

	Tehniskās apskates, apkopes un labošanas prasības pārnēsājamiem putu ugunsdzēsības aparātiem	TIAP UPA Versija: 03 Datums: 11.2017.
---	---	---

Šī instrukcija balstīta uz starptautisko tehnisko specifikāciju ISO/TS 11602-2 "Uguns aizsardzība- Pārnēsājami un pārvietojami ugunsdzēsības aparāti" 2.daļa "Pārbaude un apkope ". Šī instrukcija sastādīta arī atbilstoši MK noteikumiem Nr.238 no 2016. gada 19. aprīļa "Ugunsdrošības noteikumi".

Apskate , apkope, labošana, atbrīvošanās

Šajā lietošanas instrukcijā ietilpst visas tehniskās un administratīvās darbības, ieskaitot kontroles darbības, lai uzturētu aparātu tādā stāvoklī (vai padarītu to piemērotu tādām stāvoklim), kurā tas var izpildīt visas nepieciešamās funkcijas. Šo darbību mērķis ir "aparāta atgriešana standarta stāvoklī", tas ir, tādā stāvoklī, pie kāda ugunsdzēsības aparāts ir saņēmis sertifikātu.

Aktivitātes, kuras tiek veiktas, lai nodrošinātu aparāta darbaspējas:

1. Apskate – to veic īpašnieki, pārvaldnieki vai lietotāji, kā arī ražotāja vai pilnvaroto pārstāvju apmācīti darbinieki:

- Pārbaudīt, vai ugunsdzēsības aparāts atrodas atbilstošajā vietā;
- Vai tas ir viegli pieejams (nav aizkrāmēts);
- Vai lietošanas instrukcijas uzlīme ir izlasāma;
- Vai tas nav redzami mehāniski bojāts (iespiedumi, salocītas detaļas, bojāts krāsojums);
- Vai tā drošības gredzens un plombe ir neskarti;
- Vai spiedienu rādošais indikators ir zaļajā zonā;
- Vai ugunsdzēsīgās vielas izplūdes sprausla nav bloķēta;
- Pārbaudiet nākošās apkopes datumu. Ja ugunsdzēsības aparātam ir nepieciešams veikt apkopi, tas jāaizstāj ar tāda paša veida ugunsdzēsības aparātu, kurš piemērots tai pašai ugunsdzēsības grupai un kuram ir tāda pati ugunsdzēsības klase.

Kontrole jāveic ne retāk kā reizi pusgadā.

- 2. Tehniskā apkope** – ražotāja vai tā pilnvarotā pārstāvja apmācīts darbinieks uztur ugunsdzēsības aparātu labā stāvoklī. Apkopes ietvaros jāveic visas augstākminētās darbības, kā arī papildus jāveic sastāvdaļu pārbaude nenotņemot drošības gredzenu un plombi. Šīs darbības veic ražotāja vai tā pilnvarotā pārstāvja apmācīts darbinieks sertificētās apkopes vietās, kas atbilst LVS 402 "Ugunsdzēsības aparātu apkopes punkti. Vispārējās prasības."

Nr.	Sastāvdaļa	Nosacījumi	Biežums
1	Korpuss	Pārbaudīt korpusa vispārējo tehnisko stāvokli (aparāts ar sarūsējušu, deformētu vai noberztu korpusu jābrāķē). Pārbaudīt ražošanas datumu, CE un pārējo marķējumu. Pārbaudīt krāsas slāņa stāvokli. Pārbaudīt uzlīmes stāvokli un salasāmību.	Ne retāk kā reizi 12 mēnešos.
2	Palaišanas mehānisms, manometrs	Pārbaudīt ārējās sastāvdaļas (sviru, korpusa utt. stāvokli). Pārbaudīt blīvējumu. Pārbaudīt, vai palaišanas mehānisma iekšpusē nav izžuvuša šķidrums pēdas. Pārbaudīt spiediena lielumu tvertnes iekšienē, izmantojot kontroles manometru vai uzspiežot uz manometra skalas.	
3	Šļūtene	Pārbaudīt tehnisko stāvokli (plaisas ārējā slānī, savienojumu un pievienoto detaļu stāvokli). Ja tiek konstatēti bojājumi - šļūteni nomainīt. Pārbaudīt caurplūdes brīvību. Pārbaudīt atbilstību sertificētajam modelim.	
4	Ugunsdzēsības šķidrums	Nosvērt visu ugunsdzēsības aparātu, lai noteiktu ugunsdzēsīgās vielas daudzumu (salīdzinot ar dokumentos minēto).	

- 3. Labošana** – ja ugunsdzēsības aparāts ticis izmantots, ja bojātas ugunsdzēsības aparāta pamatsastāvdaļas vai beidzies ugunsdzēsības vielas derīguma termiņš. Šīs darbības veic ražotāja vai tā pilnvarotā pārstāvja apmācīts darbinieks sertificētās apkopes vietās, kas atbilst LVS 402 "Ugunsdzēsības aparātu apkopes punkti. Vispārējās prasības."

Pirms ugunsdzēsības aparāta labošanas jāveic tā izjaukšana un iztukšošana.

Pārliedziniet, ka ugunsdzēsības aparātā nav spiediena. Ja neesat pārliedzināts par spiediena esamību aparātā - veiciet pasākumus spiediena nolaišanai. To iespējams izdarīt:

- noskrūvējot pārbaudes ventīļa micīti un nospiežot ventīļa vārstu;
- izskrūvējot manometru līdz atbrīvojas tā gumijas gredzens;
- lēni atskrūvējot palaišanas mehānismu ļaujot izplūst atlikušajam spiedienam.

Iztukšot aparātu.

Nr.	Sastāvdaļa	Nosacījumi	Biežums
1	Korpuss	Pārbaudīt korpusa vispārējo tehnisko stāvokli (vai nav vītnes vai blīvējošu virsmu bojājumi). Pārbaudīt ražošanas datumu, CE un pārējo marķējumu. Pārbaudīt korpusa stāvokli (sarūsējis, deformēts, noberzts, ar bojātu vītņi korpuss jābrāķē). Pieļaujamas tikai nelielas rūsas iezīmes, kurām nav ietekmes uz aparāta drošību. Apzinātās vietas jānotīra un jānokrāso. Pārbaudīt uzlīmes stāvokli un salasāmību. Veikt korpusa iekšpuses vizuālu apskati, sarūsējušu korpusu izbrāķēt.	Reizi 5 gados vai priekšlaicīga nolietojuma, bojājumu gadījumā
2	Palaišanas mehānisms	Izskrūvēt sifona cauruli un pārbaudīt tās caurlaidību. Pārbaudīt atsperes stāvokli, rūsas gadījumā to nomainīt. Pilnīgi iztīrīt, ja nepieciešams – izmazgāt un izžāvēt palaišanas mehānisma korpusu. Nomainīt gumijas blīves uz vārsta un palaišanas mehānisma vai visu vārstu. Pārbaudīt korpusa virsmu, lai atklātu mehāniskus bojājumus vai plaisas. Pārbaudīt vītnes stāvokli. Samontēt palaišanas mehānismu atbilstoši dokumentācijai.	Reizi 5 gados vai priekšlaicīga nolietojuma, bojājumu gadījumā
3	Šļūtene	Pārbaudīt tehnisko stāvokli (plaisas ārējā slānī, savienojumu un pievienoto detaļu stāvokli). Ja tiek konstatēti bojājumi - šļūteni nomainīt. Pārbaudīt caurplūdes brīvību. Pārbaudīt atbilstību sertificētajam modelim.	Reizi 5 gados vai bojājuma gadījumā.
4	Ugunsdzēsības šķīdums	Piepildīt ar jaunu šķīdumu atbilstoši sertifikātam. Nav pieļaujama sajaukšanās ar citu šķīdumu.	Reizi 5 gados vai priekšlaicīga nolietojuma gadījumā.

Pēc detaļu sagatavošanas veikt ugunsdzēsības aparāta salikšanu un uzpildi.

- Palaišanas mehānisma vītņi un gumijas gredzenu sasmērēt ar grafitu vai līdzvērtīgu antikorozīvu smēru. Ieskrūvēt palaišanas mehānismu korpusā un pievilkt ar 35 ± 5 Nm izmantojot dinamometrisko atslēgu. Ja palaišanas mehānisms tiek samontēts ar to pašu korpusu, pieļaujams samontēt bez dinamometriskās atslēgas, orientējot šļūteni pret šļūtenes turētāju.
- Pievienot palaišanas mehānismu slāpekļa uzpildes iekārtai ar kontrolmanometru un uzpildīt ugunsdzēsības aparātu līdz nepieciešamajam spiedienam, kas uzrādīts uz aparāta etiķetes.
- Veikt ugunsdzēsības aparāta hermētiskuma pārbaudi.

Pēc pārbaudes aparātu nožāvēt.

- Pievienot šļūteni un pakalpojuma uzlīmi.

4. Atbrīvošanās – atbrīvošanās no ugunsdzēsības aparāta, kuru vairs nav iespējams izmantot.

Nr.	Sastāvdaļa	Kontroles nosacījumi
1	Korpuss	No korpusa jāatbrīvojas šādos gadījumos: <ul style="list-style-type: none">• Samazinājies spiediens.• Rūsa lielā daļā korpusa.• Slikts vītņu savienojumu stāvoklis.• Deformēts vai noberzts korpuss,• Labots korpuss.
2	Palaišanas mehānisms	Mehānisku bojājumu gadījumā vai rezerves daļu trūkuma gadījumā.
3	Šļūtene	Plaisas ārējā slānī. Savienojumu un pievienoto detaļu bojājumi.
4	Ugunsdzēsības šķīdums	Sertifikātam atbilstoša šķīduma trūkums. Šķīdums mainījis krāsu. Mehānisks vai ķīmisks piesārņojums.

5. Veikto darbu apstiprināšana:

Ugunsdzēsības aparāta tehniskās apkopes veicējs izdara atzīmi uz ugunsdzēsības aparāta korpusa ar attiecīgu uzlīmi. Uzlīmei jāsaturs vismaz informācija, kas norādīta MK noteikumos Nr. 238 "Ugunsdrošības noteikumi", nākamās tehniskās apkopes datums un jānorāda atbildīgās personas vārds, uzvārds, kas veica tehnisko apkopi.

Pēc ugunsdzēsības aparāta labošanas uz ugunsdzēsības aparāta korpusa kakliņa var uzstādīt gredzenu, kas apliecina, ka ir veikta ugunsdzēsības aparāta labošana un atvēršana.

6. Svarīgāko noteikumu un standartu saraksts:

MK noteikumi Nr.238, 2016. gada 19. aprīlis "Ugunsdrošības noteikumi".

- Starptautiskā tehniskā specifikācija ISO/TS 11602-2 "Uguns aizsardzība-Pārnēsājamie un pārvietojamie ugunsdzēsības aparāti" 2.daļa "Pārbaude un apkope".
- Likums par atkritumu savākšanu.

UZMANĪBU!

Apkopes un labošanas laikā atļauts izmantot tikai oriģinālās rezerves daļas un ugunsdzēsīgās vielas, kuras izmanto ugunsdzēsības aparātu ražotājs SIA VALPRO. Ugunsdzēsības aparāta tehniskajam stāvoklim pēc labošanas jāatbilst testētajiem paraugiem, par kuriem ražotājs ir saņēmis sertifikātu.

Tehnisko apkopes vietu atbilstības pārbaudi veic ražotājs, lai novērtētu aprīkojuma atbilstību, kas nepieciešams ugunsdzēsības aparātu atbilstošai apkopei un remontam, kā arī lai novērtētu tehniskās apkalpošanas procesa atbilstību ražotāja noteiktajām prasībām. Pēc atbilstības pārbaudes ražotājs izsniedz apkopes vietai atbilstības sertifikātu.

SIA VALPRO vadošais produkcijas konstruktors  /A.Mīlenbergs/