

Инструкция по применению

(ПАСПОРТ)

Лазы универсальные ЛУ (168-190мм), ЛУ-1 (225-250 мм)

Когти-лазы монтерские КЛМ-1 (168мм), КЛМ-2 (190мм), КЛМ-3 (245 мм)

Лазы ЛУ, ЛУ-1, КЛМ-1, КЛМ-2 и КЛМ-3 изготовлены в соответствии с ТУ5296-001-59636331-2004.

Назначение: Лазы являются принадлежностью личного снаряжения, предохраняющего от падения с высоты, предназначены для подъема на железобетонные стойки ВЛ 0,4-10кВ прямоугольного, с технологическими скосами сечения (трапецидальные, размер опоры от 168 до 190 мм и от 225 до 250 мм) при выполнении работ, связанных со строительством и эксплуатацией ВЛ, и сохраняют свои эксплуатационные свойства при температуре от минус 40 до плюс 50°C.

Комплектность:

- лазы с крепежными ремнями – 1 пара;
- инструкция по эксплуатации (паспорт) – 1экз.

Состав изделия: Лазы состоят из правого (1) и левого (2) лаза, каждый из которых содержит: крюк (3) (см. рис.), подножку (4), элементы зацепления (5) и ремни крепления подножки к ноге работающего (см. паспорт на ремни). Крюк выполнен из трубы, с закрепленными на его конце самоустанавливающимися элементами зацепления (6). Подножка выполнена в виде площадки из труб, на ней закреплены пластины (7) с отверстиями, предназначенными для установки ремней крепления. Элементы зацепления выполнены в виде хомутов (8) с установленными в них шипами. Крепление шипов к хомутам выполнено винтами с гайками. Ремни крепления подножки к ноге работающего выполнены двухслойными и оснащены быстрорасстегивающимися пряжками.

Лазы ЛУ и ЛУ-1 являются универсальными и позволяют регулировать величину раствора: ЛУ - от 168 до 190 мм; ЛУ-1 - от 225 до 250 мм. Регулирование осуществляется посредством снятия и установки винтов (9). Лазы КЛМ-1, КЛМ-2 и КЛМ-3 нерегулируемые (крепление крюка к подножке, выполнено посредством сварки), рассчитаны на размеры опор 168, 190 и 245 мм соответственно.

Правила работы с лазами:

К работе с лазами допускается персонал, прошедший обучение приемам работы на высоте. Лазы подбираются и должны быть использованы одним человеком.

Перед работой необходимо:

- внимательно проверить сварные швы, не должно быть трещин и других дефектов, снижающих прочность сварных элементов;
- металлические детали не должны иметь вмятин, надломов, заусенцев и острых кромок;
- проверить шипы, шипы должны быть острыми, не должно быть сколов, гайки крепления шипов должны быть затянуты;
- проверить крепежные ремни, не допускаются порезы, надрывы и другие повреждения на деталях, снижающие их прочность, металлические детали не должны иметь трещин и деформаций, ремни немедленно изымаются из эксплуатации, если они подвергались динамическим нагрузкам или имеют обрывы прошивных ниток;
- проверить защитное покрытие лазов, не должно быть глубокой коррозии и значительных повреждений покрытия;
- для ЛУ и ЛУ-1 проверить затяжку винтов крепления крюка к подножке, гайки должны быть затянуты.

При обнаружении дефектов, перечисленных выше, лазы должны быть изъяты из эксплуатации и подвергнуты ремонту (см. основные правила эксплуатации).

При проведении работ необходимо:

- перед подъемом на опору лазы должны быть закреплены на ногах крепежными ремнями, застегнутые ремни должны плотно прилегать к обуви работающего;
- раствор лазов ЛУ и ЛУ-1 должен быть отрегулирован на размер опоры, на которую необходимо подняться. После регулировки плоскость подножки должна находиться под углом 10-15 градусов (по направлению к опоре) к поверхности земли; отрегулировав раствор, затяните гайки винтов крепления крюка к подножке;
- выполнение работ на лазах без предохранительного пояса ЗАПРЕЩАЕТСЯ, при подъеме и спуске опора должна быть охвачена стропом предохранительного пояса;
- подъем и спуск должны производиться без спешки, при переносе тяжести тела на лаз необходимо убедиться, что он надежно сцеплен с опорой.

После проведения работ необходимо: очистить лазы от грязи и протереть.

Запрещается:

- использование лазов не по назначению;
- производить самостоятельный ремонт и модификацию лазов;
- пользоваться технически неисправными лазами.

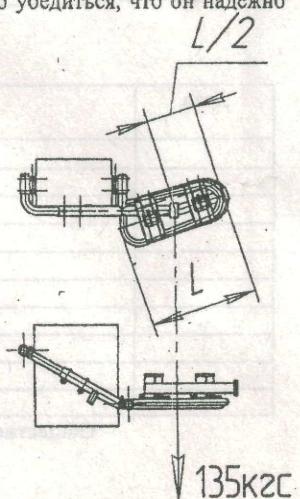
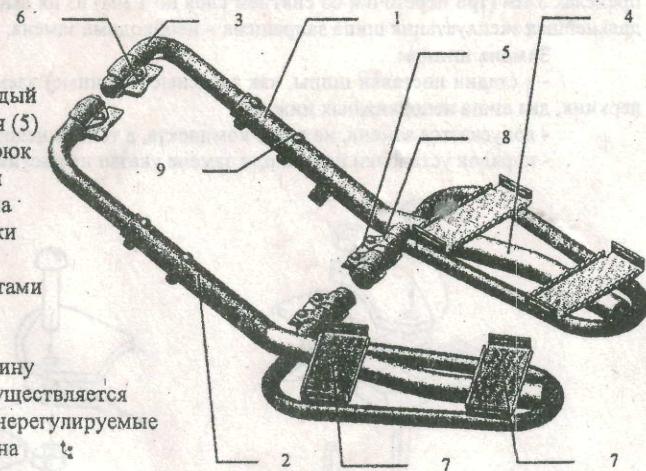
Основные правила эксплуатации:

При эксплуатации когтей и лазов необходимо выполнять «Правила безопасности при работе с инструментом и приспособлениями». На каждые лазы службой, отвечающей за безопасность, на весь срок службы лазов оформляется паспорт. Перед выдачей в эксплуатацию, в процессе эксплуатации через каждые 6 месяцев и после проведения любого профилактического ремонта лазы должны проходить периодические испытания. Испытания проводят на специальном стенде следующим образом (рис.справа): лаз устанавливают в рабочее положение, на имитаторе железобетонной стойки, с шириной сечения для ЛУ и КЛМ-2 равной 190-5мм, для КЛМ-1 – 168-5мм, для ЛУ-1 и КЛМ-3 - 245-5 мм. Сила величиной 1325Н+10Н (135кгс+1кгс) прикладывается в центре подножки. Время приложения нагрузки – 2 мин.

Лаз считают выдержавшим испытание, если после испытания не обнаружено остаточных деформаций.

Наличие деформаций определяют измерением величины раствора лаза до и после испытаний.

Прошу обратить внимание при испытаниях: нагрузка 135 кгс является испытательной нагрузкой, подтверждающей эксплуатационную прочность лазов (дальнейшую возможность проведения в них монтажных работ). Критической нагрузкой для лазов (начало деформаций) является нагрузка 180 кгс. Приложение динамической нагрузки к лазам и деталям лазов не допускается.



Перед эксплуатацией лазы должны быть осмотрены с целью выявления дефектов сварных швов, шипов, крепежных ремней, соединений деталей.

Лазы подвергаются профилактическому ремонту в следующих случаях:

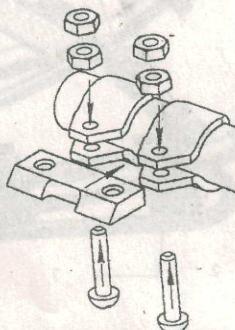
- при незначительных сколах или затуплении шипы заправляются на нащадочном камне (заточка шипов);
 - при значительных сколах (2-3 мм) или затуплении производится замена шипов, запасные шипы поставляются отдельно;
 - при обнаружении дефектов сварных швов, дефекты устраняются электросваркой квалифицированным сварщиком;
 - восстанавливается поврежденная окраска поверхностей.

При более грубых дефектах лазы изымаются из эксплуатации.

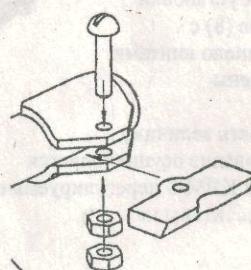
Заточка шипов: шипы имеют прямоугольную форму размером 45x20 мм. Толщина шипа – 6 мм. Заточка шипов при притуплении должна быть произведена так, чтобы угол режущей кромки имел величину 25-30 градусов. Допускается переточка шипов в пределах 3 мм (три переточки со снятием слоя по 1 мм) из их высоты (20 мм). После снятия при переточках с поверхности шипа слоя 3 мм дальнейшая эксплуатация шипа запрещена – необходима замена.

Замена шипов:

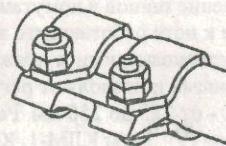
- в стадии поставки шипы, как запасные (сменные) элементы, идут в комплекте из 4-х штук – два шипа самоустанавливающихся верхних, два шипа неподвижных нижних;
 - допускается замена, не всего комплекта, а только некоторых шипов, по мере износа;
 - порядок установки шипов при замене указан на рисунке;



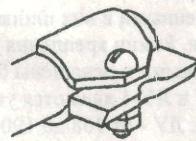
Порядок установки неподвижного шипа



Порядок установки самоустанавливающегося шипа



Положение неподвижного шипа после сборки.



Положение после сборки самоустанавливающегося щипа.

- сборку произвести в следующей последовательности:
 - установить шип между полуопорами так, чтобы отверстия в шипе и полуопорах стали соосны;
 - установить винты в отверстия полуопор и шипа;
 - закрепить шип между полуопорами, установив на винты сначала гайки, потом контргайки. Затяжку гаек произвести ключом;
 - положение шипов после сборки показано на рисунке. Острая кромка верхнего шипа (крюк лаза) смотрит вверх, нижнего (основание лаза) – смотрит вниз.
 - разборку узла крепления шипа осуществлять в обратной последовательности.

Правила хранения: Лазы должны храниться в сухом проветриваемом помещении при температуре от плюс 30 до минус 20°C. При хранении лазы должны быть защищены от атмосферных осадков.

Гарантийные обязательства: Изготовитель гарантирует соответствие лазов требованиям ТУ при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения. Срок гарантии (кроме линз) устанавливается 36 месяцев со дня выдачи в эксплуатацию. Срок службы 5 лет.

Свидетельство о приемке: Лазы ЛУ-1, КЛМ-1, КЛМ-2, КЛМ-3 соответствуют требованиям ТУ5296-001-59636331-2004 и
здесь подчеркнуто

Отметка технического состояния



Печати

Лазы ЛУ, ЛУ-1, КДМ-1, КДМ-2, КДМ-3, ТУ5296-001-59636331-2004

Лата производств.

Часть первого приложения

Технический осмотр, профилактический ремонт и испытания