

Российская Федерация
Акционерное общество "Промсервис"

Привод электрический ЭП-100

(исполнения 01 и 05)

ПАСПОРТ

26.51.70-050-12560879-2024 ПС01

Заводской номер _____

ЕАС

г. Димитровград

Содержание

1	Описание электрического привода	4
1.1	Назначение	4
1.2	Технические данные и характеристики	4
1.3	Комплект поставки	6
2	Устройство привода	7
3	Использование по назначению.....	12
3.1	Настройка ЭП.....	12
3.2	Электрические подключения	13
3.3	Автокалибровка	14
3.4	Монтаж на трубопровод.....	15
3.5	Меры безопасности.....	16
3.6	Возможные неисправности	17
3.7	Техническое обслуживание	18
4	Хранение и транспортирование.....	18
5	Сведения об утилизации.....	19
6	Маркировка и пломбирование.....	19
7	Упаковка	20
8	Гарантийные обязательства	20
9	Сведения о рекламациях	21
10	Свидетельство о приёмке.....	22
11	Свидетельство об упаковке	22
12	Свидетельство о продаже	22
13	Учёт неисправностей при эксплуатации	23
	Приложение А (обязательное) Габаритные и присоединительные размеры.....	24
	Приложение Б (рекомендуемое) Пример заполнения рекламационного акта	26

Настоящий документ содержит сведения о принципе действия электрических приводов ЭП-100 (далее – ЭП) исполнений 01 и 05, их конструкции и технических характеристиках, указания по монтажу, наладке и пуске, а также другие сведения, необходимые для использования технических возможностей приводов и обеспечения их правильной эксплуатации.

Редакция от 19.05.26

Разработчик и изготовитель:

АО "Промсервис", РФ, 433502,
г. Димитровград Ульяновской обл., ул. 50 лет Октября, 112,
т/ф. (84235) 4-58-32, 6-69-26, 4-22-11,
e-mail:promservis@promservis.ru,
www.promservis.ru;
отдел продаж т/ф. (84235) 4-84-93, e-mail:
sales@promservis.ru;
служба технической поддержки т. (84235) 4-35-86.
e-mail:support@promservis.ru



**Система менеджмента качества
АО «Промсервис» сертифицирована
на соответствие требованиям стандарта
ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)**

1 Описание электрического привода

1.1 Назначение

1.1.1 ЭП предназначен для управления запорно-регулирующими и смесительными клапанами в системах автоматического регулирования на объектах тепло- и водопотребления промышленного, коммунального назначения.

1.1.2 ЭП совместим с клапанами прямоходного типа Ду15, 20, 25, 32, 40, 50 мм: моделей КПСР и КССР производства ООО «КПСР Групп», моделей ВКСР производства ООО «ВОГЕЗЭНЕРГО».

1.1.3 Автоматическое трёхпозиционное управление работой ЭП осуществляется коммутацией цепей переменного тока напряжением 220 В или командами по цифровому интерфейсу RS-485 от управляющего контроллера.

1.1.4 Ручное управление в ЭП выполняется вращением вала ручного управления при закрытой крышке и снятой заглушке (Рисунок 1), либо с помощью кнопок на модуле управления при снятой крышке и поданном электропитании.

1.2 Технические данные и характеристики

1.2.1 ЭП должен соответствовать требованиям ТУ 26.51.70-050-12560879 и конструкторской документации.

Таблица 1 – Технические характеристики ЭП

Параметр	Значение
Напряжение питания	- Переменного тока 187...242 В (50 Гц)
	- Постоянного тока 12±1 В
Потребляемая мощность	не более 12 Вт
Управление	-Трёхпозиционное (≈220 В, 50 Гц) не более 10 мА
	- Цифровое (командами по RS-485)
	- Ручное (вал-шестигранник 8 мм)

Таблица 1 – продолжение

Степень защиты ГОСТ 14254	IP54
Развиваемое усилие	1000 Н
Скорость перемещения шпинделя ЭП	v1 (5 с/мм) v2 (15 с/мм)
Режим работы ГОСТ IEC 60034-1	Повторно- кратковременный периодический режим с пусками S4 25%, максимальная частота включений в 1 час - 320
Максимальный ход ЭП на установленном клапане:	не более 25 мм
Габаритные и присоединительные размеры	Приложение А
Масса	не более 3,5 кг
Средняя наработка на отказ:	не менее 50000 часов
Средний срок службы:	10 лет

1.2.2 Электропитание ЭП осуществляется от бытовой сети переменного тока напряжением 220 В, 50 Гц или от внешнего источника постоянного тока напряжением 12В мощностью не менее 12Вт.

1.2.3 Группа исполнения ЭП по ГОСТ Р 52931 не хуже:

- по устойчивости к воздействию температуры и влажности окружающего воздуха – С3;
- по устойчивости к механическим воздействиям – N2.

1.2.4 ЭП устойчив к воздействию внешнего постоянного магнитного поля напряженностью до 400 А/м и переменного магнитного поля частотой 50 Гц и напряженностью до 40 А/м.

1.2.5 ЭП в транспортной таре выдерживает без механических повреждений и без ослабления креплений механико-динамические воздействия в трех взаимно перпендикулярных направлениях с ударами со значением пикового ударного ускорения 98 м/с^2 и длительностью ударного импульса 16 мс.

1.2.6 ЭП в транспортной таре выдерживает воздействие пониженной (минус $50 \text{ }^\circ\text{C}$) и повышенной (плюс $50 \text{ }^\circ\text{C}$) температуры.

1.2.7 ЭП в транспортной таре выдерживает воздействие влажности воздуха до 95 % при температуре плюс $35 \text{ }^\circ\text{C}$ и более низких температурах, без конденсации влаги.

1.2.8 Критерий отказа – любое нарушение работоспособности ЭП.

1.2.9 ЭП по электромагнитной совместимости соответствует требованию ГОСТ 30804.6.2 и ГОСТ ИЕС 61000-6-4.

1.2.10 Условия эксплуатации – температура окружающей среды от минус 10 до плюс $50 \text{ }^\circ\text{C}$.

1.3 Комплект поставки

1.3.1 Обозначение ЭП при заказе и в технической документации другой продукции, в которой он может быть использован: "ЭП-100-А/Х-В ТУ 26.51.70-050-12560879-2024", где символ:

А – исполнение привода (для клапанов производства: 01 – «КПСР Групп», 05 – «ВОГЕЗЭНЕРГО»).

/Х – обозначение модели клапана с учетом особенностей: крепления (если не указано: крепление для всех моделей и типоразмеров клапана единое) и вылета штока на клапане:

/1- для клапанов ВКСР Ду15-20 «ВОГЕЗЭНЕРГО».

В – Ду клапана (15, 20, 25, 32, 40, 50).

Пример: Привод ЭП-100-05/1-20 исполнение привода для клапана ВКСР производства «ВОГЕЗЭНЕРГО» Ду20 мм.

Комплект поставки привода указан в таблице 2.

Таблица 2 – Комплект поставки ЭП

Наименование	Обозначение	Кол-во	Примечание
Привод электрический	ЭП-100	1	–
Клапан регулирующий	КПСР КССР ВКСР	1	по заказу
Паспорт	26.51.70-050- 12560879-2024 ПС01	1	совмещён с руководством по эксплуатации
Блок питания постоянного тока	25ВР220-12Д (либо аналог)	1	по заказу
Монтажный комплект для ЭП-100-05: (Кольцо монтажное, Болт М8х30 ГОСТ 7798 2 шт., Шайба 8 ГОСТ 11371 – 2 шт., Шайба 8 ГОСТ 6402 – 2 шт.)	–	1	В комплекте с приводом

2 Устройство привода

Привод изготавливается в двух исполнениях, отличающихся конструкцией механизма захвата штока клапана и монтажным фланцем (для различных регулирующих клапанов из п. 1.1.2). Габаритные и присоединительные размеры приводов указаны в Приложении А.

ЭП-100-01 с клапаном КПСР показан на рисунке 1. ЭП фиксируется на корпусе клапана (поз. 2) с помощью

монтажного фланца (поз.1) винтами М6х30 по ГОСТ 11738 с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ класса точности А размером 5 мм (поз. 17).

Шпиндель ЭП (поз. 6) соединяется со штоком клапана (поз. 3) с помощью гайки (поз. 5) и фиксируется стопорной гайкой (поз. 4). Усилие, развиваемое ЭП, передаётся через шток на плунжер (поз. 14), который, перемещаясь вверх/вниз, изменяет площадь проходного сечения в затворе и регулирует расход рабочей среды.

Исполнительным механизмом ЭП является шаговый двигатель, совмещённый с редуктором (поз. 7). Шестерни редуктора изготовлены из металла. Вращательное движение шагового двигателя через редуктор и ходовой винт с гайкой преобразуется в линейное перемещение шпинделя (поз 6).

Для контроля положения шпинделя используются индикаторные метки (поз. 13).

Модуль управления (поз. 8) запускает и контролирует вращение шагового двигателя при появлении управляющего напряжения. Вал ручного управления ЭП (поз. 11, под ключ гаечный торцовый с внутренним шестигранником 8 мм) становится доступным при снятии заглушки (поз. 10) в крышке.

Ручное управление необходимо для перемещения штока при монтаже и в аварийных ситуациях (отсутствии напряжения питания). Перемещение штока осуществляется вращением вала ручного управления. Направление вращения указано на крышке корпуса привода. Один оборот вала сдвигает шток на 2 мм.

Важно! Перед ручным управлением вращением вала с помощью ключа гаечного торцового с внутренним шестигранником, обязательно отключить питание привода и включить после ручного управления для автокалибровки хода штока клапана (см. п. 3.3).

Движение штока вверх открывает клапан (прямая логика работы, см. Таблица 3). Крышка привода (поз. 9) крепится двумя винтами (поз. 12). Заземление привода осуществляется через болт (поз. 15). Корпус привода электрически не соединен со шпинделем и трубопроводом.

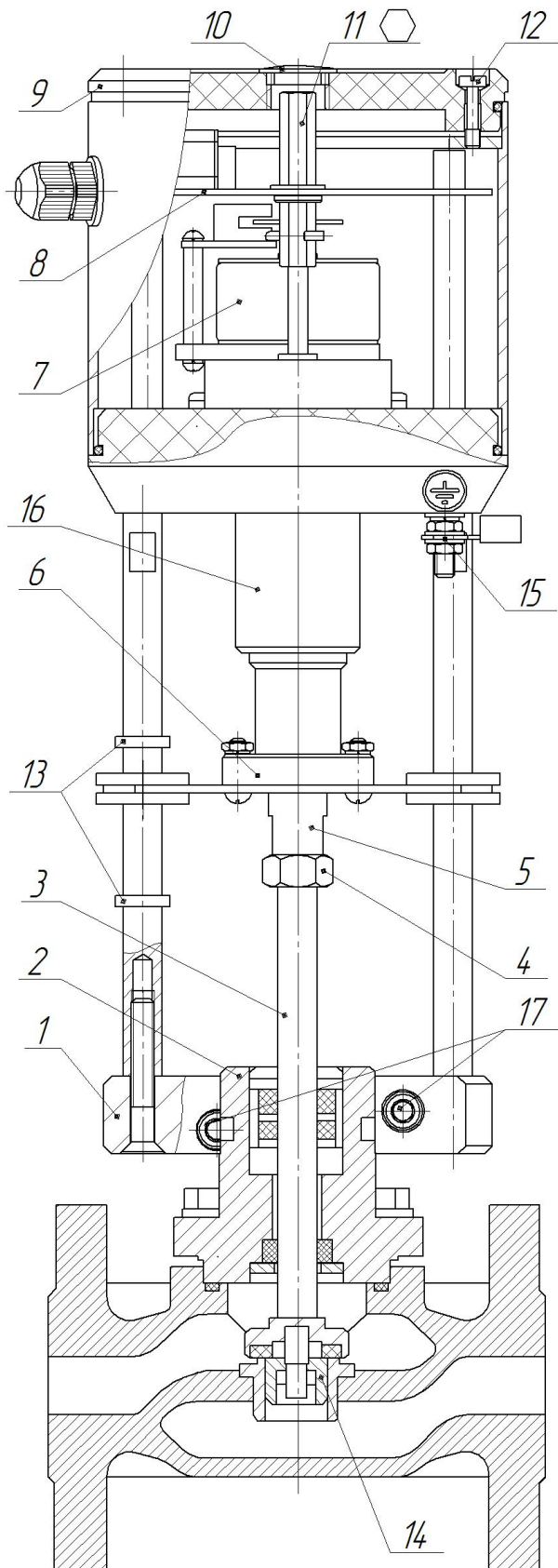


Рисунок 1 – Привод исполнения
 ЭП-100-01 с клапаном КПСР

ЭП-100-05 с клапаном ВКСР, производства ООО «ВОГЕЗЭНЕРГО» (Рисунок 2) фиксируется на корпусе клапана (поз. 2) с помощью монтажного фланца (поз. 1), установленного на монтажное кольцо (поз. 5) и винтов с шайбами (поз. 6, 7). Шпиндель привода (поз. 4) соединяется со штоком клапана с помощью захвата (поз. 3).

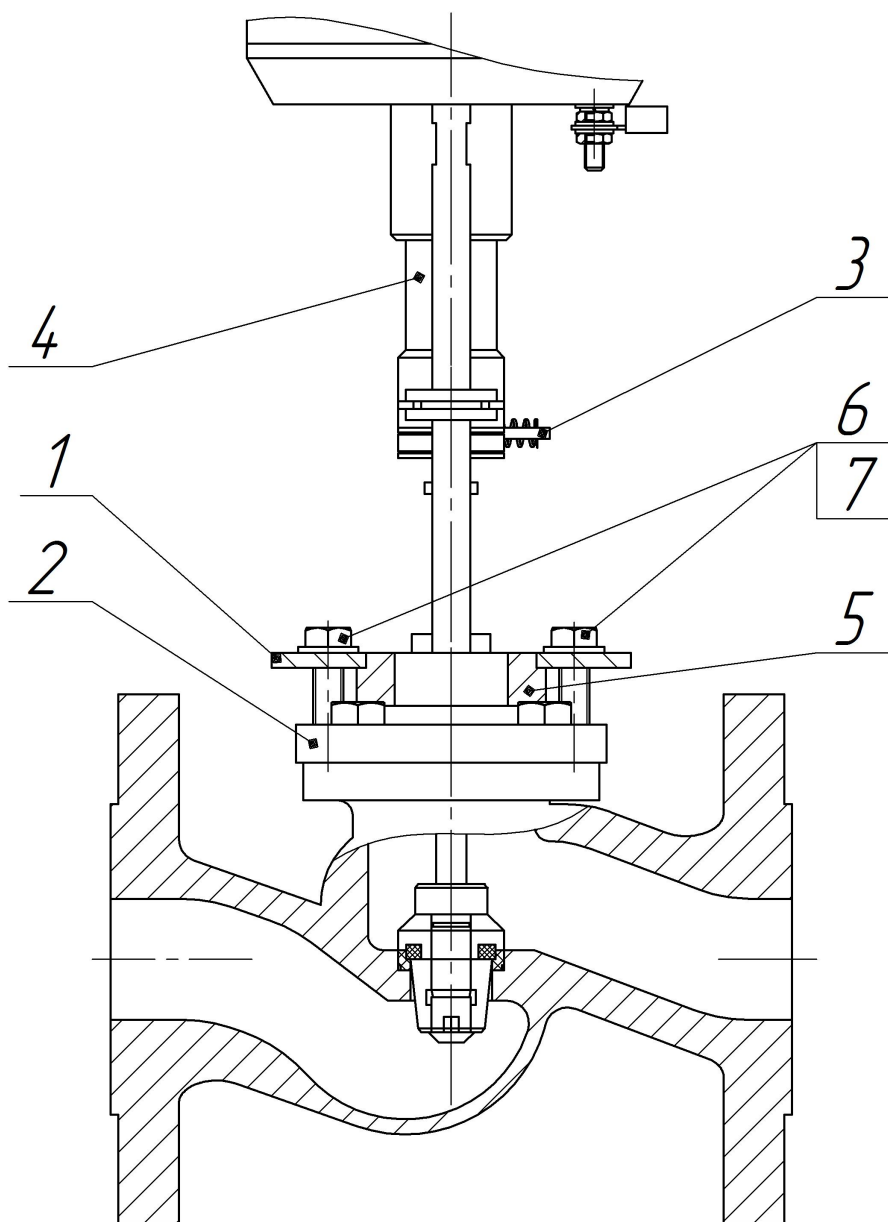


Рисунок 2 – Привод исполнения
ЭП-100-05 с клапаном ВКСР

Для клапана ВКСР производства ООО «ВОГЕЗЭНЕРГО» движение штока вверх открывает клапан (прямая логика работы, см. Таблица 3).

Вид ЭП сверху показан на рисунке 3.

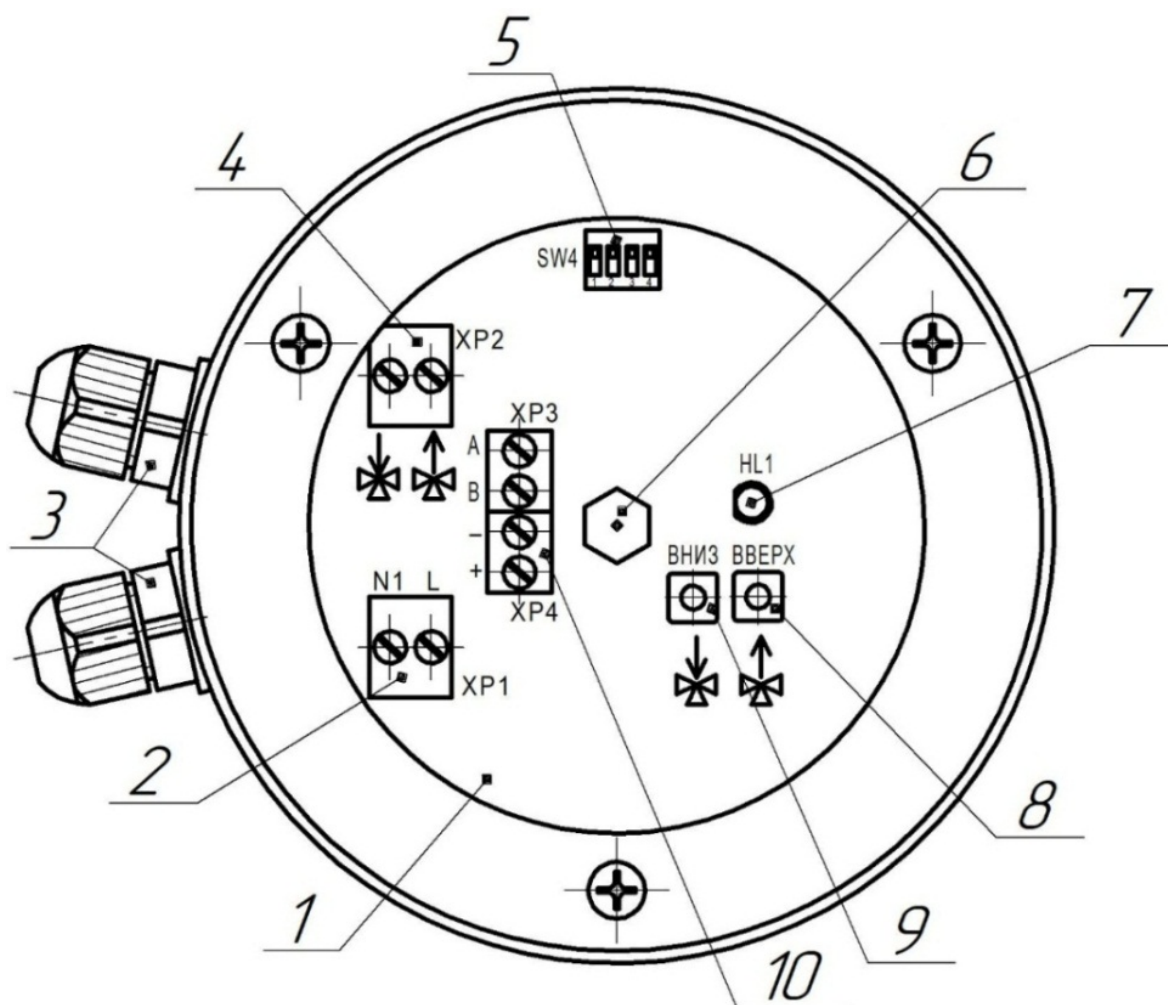


Рисунок 3 – ЭП с открытой крышкой
(1 – модуль управления, 2 – клеммы подключения 220 В,
3 – кабельные вводы, 4 – клеммы подключения
управляющих сигналов, 5 – DIP – переключатели,
6 – вал ручного управления приводом, 7 – индикатор
вращения двигателя, 8 – кнопка движения вверх, 9 – кнопка
движения вниз, 10 – клеммы подключения цифрового
интерфейса и электропитания 12 В)

3 Использование по назначению

3.1 Настройка ЭП

Перед вводом привода в эксплуатацию необходимо установить параметры его работы с помощью DIP-переключателей SW4 (Таблица 3).

Таблица 3 – DIP-переключатели SW4

№ Перекл.	Назначение	Положение OFF	Положение ON
			
1	Стартовая позиция шпинделя	Низ	Верх
2	Скорость перемещения	v2 (15 с/мм)	v1 (5 с/мм)
3*	Логика работы	Инверсная	Прямая
4*	Адрес в сети RS-485	11	10

*- используется только при управлении командами с контроллера по интерфейсу RS-485, иначе положение произвольное.

Переключатель №1 определяет стартовое положение ЭП при включении питания после автокалибровки (п.3.3).

Переключатель №2 задаёт скорость движения ЭП.

Переключатель №3 обеспечивает согласование логики работы (направление движения штока при открытии/закрытии клапана) контроллера и конструкции регулирующего клапана только при управлении командами по цифровому интерфейсу RS-485.

Переключатель №4 позволяет выбрать адрес в сети RS-485 при взаимодействии с термоконтроллером ПРАМЕР-710 по цифровому интерфейсу.

3.2 Электрические подключения

Подключение управляющих и сигнальных кабелей к ЭП выполняется через винтовые клеммы с помощью отвёртки с прямым шлицем 2-3 мм. Сечение жил кабеля до 1,5 мм². Диаметр кабеля не более 8мм.

Монтаж производить аккуратно, не допуская повреждения клеммников. Для многожильных проводов использовать наконечники соответствующего размера.

Управление ЭП осуществляется коммутацией цепей переменного напряжения 220 В на соответствующие клеммы XR2(↑ ↓) и XR1(N1) согласно схеме подключений (см. Рисунок 3).

Схема подключения сигнальных линий трёхточечного управления ЭП и электропитания ЭП от сети 220В приведена на рисунке 4.

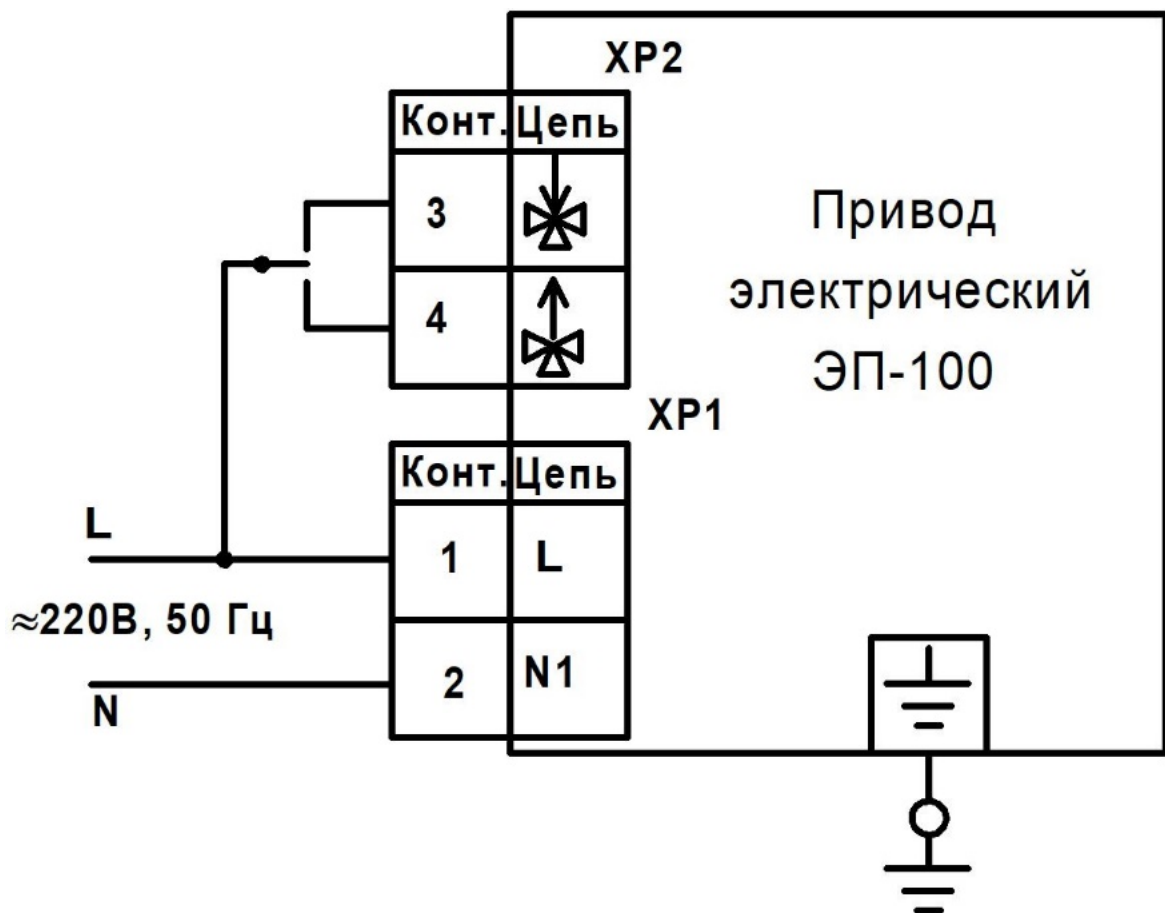


Рисунок 4 – Схема подключения ЭП

Схема подключения ЭП при управлении по цифровому интерфейсу RS-485 приведена на рисунке 5.

При использовании ЭП-100 совместно с термоконтроллером ПРАМЕР-710 (исполнение М) и (исполнение 2К) управление ЭП рекомендуется выполнять по цифровому интерфейсу.

Настройка параметров работы термоконтроллеров ПРАМЕР-710 (исполнение М) осуществляется согласно раздела 3 руководства по эксплуатации «ТЕРМОКОНТРОЛЛЕРЫ ПРАМЕР-710. Использование совместно с электрическими приводами ЭП» 4218-008-12560879 РЭ03. Для ПРАМЕР-710 (исполнение 2К) подключение ЭП описано в руководстве по эксплуатации «ТЕРМОКОНТРОЛЛЕРЫ ПРАМЕР-710 (исполнение 2К)» 4218-008-12560879 РЭ04.

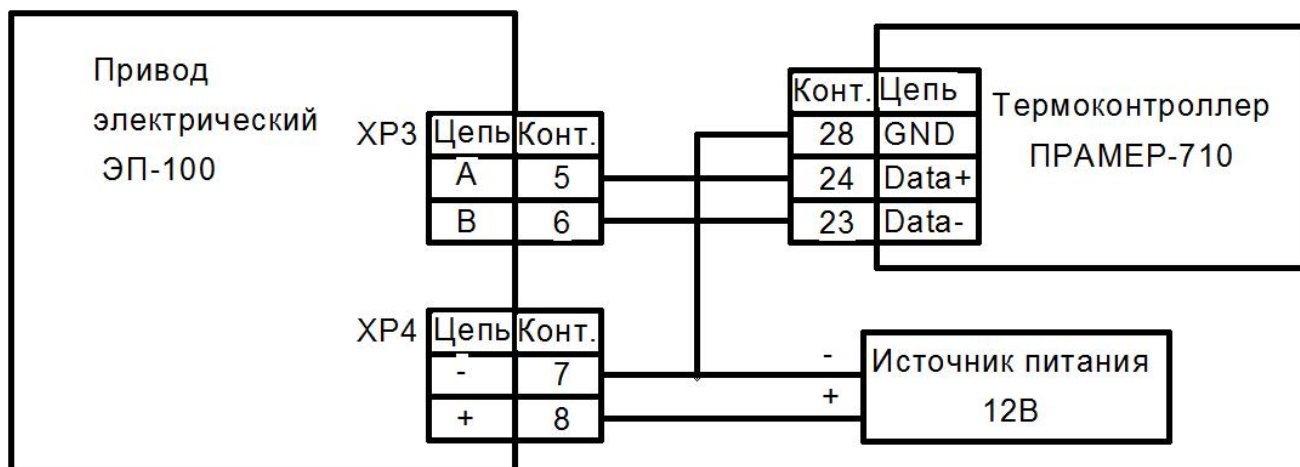


Рисунок 5 – Схема подключения ЭП по цифровому интерфейсу RS-485

3.3 Автокалибровка

При движении штока клапана контролируется достижение крайних положений с помощью встроенного датчика.

При каждом включении питания, либо изменении положения переключателей №2 и/или №3 (Таблица 3) ЭП выполняет процедуру автокалибровки – определение времени хода клапана при движении между крайними положениями. В период калибровки команды управления ЭП игнорируются.

По завершении автокалибровки ЭП готов к работе, а клапан устанавливается в положение, соответствующее положению переключателя №1 (Таблица 3).

3.4 Монтаж на трубопровод

Варианты установки ЭП с клапаном в разрыв трубопровода показаны на рисунке 6. Расположение вниз не допускается с целью исключения попадания жидкости на ЭП.

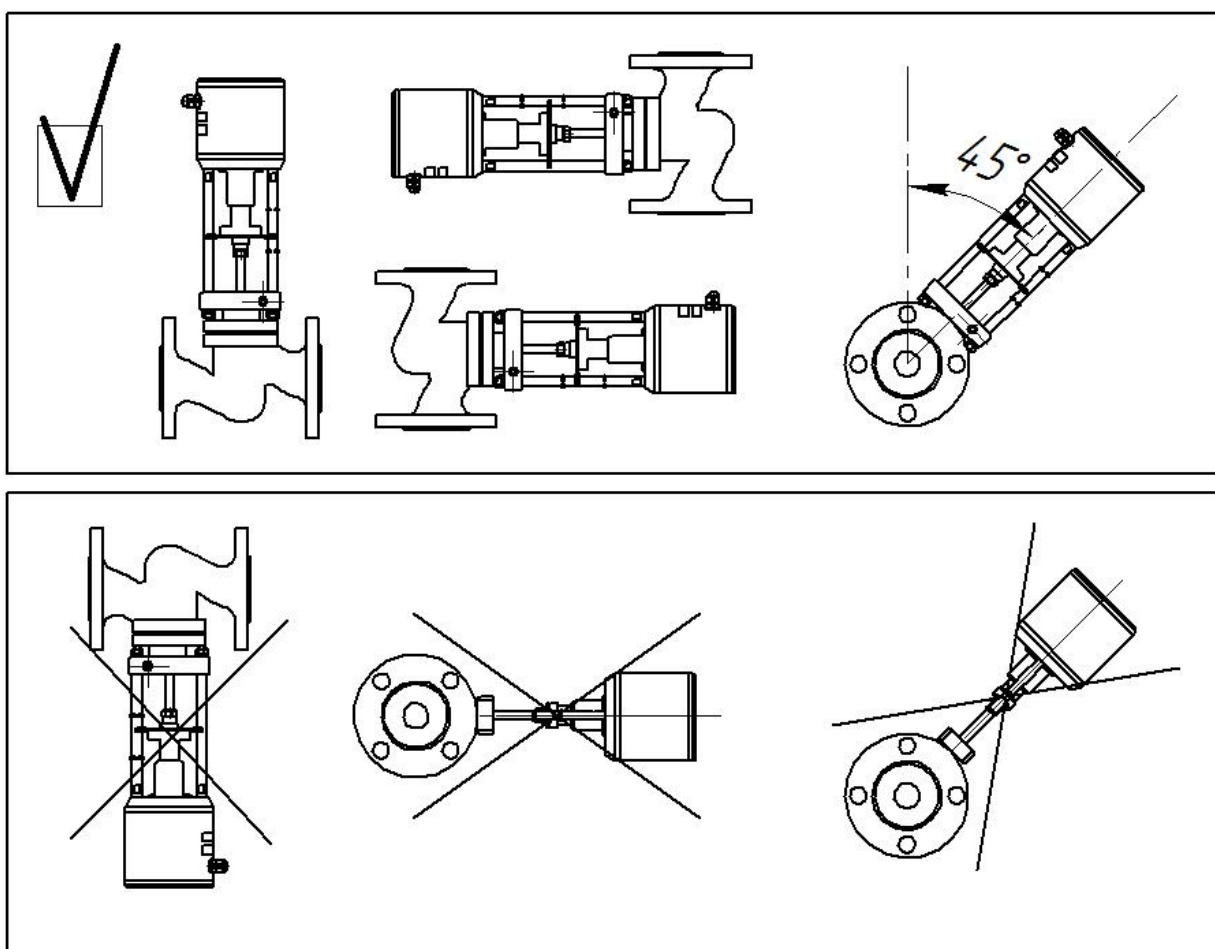


Рисунок 6 – Варианты установки привода с клапаном

Важно! Монтаж на клапан производить, обеспечив видимость на корпусе ЭП информационной таблички «Осторожно! Электрическое напряжение!»

3.5 Меры безопасности

3.5.1 При монтаже, обслуживании и эксплуатации необходимо соблюдать «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей», «Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», требования ГОСТ 12.2.007.0 по классу I.

3.5.2 К работе с ЭП допускаются лица, изучившие эксплуатационную документацию и прошедшие инструктаж по технике безопасности в соответствии с инструкциями, действующими в организации, которая монтирует и эксплуатирует приборы данного типа и допущенные к работе с электроустановками до 1000 В.


3.5.3 Не допускается эксплуатация ЭП во взрывоопасных зонах.

3.5.4 В обязательном порядке выполнять подключение корпуса ЭП (контакт поз.15, Рисунок 1) к защитному заземлению при подключении привода к цепям 220В.

3.5.5 Работы по монтажу ЭП, а также устранение неисправностей, следует производить при отсутствии на них питания.

3.5.6 Не допускается проводить сварочные работы на трубопроводе при включенном ЭП.

3.5.7 Перед ручным управлением ЭП вращением вала с помощью ключа гаечного торцового с внутренним шестигранником отключать питание привода.

	<p>Электрические подключения и соединения ЭП разрешается производить электромонтеру, имеющему соответствующий допуск, изучившему эксплуатационную документацию на изделие и прошедшему инструктаж по технике безопасности в соответствии с действующими нормативными документами.</p>
---	--

3.6 Возможные неисправности

3.6.1 Работоспособность ЭП определяется по движению шпинделя ЭП при поступлении управляющих сигналов.

3.6.2 Во время пуска, опробования и использования ЭП могут возникнуть неисправности, приведённые в таблице 4.

Таблица 4 – Возможные неисправности и способы их устранения

Внешние проявления	Способ устранения отказа	Причина отказа
ЭП не реагирует на внешнее управление	Проверить линии связи с термоконтроллером и наличие питания	Обрыв или замыкание в сигнальном кабеле. Нарушена полярность при подключении. Отсутствует питание.
	Обеспечить свободное перемещение штока клапана	Попадание постороннего предмета в клапан.* Плунжер клапана заклинило.

*Примечание: * - при попадании постороннего предмета в клапан в рабочем диапазоне хода штока возможно заклинивание ЭП. В ЭП реализована функция отхода в обратную от упора сторону на величину 25% пройденного расстояния от крайнего положения. После трех циклов отхода, ЭП выполняет ожидание 10 мин в положении заклинивания с блокировкой внешнего управления. По истечении периода ожидания, происходит возобновление движения. Данная функция не ограничена по времени и количеству циклов.*

Если действия, предпринятые в соответствии с указанными выше рекомендациями, не привели к восстановлению нормальной работы изделий, следует обратиться в сервисный центр (региональное представительство) или к изготовителю изделия.

3.7 Техническое обслуживание

3.7.1 Механизм ЭП смазан при изготовлении и как правило не требует обслуживания. В случае интенсивной эксплуатации (осуществление частых перемещений шпинделя) ЭП, рекомендуется производить периодическое смазывание (раз в год) пары ходового винта и гайки, расположенных под кожухом (см. поз. 16, рисунок 1). Кожух сдвигается вручную. Перед нанесением смазки старую смазку удалить. Для смазывания использовать смазку Gazpromneft Grease LX EP 2, либо аналог.

3.7.2 В процессе эксплуатации ЭП рекомендуется подвергать техническому осмотру с периодичностью не реже одного раза в месяц с целью контроля: работоспособности, наличия питания, соблюдения условий эксплуатации, отсутствия внешних повреждений.

3.7.3 В межотопительный период эксплуатации системы регулирования рекомендуется выполнять периодическое перемещение (не реже, чем раз в месяц) регулирующего клапана для исключения заклинивания при наличии отложений.

3.7.4 Если действия, предпринятые в соответствии с указанными выше рекомендациями, не привели к восстановлению нормальной работы изделий, следует обратиться в сервисный центр (региональное представительство) или к изготовителю изделия.

4 Хранение и транспортирование

4.1 Хранение ЭП должно осуществляться в складских помещениях при отсутствии в них пыли, паров кислот и щелочей, агрессивных газов, вызывающих коррозию, в соответствии с условиями хранения 1 по ГОСТ 15150.

4.2 Транспортирование ЭП может осуществляться всеми видами транспорта, в том числе воздушным, в герметизированных отсеках. Предельные условия транспортирования:

- температура окружающего воздуха – от минус 50 до плюс 50 °С;
- относительная влажность воздуха – до 95 %;
- амплитуда вибрации при частоте от 5 до 35 Гц – не более 0,35 мм.

4.3 Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ транспортная тара не должна подвергаться резким ударам и прямому воздействию атмосферных осадков и пыли. Манипуляции с транспортной тарой должны осуществляться в соответствии с манипуляционными знаками, расположенными на транспортной таре.

4.4 После транспортирования при отрицательных температурах вскрытие транспортной тары можно производить только после выдержки не менее 8 ч в условиях эксплуатации.

5 Сведения об утилизации

Утилизация ЭП осуществляется в соответствии с правилами, действующими в организации, эксплуатирующей данное изделие.

6 Маркировка и пломбирование

6.1 На крышку корпуса привода нанесена следующая информация:

- наименование и обозначение ЭП;
- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- единый знак обращения продукции на рынке государств - членов Таможенного союза;
- страна производителя;

6.2 Шильд с заводским номером по системе нумерации предприятия-изготовителя и информационная бирка со штрих-кодом установлены на боковой стенке корпуса.

6.3 ЭП, принятый отделом технического контроля (службой качества) изготовителя, подлежит пломбированию.

6.4 Транспортная маркировка ЭП содержит следующие манипуляционные знаки:

"Предел штабелирования по массе 10 кг",

"Хрупкое. Осторожно",

"Беречь от влаги".

7 Упаковка

7.1 Упаковка ЭП производится в закрытых, вентилируемых помещениях, при температуре окружающего воздуха от плюс 15 до плюс 40 °С и относительной влажности до 80 %, при отсутствии в окружающей среде агрессивных примесей.

7.2 ЭП упаковывают в транспортную тару (картонные ящики по ГОСТ 9142) по одному в ящик.

7.3 Эксплуатационная документация вкладывается в пакеты из полиэтиленовой пленки и упаковывается в транспортную тару вместе с ЭП.

8 Гарантийные обязательства

8.1 Изготовитель несёт гарантийные обязательства при следующих условиях:

- не нарушена заводская пломба на корпусе ЭП;
- монтажные и пуско-наладочные работы произведены специализированной организацией, имеющей лицензию на право выполнения указанных работ;
- монтаж, пуско-наладочные работы и эксплуатация оборудования производились в соответствии с требованиями эксплуатационной документации;
- комплектность ЭП соответствует требованиям технической документации при выпуске из производства;

- отсутствуют признаки:
 - механического повреждения;
 - прямого продолжительного попадания воды;
 - воздействия высоких температур на корпус;
 - подачи недопустимого напряжения питания;
 - неправильного подключения к каналам управления исполнительных устройств;
 - нарушения требований по хранению, транспортировке и эксплуатации ЭП.

8.2 Гарантийный срок хранения - 6 мес. со дня приемки отделом технического контроля (службой качества) изготовителя в соответствии с условиями хранения 1 по ГОСТ 15150.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации - 12 мес. со дня продажи привода.

8.4 Изготовитель выполняет гарантийные обязательства при наличии на ЭП:

- паспорта с отметкой отдела технического контроля (службы качества) и отдела продаж;
- рекламационного акта (пример заполнения рекламационного акта Приложение Б);
- акта о выполненном ремонте, в случае повторного обращения с рекламацией.

9 Сведения о рекламациях

9.1 Изготовитель не принимает рекламации, если ЭП вышел из строя по вине потребителя из-за неправильной эксплуатации, несоблюдения требований руководства по эксплуатации, а также нарушений условий транспортирования транспортными организациями.

9.2 В случае возникновения неисправностей составляют рекламационный акт в течение пяти суток, утверждают и высылают изготовителю.

9.3 Общий срок предоставления рекламационного акта не должен превышать 30 суток с момента обнаружения неисправности.

9.4 По вопросам, связанным с качеством привода, следует обращаться к изготовителю.

10 Свидетельство о приёме

Привод электрический ЭП-100-__ / __ - ____, зав. № _____
изготовлен и принят в соответствии с
ТУ 26.51.70-050-12560879-2024 и признан годным для
эксплуатации.

Дата выпуска “ _____ ” _____

М.П.

Подпись ОТК (службы качества) _____
Подпись, фамилия, инициалы

11 Свидетельство об упаковке

Привод электрический ЭП-100-__ / __ - ____, зав. № _____
упакован в соответствии с ТУ 26.51.70-050-12560879-2024.

Дата упаковки “ _____ ” _____

Упаковку произвёл _____
Подпись, фамилия, инициалы

12 Свидетельство о продаже

Привод электрический ЭП-100-__ / __ - ____, зав. № _____

Дата продажи “ _____ ” _____ 20 ____ г.

Отдел сбыта _____
Подпись, фамилия, инициалы

13 Учёт неисправностей при эксплуатации

Таблица 5 – Учет неисправностей при эксплуатации

Дата и время выхода из строя	Характер (внешнее проявление) неисправности	Причина неисправности (отказа)	Принятые меры по устранению неисправности и отметка о рекламации	Подпись лица, ответственного за устранение неисправности

Приложение А (обязательное)

Габаритные и присоединительные размеры

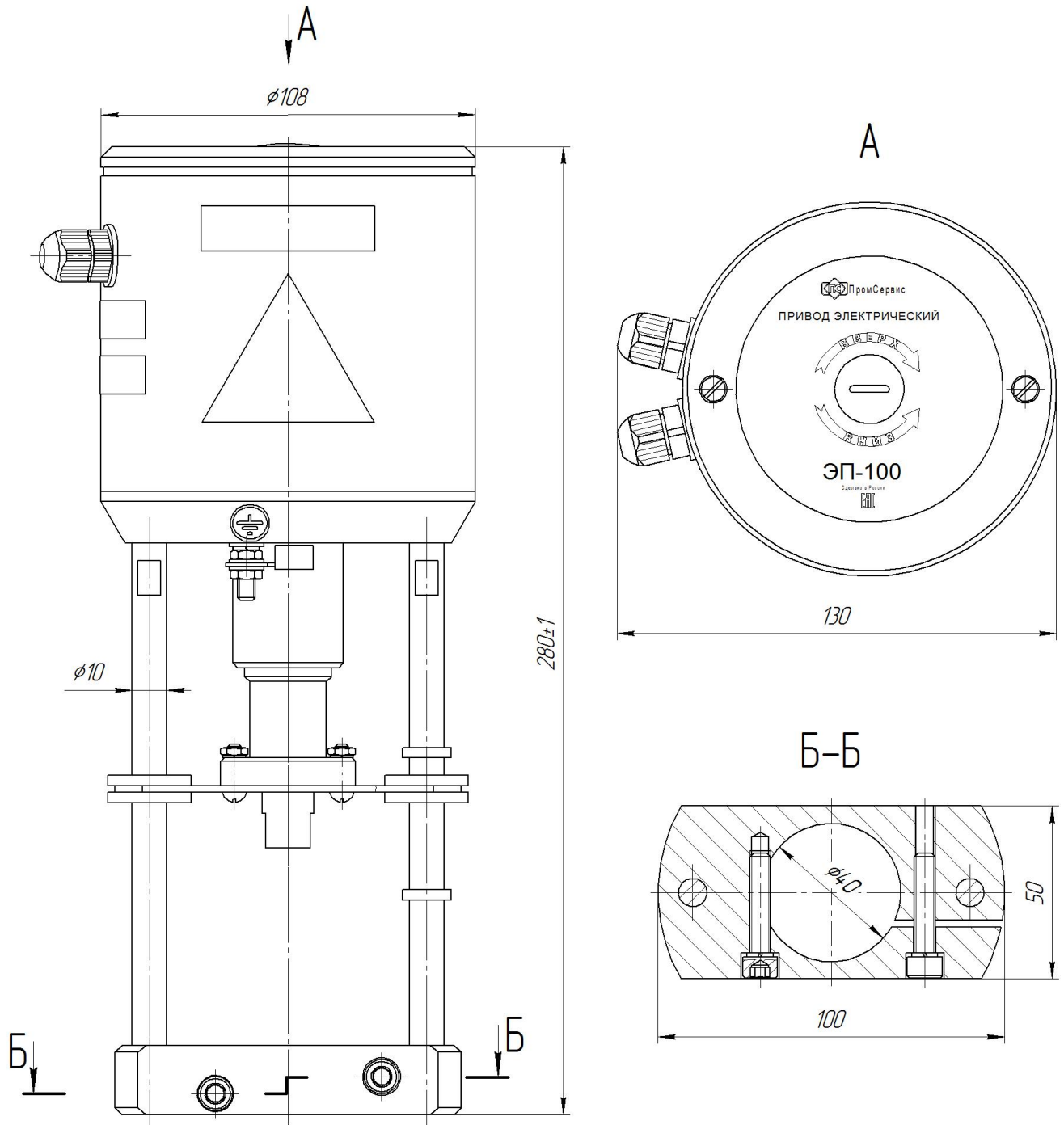


Рисунок А.1 – Габаритные и присоединительные размеры
ЭП-100-01

Приложение А (Продолжение)

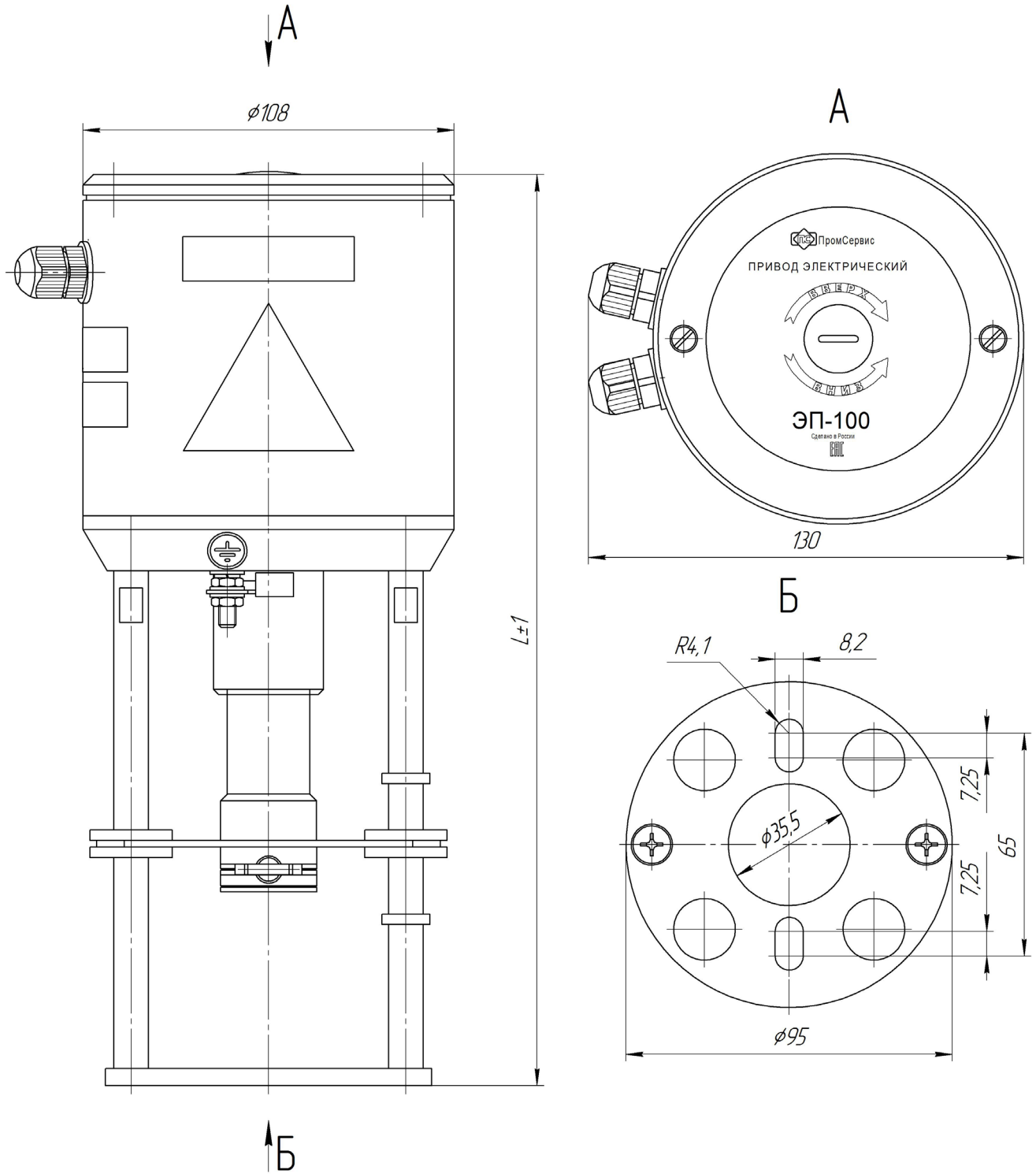


Рисунок А.2 – Габаритные и присоединительные размеры привода исполнения ЭП-100-05

Наименование привода	Ду клапана	L, мм
ЭП-100-05/1	15-20	245
ЭП-100-05	25-50	265

**Приложение Б
(рекомендуемое)
Пример заполнения рекламационного акта**

Форма 1

Заказчик: ООО «Мир»

Адрес: 127000, г. Казань

ул. Фестивальная, д. 4

тел./факс: (8342) 23-45-67

Рекламационный акт

от 22 сентября 2025 г.

Наименование изделия: Привод электрический ЭП-100-05/1-15
Заводской №: 01050

Дата изготовления: 05.05.2025 г.

Монтаж данного изделия осуществлён: 10 июля 2025 г.

Организацией: ООО «Мир» с соблюдением требований к монтажу

Сдан в эксплуатацию потребителю: 10 августа 2025 г.

Дефект обнаружен: 10.09.2025 г. во время периодического осмотра

Время наработки: один месяц

Основные дефекты, обнаруженные в изделии: привод не может сдвинуть шток клапана.

Способ устранения силами Заказчика: Прибор демонтирован, при внешнем осмотре повреждений не обнаружено. Линии подключения проверены. При ручном управлении шток клапана перемещается.

Заключение: Привод электрический ЭП-100-05/1-15 зав. № 01050 неисправен

Заказчик: _____

Потребитель: _____

Акт получен АО «Промсервис»: _____