По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48

Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

ПРЕССЫ ГЛАДИЛЬНЫЕ

КР-516 КР-521

ПАСПОРТ
КР-516.00.000 PS

ВНИМАНИЕ !

При подключении пресса строго соблюдать требование пункта 6.5

При неправильном вращении электродвигателя, фазы менять только на входном блоке зажимов XI (рис.4).

Условные обозначения, применяемые в прессе:



Ограниченое вращательное движение
/Поворот плит/

Включение при кратковременном нажатии
/Включение пресса/



Выключение /Стоп/

Настоящий паспорт предназначен для ознакомления обслуживающего персонала с конструкцией, принципом деиствия и эксплуатацией пресса. Ввиду того, что конструкция пресса и отдельные комплектующие части постоянно совершенствуются, в конструкции пресса могут быть изменения не отраженные в настоящей документации.

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1. Прессы гладильные КР-516 и КР-521 предназначены для глажения прямого и фасоного белья при остаточной влажности не более 50%.

1.2. Прессы должны эксплуатироваться в помещениях с искуственно регулируемыми климатическими условиями со средним значением температуры воздуха 20 ^{O}С и среднемесячной относительной влажностью 65%.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Технические данные приведены в табл.1

Прессы предназначены для работы в стационарных прачечных от четырехпроводной электросети трехфазного тока напряжением 380В и частотой 50Гц и систем насыщенного пара не более 1.0 МПа, сжатого воздуха (не выше 12 класса загрязненности по ГОСТ117433) давлением в пределах (0,4-0,5)МПа и водопровода холодной воды давлением в пределах (0,2-0,4)МПа. Удельное давление между нижней и верхней гладильными плитами в пределах (0,04-0,05)МПа.

Таблица 1

Наименование показателей	***Величина***	
	КР-516	***КР-521***
1. Вид обогрева верхней сушильной гладильной плиты	паровой	электрический
2. Номинальная мочность, кВт, не более		
- электродвигателя	0.18	0.18
- электронагревателей	----	11.25
3. Производительность техническая, кг/ч, не менее	17.5	16.5
4. Остаточная влажность после глажения, %, в пределах	0-(-5)	0-(-5)
5. Масса пресса, кг, не более	840	840
6. Габаритные размеры нижних плит, не более		
- длина нижней плиты, мм	1500	1500
- ширина нижней плиты, мм	540	540
7. Габаритные размеры прессов, мм		
- длина	2020	2020
- ширина	1780	1780
- высота	1170	1170
8. Габаритная площадь, $м^2$, не более	3.6	3.6
9. Удельный расход электроэнергии, кВт ч/кг, не более	0.014	0.521
10. Удельный расход пара, кг/кг, не более	1.0	----
11. Удельный расход сжатого воздуха, $м^3$/кг, не более	0.343	0.364
12. Высота загрузки, мм	900±100	900±100
13. Полный средний срок службы, лет, не менее	10.3	10.3
14. Установленная безотказная наработка, ч, не менее	320	320
15. Наработка на отказ, ч, не менее	160	160

3. СОСТАВ, УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

3.1. Работа пресса состоит в том, что одна из нижних гладильных плит с уложенным на нее бельем поворачивается на 180°, входит под верхнюю гладильную плиту, прижимается к ней, по истечении цикла глажения опускается.

3.2. При включении пресса кнопкой S2 “пуск” включается электродвигатель 1 вентилятора 9 (рис.2). Для включения пневмодвигателя поворота необходимо нажать на кнопку "Поворот". Вращательное движение от пневмодвигателя через реечную передачу передается нижним гладильным плитам. Как только одна из плит заходит в зону глажения, начинается торможение и осуществляется остановка плит. Сжатый воздух подается через пневмораспределители 3, 4 в цилиндр 10 и нижняя плита прижимается к верхней. По истечении времени глажения воздух из цилиндра выходит через вентилятор в атмосферу.

3.3. Электрическая схема пресса КР-516 приведена на рис.4, а пресса КР-521 на рис.4а.

3.3.1. Перечень приборов для периодичной проверки точности

таблица 2

Проверяемые приборы и араратура						Документ, на основании которого производится проверка	Проверяемые средства				Примечание
Наименование	Тип	Класс	Предел измерения кг/см^2	К-во на одном изделии	Периодичность проверки		Наименование	Тип	Класс	Предел измерения кг/см^2	
Манометр	МТП-60/1 10Х4	4	0-10	1	Ежегодно	ГОСТ 15614	Манометр	МО	0.4	0-10	

4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Начинать работу разрешается только при исправном заземлении пресса.

4.2. В конструкции и злектросхеме предусмотрены меры безопасности:

4.2.1. В прессе оборудована внутренняя цепь защиты.

4.2.2. Электрическое сопротивление, измеренное между устройством заземления, находящимся на электроподводе к прессу, и любой металической частью пресса на которой установлены элементы электрооборудования, не превышает 0,1 Ом.

4.2.3. Сопротивление электрической изоляции пресса проверено мегомметром постоянного тока , напряжением 500 В.

Значение сопротивления изоляции пресса не ниже 1 МОм.

4.2.4. Прочность электрической изоляции пресса испытана напряжением 1500В синусоидального тока с частотой 50Гц.

4.2.5. В прессе установлена кнопка "СТОП", красного цвета, которая служит для остановки пресса в любой операции.

4.2.6. Электросхема исключает возможность самозапуска пресса при появлении напряжения после случайного его исчезновения во время работы.

4.3. При работе пресса обслуживающий персонал должен строго придерживатся следующих указаний:

4.3.1. Посторонних лиц к прессу не допускать.

4.3.2. Перед нажатием на кнопку работник, уложивший белье, должен выйти из зоны поворота стола.

4.3.3. Запрещается при включенном прессе помещать руки в пространство между нижней и верхней гладильными плитами.

4.3.4. Давления воздуха регулятором воздуха должно быть отрегулировано (0,4 - 0,6) МПа. Для пресса КР-516 (с паровым нагреваниям верхней гладильной плиты) на линии подачи пара должен быть смонтирован предохранительный клапан, отрегулирован на давление (1,0 - 1,1) МПа.

4.3.5. Прекратить работу пресса КР-521 в случае повышения температуры верхней гладильной плиты более 200 ^{O}С, о чем сигнализирует красная лампочка на пульте.

4.3.6. После окончания работы выключите главный выключатель, закройте вентили подачи воздуха(и пара для КР-516).

4.3.7. Техническое обслуживание разрешается призводить слесарю-электрику прошедшему специальный курс по эксплуатации и обслуживанию пресса.

ВНИМАНИЕ ! Ежегодно верхнюю гладильную плиту испытывать гидравлическим давлением (1,4-1,5)МПа (14-15кгс/см^2) не менее 5мин. После испытания составляется акт, в котором делается вывод о дальнейшей возможности эксплуатирования.

5. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

ВНИМАНИЕ! Сцелью обеспечения правильной установки и технического обслуживания пресса, ее монтажа, наладку, тех. обслуживания и капитальный ремонт рекомендуется проводить организациям указанным в приложении.

5.1. Пресс транспортируется в таре вплоть до места его установки.

Схема строповки упакованного пресса показана на рис.3

5.2. Для установки пресса следует подготовить площадку (фундамент) согласно рис.1. К месту установки пресса в прачечной его можно доставить на основании тары при помощи катков.

5.3. Перед установкой пресса необходимо выполнить следующее:

5.3.1. Освободить пресс от тары.

5.3.2. Снять консервацию с помощъю ветоши и уайт-спирита, причем особенно тщательно очистить зеркало верхней гладильной плиты.

5.3.3. Поставить пресс на подгатовленный фундамент и закрепить.

5.3.4. Установить пульт управления.

5.3.5. Подсоединить все точки питания согласно рис.1.

5.3.6. На линиях подсоединения сжатого воздуха, воды должны быть установлены манометры и запорные вентили, на линии пара предохранительный клапан (1.0 - 1.1) МПа.

5.3.7. К вентилятору подсоединить влагоотводную трубу с внутренним диаметром не менее 100мм и подключить согласно рис. 1..

5.3.8. Теплоизолировать линию отвода конденсата и подвода пара (для КР-516).

5.3.9. Болт заземления прессов тщательно подсоединить к контуру заземления.

5.4. Для подключения пресса к сети необходимо снять ограждения с блока зажима, фазы L1, L2, L3 и нулевой провод подсоединить соответственно с 1,2,3,4 зажимами XI.

Сечение жил четырехжильного кабеля не менее:

-для пресса КР-521-4,0 мм^2.

-для пресса КР-516-1,5 мм^2.

Примечание : с целью уменшения оброзования конденсата в системе сжатого воздуха пресса, рекомендуется на системе устанавливать устройство осущки сжатого воздуха (см. ГОСТ 9.010).

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1. Перед началом работы необходимо проверить работоспособность пресса и отдельных его частей.

6.2. Полностью открыть вентили на системах пара, воздуха и воды, отвода конденсата. (для пресса КР-521 - на системах воздуха и воды,) и проверить их герметичность.

6.3. Проверить давление пара которое не должно превышать 1,0МПа (10кгс/см^2), воздуха которое не должно превышать 0,5МПа (5кгс/см^2). Работать на прессе при давлений воздуха 0,4-0,5МПа (4-5кгс/см^2). Давление воздуха регулируется при помощи регулятора давления.

6.4. Уложить на нижние плиты подкладки, надеть чехлы.

6.5. Проверить правильность вращения электродвигателя вентилятора. Направление вращения показанно на вентиляторе стрелкой.

6.6. Проверить точность остановки нижних плит под верхними-продольная ось нижней гладильной плиты должна совподать с продольной осью зеркала верхней гладильной плиты.

6.7. Проверить работу маслораспылителей. Для чего необходимо выпустить влагу из фильтра, налить масло в маслораспылитель до уровня указанного на стакане, открыть вентиль на линий подвода воздуха, настроить рабочее давление воздуха регулятором давления и отрегулировать при необходимости маслорас-пылитель так, чтобы через 10 циклов в поток воздуха поступало 2-7 капли масла.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1. На прессе может работать только один работник. Перед началом работы необходимо убедиться в исправности и надежности средств выключения.

7.2. Подать электропитание на электросхему пресса включением автомата Q1 и нажатием кнопки S2 “ПУСК”. На прессе КР-521 при этом включается нагрев плиты. После нагрева гладильной плиты накладывается белье на нижнюю плиту, по надобности проведением рук с середины плиты к ее краям белье выпрямляется, и нажимом на кнопку "Поворот" осуществляется подача плиты в зону глаженья, т.е. верхнюю гладильную плиту, где плита автоматически прижимается и начинается процесс сушки и глажения.

Во время сушки и глажения белья на одной нижней плите, на другой производится укладка белья и после окончания глажения, когда прижатая нижняя плита с бельем опустится вниз, повторным нажимом на кнопку "Поворот" осуществляется подача другой нижней плиты с бельем в зону глажения. Цикл повторяется.

7.3. Качество глажения зависит от материала белья и его влажности. Если белье сухое, необходимо увлажнить его с помощью пульверизатора. При укладке необходимо следить за тем, чтобы исключить непосредственный контакт пуговиц с гладильной поверхностью верхней гладильной плиты.

7.4. На прессе предусмотренно регулирование продолжительности цикла глажения посредством реле времени. Время выдержки, необходимое для глажения белья, устанавливается по шкале реле времени.

Рекомендуется применять следующие режимы глажения:

Тип материалов	Время глажения, с
Однослойная ненакрахмаленная хлопчатобумажная бязь	20 - 25
Двухслойная накрахмаленная хлопчатобумажная бязь	22 - 28
Трикотаж ненакрахмаленный	30 - 35

Трикотаж накрахмаленный	32 - 40

7.5. После окончания глажения в конце смены и при необходимости в течение смены произвести подсушку прокладок нижних гладильных плит. Для этого следует пустить пресс на холостом ходу (без уложенного белья) и произвести несколько циклов.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. Надежность работы пресса и длительный срок его службы зависит от своевременности и качества контрольно-профилактических работ.

8.2. При малейших подозрениях в неисправности пресса работа на нем должна быть прекращена до полного устранения неисправностей.

8.3. Техническое обслуживание пресса производится в принудительном порядке и состоит из ежесменного обслуживания и периодических обслуживаний ТО-1 и ТО-2.

8.4. Если пресс укомплектован отдельной компрессорной установкой, техническое обслуживание компрессорной установки производить по паспорту, прилагаемому к компрессорной установке.

8.5. Перечень работ для различных видов технического обслуживания изложен в табл.3.

таблица 3

Содержание работ и методика их проведения	***Технические требования***	***Приборы, инструменты, приспособления и материалы, необходимые для проведения работ***
1	2	3
	Ежесменное обслуживание	
Проверить состояние пресса путем наружного осмстра. Проверить состояние гладильной плиты, и при наличии накипи удалить его.	Гладильная поверхность верхней гладильной плиты должна быть чистой и гладкой	мягкая ветошь, увлажненная уайт-спиритом
Очистить столы от пыли	Столы должны быть чистыми, без загрязнения	Влажная ветошь
	Техническое обслуживание ТО-1	
Периодическое техническое обслуживание ТО-1 выполняется примерно через каждые 100 часов работы пресса. причем кроме работ, выполняемых при ежесменном обслуживании, необходимо :		
снять щиты защитные, проверить состояние соединений	Соединения пневмопроводки должны быть герметичными	Мыльный раствор

пневмопроводки		

1	2	3
проверить правильность положения нижних гладильных плит	Несовпадение краев верхней и нижней гладильных плита не более 5 мм	Линейка
проверить состояние электропроводки	Проводка в местах присоединения к комплектующим изделиям должна иметь надежный контакт	Отвертка
произвести смазку согласно схеме и карте смазки (рис. 7.), поставить щиты защитные		Шприц штоковой
Техническое обслуживание ТО-2		
Периодическое техническое обслуживание ТО-2 выполняется через каждые 400 часов работы пресса. При техническом обслуживание ТО-2, кроме работ, выполняемых при техническом обслуживании ТО-1, необходимо :		
проверить затяжку всех резьбовых соединений трубопроводов	Резьбовые соединения должны быть герметичными	Ключи, мыльный раствор
проверить затяжку контргаек и винтов	Контргайки и винты должны быть затянуты	Ключи, отвертка
проверить состояние подкладок и чехлов. Порванные или подгоревшие подкладки и чехлы должны быть заменены новыми, запасными	Подкладки и чехлы не должны быть подгоревшими и потерпевшими упругость	

9. УКАЗАНИЯ ПО ТЕКУЩЕМУ РЕМОНТУ

9.1. Текущий ремонт пресса производится через каждые 2400 часов работы.

9.2. При текущем ремонте необходимо проверить и при необходимости произвести ремонт или замену следующих частей пресса.

9.2.1. Проверить износ манжет цилиндров поворота.

9.2.2. Проверить, при необходимости исправить или заменить пневмоапаратуру.

9.2.3. Покрасить места, подвергнутые коррозии.

9.2.4. Проверить износ манжет цилиндра подъема плит. При этом следует снять с крышки цилиндра выключатель путевой конечный, открутить болты, крепящие крышку к корпусу цилиндра. Взявшись за упор вынуть из цилиндра поршень в сборе. С поршня снять манжету и заменить новой из комплекта запасных частей. Поршень и полость цилиндра прочистить ветошью, увлажненной уайт-спиритом.

Установка поршня производится в обратном порядке, при этом смазать внутреннюю поверхность цилиндра маслом И-20А (расход 50 $см^3$).

10. КОНСЕРВАЦИЯ, ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

10.1. В случае хранения пресса в нерабочем состоянии более одного месяца или дополнительном транспортировании следует провести его консервацию.

10.2. Перед консервацией пресса необходимо:

- отсоединить пресс от всех энергетических систем;
- снять чехлы и подкладки с нижних плит;
- очистить от грязи и пыли все части пресса и протереть их насухо.

10.3. Для консервации пресса и запасных частей применять консервационную смазку.

10.4. Законсервированного пресса необходимо закрепить на основании тары.

10.5. Законсервированный и упакованный пресс надо хранить в закрытых или других помещениях с эстественной вентиляцией, где температура от +40°C до -50 ^{O}C, среднемесячная влажность 80% при 20°C, продолжительность хранения 6 месяцев.

11. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

11.1. Транспортирование пресса должно производптся в таре автомобильным, железнодорожным транспортом, в том числе в открытых вагонах на платформах. Суммарный срок хранения упакованного пресса на открытой площадке и транспортирование в открытых вагонах и на платформах без переконсервации не должен превышать 3,5 месяца.

11.2. Транспортировка пресса внутри помещения должна производится автопогрузчиком или на специальных колясках.

11.3. Место подвода строп при транспортировании подъемно-транспортными средствами упакованного пресса показано на рис.3.

11.4. При погрузке и выгрузке упакованного пресса нужно следить за тем, чтобы не было сильных толчков и сотрясений, которые могут нарушить регулировку.

12. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пресс предназначен для работы в стационарных прачечных от четырех-проводной электросети трехфазного тока напряжением 380 В частотой 50 Гц, сис-темы сжатого воздуха давлением в пределах (0,4-0,5) МПа, насыщенного пара не более 1,0 МПа и (для КР-516) водопровода холодной воды давлением в пределах (0,2-0,4) МПа.

12.1. Характеристика зубчатых передач

таблица 4

Номер поз. (рис.2)	***Обозначение по чертежу***	***Наимино-вание***	***Модуль***	***Число зубьев***	***Мате-риал***	***Термообро-ботка (твер-дость зубь -ее HPC)***
6	КР-516.02.302	Шестерня	3	34	Сталь 45	41.5 - 46.5
7	КР-516.02.309	Рейка	3	21	Сталь40Х	41.5 - 46.5

12.2. Характеристика подшипников качения
таблица 5

Номер поз. по (рис.2)	***Номер подшип-ника***	***Номер стандарта***	***Обозначение сборочной единицы***	***Основные размеры***	***Количество под-шипников на сбо-рочной единице***	
					КР-516	***КР-521***
8	8126	ГОСТ 6874	КР-516.02.300	130х190х45	1	1

12.3. Характеристика уплотнений
таблица 6

Наименование и обозна-чение	***Номер стандарта или обозначение по чертежу***	***Количество***	
		КР-516	***КР-521***
Кольцо 030-036-36-I-I	ГОСТ 9833	1	1
Манжета	КР-516.02.303	2	2
Манжета	КР-516.02.303.-01	1	1
Кольцо СП 71-54-6	ГОСТ 6308	2	2
Кольцо 130-140-58-2	ГОСТ 9833	2	2
Кольцо 020-025-30-2	ГОСТ 9833	2	2
Кольцо СП-228-108-12	ГОСТ 6308	1	1

12.4. Характеристика пневматического оборудования
таблица 7

Номер поз. по схеме	***Наименование и краткая техническая характеристика***	***Количество***	
		КР-516	***КР-521***
4	Распределитель присоединительная резьба G1/2”	1	1
5	Система подготовки воздуха	1	1
3	Распределитель присоединительная резьба G1/8”	2	2

12.5.Характеристика электрооборудования пресса КР-516.
таблица 8

Номер поз. по схеме	***Наименование злектрообо-рудованияи краткая техническая характеристика***	***Коли-чество***	***Приме-чание***
1	2	4	5
М1	Двигатель вентилятора мощностью 0.18 кВт; n=3000об/мин	1	исп. 1М3081
К4	Реле времени 220В;	1	
F1	Автоматический выключатель 2А	1	
К1	Пускатель 220В; 50Гц; 25А	1	
S4…S6	Путевой выключатель	3	
К3; К5; К6	Промежуточное реле 220В; 50Гц	3	
Н1	Лампочка	1	
Q1	Выключатель автоматический 2,5А	1	
S1	Кнопка красная	1	
У1-У2	Распределитель G1/8”	2	
У3	Распределитель G1/2”	1	

S2, S3	Кнопка черная	2	

12.6. Характеристика электрооборудования пресса КР-521.
таблица 9

Номер поз. по схеме	***Наименование злектрооборудованияи краткая техническая характеристика***	***Коли-чество***	***Приме-чание***
М1	Двигатель вентилятора мощностью 0.18 кВт; n=3000об/мин	1	исп. 1М3081
К4	Реле времени 220В;	1	
F1	Автоматический выключатель 2А	1	
Е1…Е9	Электронагреватель 220В; 1,25 кВт	9	
К1, К2	Пускатель 220В; 50Гц; 25А	2	
S4…S6	Путевой выключатель	3	
К3; К5; К6	Промежуточное реле 220В; 50Гц	3	
S1	Кнопка красная	1	
S2, S3	Кнопка черная	2	
Н1	Лампочка (зеленая)	1	
Н2	Лампочка (красная)	1	
S7… S11	Датчик - реле температуры	5	
У1-У2	Распределитель G1/8”	2	
У3	Распределитель G1/2”	1	
Q1	Выключатель автоматический, 25А	1	

13. КОМПЛЕКТНОСТЬ

13.1. Сведения о комплекте поставки
таблица 12

Обозначение	***Наименование***	***Количество***	
		КР-516	***КР-521***
КР-516.00.000.PS		1	1
КР-521.00.020	Чехол	2	2
КР-514.00.021	Покладка	4	4
КР-512.00.720	Пульверизатор	1	1
	Одиночный комплект запасных частей	1	1
	Рукав 100 х 114 - 3 ГОСТ 10362 L=300±5	1	1
	Хомут (115 - 130)	2	2

ПРИМЕЧАНИЕ. За отдельную плату завод изготовитель может поставить фундаментные болты SM2652.00.900 – 4шт., компрессор В250 (50СТ ф. АВАС) – 1шт., клапан конденсата BVSW # 38 ½” (ф. Armstrong) – 1шт.

13.2. Ведомость одиночного комплекта запасных частей
таблица 13

Обозначение	Наименование	Количество	
		КР-516	КР-521
КР-521.00.020	Чехол	2	2
КР-514.00.021	Прокладка	4	4
КР-516.02.303-01	Манжета ГОСТ 6678	1	1
КР-516.02.303	Манжета ГОСТ 6678	2	2
	Кольцо 130-140-58-2 ГОСТ 9833	2	2
	Кольцо 020-025-30-2 ГОСТ 9833	2	2

КР-516.02.421	Втулка	1	1

14. ПРИЕМКА, КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВКА

Пресс гладильный, КР-516 заводской номер _____, соответствует техническим условиям ТУ 4950648-018-94 и признан годным для эксплуатации.

Пресс подвергнут консервации и упаковке согласно требованиям, предусмотренным техническими условиями.

Срок консервации до 3 лет.

Дата консервации_____2000___г.

Дата выпуска _____2000___г.

М.П. Начальник отдела

технического контроля_____

15. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

15.1. Изгатовитель гарантирует, что качество гладильного пресса соответствует требованиям стандартов, технических условий, если покупатель (потребитель) соблюдает все требования по хранению, транспортированию и эксплуатации, указанных в эксплуатационной документации.

15.2. Гарантийный срок установлен 12 месецев при работе в одну смену. Срок гарантии изчисляется со дня отгрузки гладильного пресса с завода.

15.3. Гарантии не распространяется : на резиновые детали, чехлы гладильных плит а также если изделие использовалось не по назначению.

Гарантия на изделие не распространяется, если покупатель (потребитель) произвел монтаж и наладку своими силами.

Изготовитель обязуется произвести монтаж и наладку самолично или через обслуживающих организаций по требованию покупателя.

Перечень обслуживающих организаций приводится в паспорте.

16. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

16.1. Акт рекламации должен быть составлен комиссией в порядке и сроки, предусмотренные инструкцией " О порядке приемки продукции производственного назначения и товаров народного потребления по качеству".

16.2. Дефектные составные части металлоконструкций на завод не отправляются, а составляется подробное описание дефекта, по возможности снабжения фотографией.

Акты, составленные с нарушением указанных выше условий, завод к рассмотрению не принимает.

Завод не несет ответственности за повреждения в результате неумелого управления прессом, неправильного обслуживания его при эксплуатации и хранении.

В случае обнаружения дефектов во время гарантийного срока представитель завода по вызову организации, эксплуатирующей пресс, выезжает на место.

Если дефект произошел по вине завода, организация, вызвавшая представителя завода, принимает на себя затраты, связаннные с вызовом.

Сведения о рекламациях заносят в данную таблицу во время эксплуатации пресса.

таблица 14

Номер и дата рекламации	Краткое содержание рекламации	Меры, приняты заводом-изготовителем по рекламации

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48

Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93