена труба и из гильзы выходит гладкий конец трубы, то необходимо перед приваркой к сетям производить контрольную затяжку УКП.

В зависимости от материала трубы применяются различные способы сварки, например, такие как электродуговая для стальных труб или сварка встык для ПЭ труб.

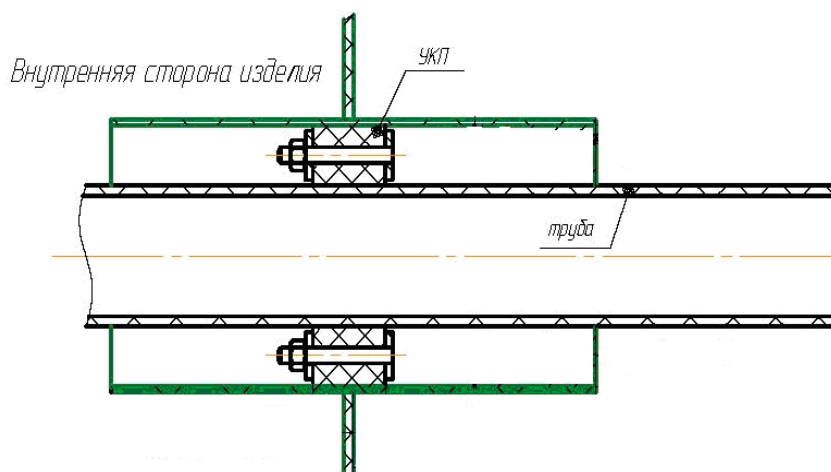


Рис. 9 – Герметизация труб с помощью уплотнителя кольцевых пространств (УКП)

Инв. № глвл	Подп. и. дптп
Инв. № дптп	Взлм. инв. №
Инв. № глвл	Подп. и. дптп
Инв. № глвл	Подп. и. дптп

Лит	Изм	№ док.им	Подп.	Дата	РК.з/н.ТП
-----	-----	----------	-------	------	-----------

2. Герметизация гофрированных труб осуществляется следующим образом:

- Завести трубопровод с надетым на него уплотнительным кольцом в гильзу, предварительно смазав уплотнительное кольцо.
- Выставить трубопровод согласно проектным отметкам.

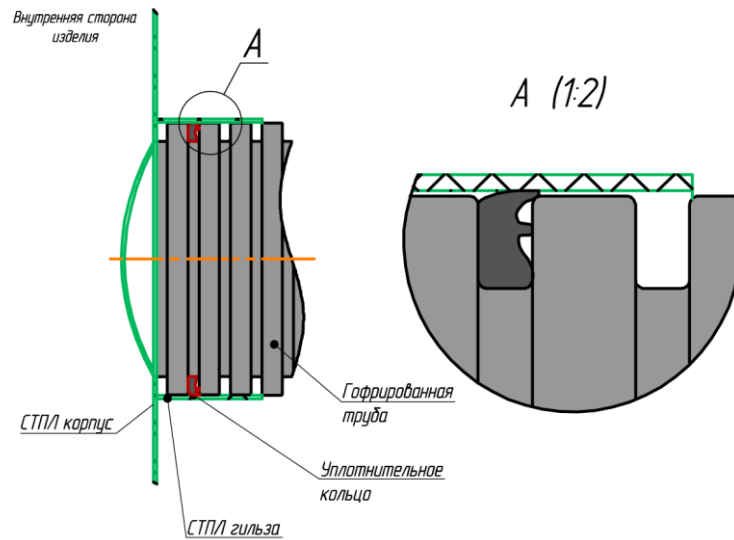


Рис. 10 – Герметизации гофрированной трубы с помощью уплотнительных колец



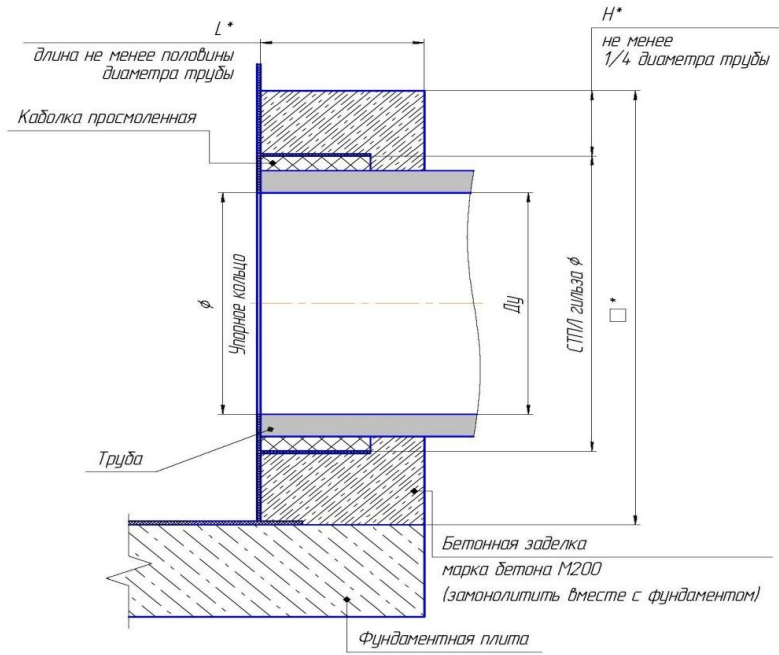
Для сохранения целостности стеклопластиковой гильзы изделия, следует выполнить бетонную подушку (ложемент) под узлом входа гофрированной трубы в стеклопластиковую гильзу, которая примет на себя основную часть нагрузки (см. рис. 11).

Для зачеканки труб в стеклопластиковой гильзе руководствуйтесь рисунком 11.

Подп и дати
Взм инв №
Инв № дийл
Подп и дати
Инв № гийл

Лит	Изм	№ докum.	Подп	Дата	РК.з/н.ТП
-----	-----	----------	------	------	-----------

Схема герметизации узла с наружной стороны изделия



- * Размеры на схеме даны ориентировочные и могут меняться в зависимости от условий строительства.
- Стыковку трубы с колодцем выполнить строго соосно с гильзой с использованием опорных элементов.

Рис. 11 – Пример герметизации трубы путем зачеканки бетоном

ИИИ № 0000	Подп и датп	Взлм иИИ №	ИИИ № 0000	Подп и датп	ИИИ № 0000
------------	-------------	------------	------------	-------------	------------

Лит	Изм	№ док-м	Подп	Дата

РК.3/н.ТП

10.6. Монтаж под проезжую часть (если предусмотрено)

При установке оборудования вблизи или под проезжей частью (места движения автотранспорта, строительной техники и др.), для компенсации нагрузки, над корпусом оборудования необходимо установить разгрузочную железобетонную плиту. Расчёт и конструкцию железобетонной плиты выполнить при разработке проектной документации по устройству очистных сооружений. Железобетонная плита выполняется по песчаной подготовке. Разгрузочная плита не должна жёстко примыкать к стенкам технического колодца и опираться на него (узел примыкания необходимо согласовать с заводом изготовителем)

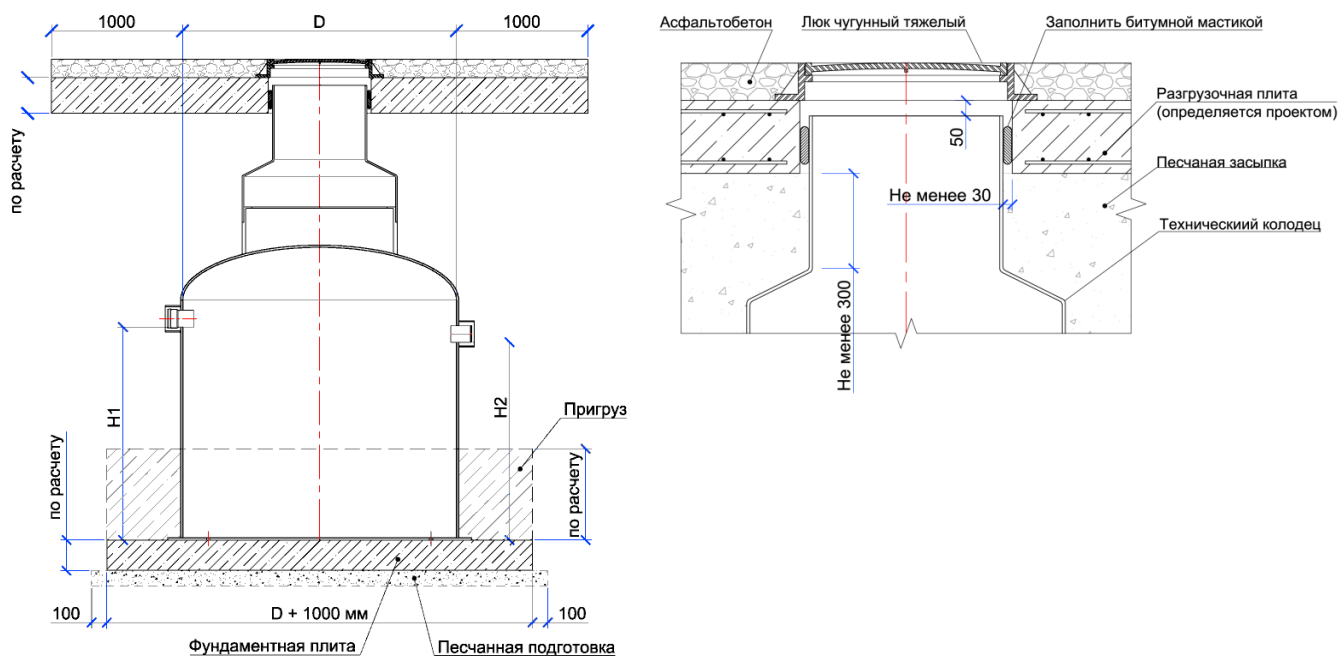


Рис. 13 – Пример монтажа под проезжую часть

10.7. Монтажные работы в зимнее время

В зимнее время работы выполнять в строгом соответствии со специальным ППР в зимнее время, требованиями СНиП, СП и других действующих норм, и правил. Заполнение емкостного оборудования водой при отрицательных температурах согласовать с заводом изготовителем.

Инв. №	Подп. и. д.т.т.п.
Инв. №	В.з.п.м. инв. №
Инв. №	Подп. и. д.т.т.п.
Инв. №	Подп. и. д.т.т.п.

Лист	РК.3/н.ТП	24
Лит	Изм	№ док.им.
Подп.	Дата	

11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Модель: Разделительная камера.

Заводской номер:

Заказчик:

Дата выдачи: « ___ » _____ 20__ г.

Предприятие-изготовитель: ООО «АКО», РФ, 445030, г. Тольятти,
ул. 40 лет Победы 13Б

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие оборудования требованиям ТУ 28.29.12-011-48117609-2019 (взамен ТУ4859-011-48117609-09) при соблюдении Заказчиком условий хранения и эксплуатации данного оборудования.

Гарантия на корпус установки - 5 лет с момента приемки продукции и подписания товаросопроводительных документов.

Гарантия на прочее оборудование в соответствии гарантийным листом завода-изготовителя.

Условия гарантии.

1. Гарантия действительна при соблюдении потребителем условий хранения, эксплуатации и монтажа, изложенных в данном документе.
2. При предъявлении претензий потребитель должен составить акт рекламации и приложить документ с пометкой о дате продажи. При предъявлении претензии в части потери работоспособности оборудования, в обязательном порядке должны прикладываться заверенные копии журналов обслуживания и консервации. В противном случае претензии могут быть отклонены или остаться без рассмотрения.

За справочной информацией обращаться по тел. (8482) 559-901, факс: (8482) 559-902; E-mail: info@acogroup.ru, www.acorussia.ru
Россия, 445030, г. Тольятти, ул. 40 лет Победы 13 Б

Руководитель отдела производственной и ливневой канализации ООО «АКО»

Харитонов А.С.

М.П

Подп и дата
Взлм инф №
Инф № д/л/д
Подп и дата
Инф № л/д/д

Лист	Изм.	№ док.	Подп	Дата
25				

РК.з/н.ТП

12. ПРИЛОЖЕНИЕ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ПАСПОРТУ

Инф. № табл.	Подп. и дата	Инф. № табл.	Взлм. инф. №	Подп. и дата	Лист
					РК.э/н.ТП
Лист	Взм.	№ докум.	Подп.	Дата	

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Таблица 6 – Сведения о проведении консервации изделия

Дата	Наименование работы	Срок действия, годы	Должность, фамилия и подпись

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