



Anweisung für die Fertigung von
Austauschgeräten



Betr.: Anh. Löseventil 963 001... 7

Die Einzelteile der demontierten Geräte werden sorgfältig gesäubert und der Kontrolle zugeleitet, sofern nicht sichtbare Beschädigungen oder starker Verschleiß eine Wiederverwendung von vornherein ausschließen.

Die Kontrolle hat alle Einzelteile nach den entsprechenden Herstellungszeichnungen zu prüfen. Teile, die einem besonderen Verschleiß unterliegen, werden evtl. nach den jeweiligen, im nachfolgenden aufgeführten Zeichnungen nachgearbeitet.

Alle von der Kontrolle freigegebenen Einzelteile, einschließlich der nachgearbeiteten, werden mit einem roten Farbpunkt als Austauschteil gekennzeichnet. Soweit erforderlich, werden sämtliche Teile mit neuem Oberflächenschutz versehen.

Sämtliche Gewinde werden nachgeschnitten.

Die Austauschgeräte werden mit dem roten Bezeichnungsschild gekennzeichnet.

Es sind für die Austauschfertigung unter Verwendung aller brauchbarer Teile folgende Anh. Löseventile freigegeben:

- 963 001 000 7
- 963 001 001 7

Grundsätzlich werden O-Ringe und Dichtringe ersetzt.

Bei allen anderen, nicht besonders aufgeführten, Teilen wird die Wiederverwendung, Nacharbeit oder Ersatz durch ein Neuteil unter Berücksichtigung der Rentabilität von 1P-APM festgelegt.

Bei der Behandlung folgender Einzelteile ist zu beachten:

Gehäuse

963 001 012 4 Nacharbeit nach Zeichnung 963 999 010 4
Druckguß
963 001 010 4
Sandguß

Gehäuse

963 001 013 2 Nacharbeit nach Zeichnung 963 999 011 2. Im Gehäuse mit einer zu kleinen Dichtfläche in der Flanschbohrung 28,5 H11 wird eine Scheibe 895 092 850 4 eingeklebt.

Kolben

963 001 620 4 Nacharbeit nach Zeichnung 963 999 620 4

							Zeichng. Nr. R 963 001 000 0	
							Maßstab gez.: 23.7.75 gepr.: <i>[Signature]</i>	
Nr.	Änderungs-Mitteilung	Tag	Name	Nr.	Änderungs-Mitteilung	Tag	Name	Ersatz für:
Westinghouse Hannover								Ersetzt durch: