ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ВЯЗЕМСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»

Пресс гладильный ЛПР 208.20-9156

Руководство по эксплуатации

Серийный номер: ……

Дата изготовления: ……

МТ 15

СОДЕРЖАНИЕ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ 5
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС С ГЛАДИЛЬНОЙ ПАНЕЛЬЮ РЕГУЛИРУЕМОЙ ВЫСОТЫ ... 7
ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПРЕССА К ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЙ ПОДАЧЕ ПАРА И ВАКУУМНОЙ СИСТЕМЕ 8
ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПРЕССА С ВСТРОЕННЫМ БОЙЛЕРОМ (ПАРОГЕНЕРАТОРОМ) И ВАКУУМНЫМ ВЕНТИЛЯТОРОМ (НАСОСОМ) 9
ВКЛЮЧЕНИЕ И РАБОТА ПРЕССА С ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫМИ ПОДАЧЕЙ ПАРА И ВАКУУМНОЙ СИСТЕМОЙ 10
ОТКЛЮЧЕНИЕ ПРЕССА С ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫМИ ПОДАЧЕЙ ПАРА И ВАКУУМНОЙ СИСТЕМОЙ 10
ВКЛЮЧЕНИЕ И РАБОТА ПРЕССА С ВСТРОЕННЫМ БОЙЛЕРОМ (ПАРОГЕНЕРАТОРОМ) И ВАКУУМНЫМ ВЕНТИЛЯТОРОМ 11
ВЫКЛЮЧЕНИЕ ПРЕССА С ВСТРОЕННЫМ БОЙЛЕРОМ (ПАРОГЕНЕРАТОРОМ) И ВАКУУМНЫМ ВЕНТИЛЯТОРОМ 11
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 12
СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ 17
ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ 19
СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ 21
ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ 22
СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ 22
КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА 23
СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ, КОНСЕРВАЦИИ И РАСКОНСЕРВАЦИИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ИЗДЕЛИЯ 24
УЧЕТ РАБОТЫ 25
УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ 26
ТРЕБОВАНИЯ К УЧЕТУ ОТКАЗОВ 27
УЧЕТ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ 28
СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗМЕНЕНИЯХ В КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТА 29
СВЕДЕНИЯ О ЗАМЕНЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ 30
УЧЕТ ПРОВЕДЕННЫХ РЕМОНТОВ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ 31

При получении машины проверить целостность упаковки и комплектность. При наличии повреждений или отсутствии каких-либо частей, согласно упаковочного листа, немедленно обратиться к поставщику. Руководство по эксплуатации, а также чертежи и схемы, на которых показано устройство машины, являются руководством при эксплуатации машины, но в них не объясняются подробно все технические тонкости. Некоторые размеры, указанные в чертежах и рисунках, могут изменяться производителем без уведомления. Чертежи, рисунки и другая информация, включенная в руководство по эксплуатации, является собственностью компании ОАО «ВМЗ» и не может быть предоставлена в распоряжение третьей стороне. Производитель оставляет за собой право изменять конструкцию машины без уведомления с соответствующими изменениями в эксплуатационной документации и не обязуется изменять характеристики машин, проданных ранее. ОАО «ВМЗ» дает гарантию на работу машины в соответствии с ее техническими характеристиками только при обслуживании машины сертифицированными специалистами.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ вносить изменения в конструкцию машины, иначе производитель не несет ответственности за работу машины.

За технической поддержкой обращаться к производителю или представителю производителя, при этом необходимо сообщить серийный номер машины согласно Рис. 1.



Для заказа запасных частей сообщить код детали согласно таблицы, приведенной далее в документации, указав в заказе требуемые запчасти в виде таблицы, например:

Поз.	Код	Описание	Кол.
1	1.232.46.007	Цилиндр Ø63 x 250 D.E.	2
	1.245.46.004-01	Набор уплотнений	-
2	45.600.120	Смазочное устройство Ø3/8”	1
	45.600.120-03	Набор запасных частей	-
3	45.600.140	Манометр Ø1/8”	1
4	15.500.400	Голубая нейлоновая трубка 10 x 8 L=mt	-

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№	Наименование	Кол.
1	Пресс гладильный ЛПР 208.20-9156	1
2	Пресс гладильный ЛПР 208.20-9156 Руководство по эксплуатации	1
3	Компрессор	1
4	Компрессор Комплект документов	1
5	Кожух защитный *	4
6	Форма дополнительная	1

* Устанавливается на машине после удаления упаковки

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС С ГЛАДИЛЬНОЙ ПАНЕЛЬЮ РЕГУЛИРУЕМОЙ ВЫСОТЫ (рис. 1)

- Гладильная плита закрывается (опускается) при помощи педали/рычага
- Форма «для брюк»
- Регулируемая скорость открытия (подъёма) гладильной плиты (медленная/быстрая)
- Централизованная подача пара и подключение вакуума (отсоса пара)
- Электропаровой утюг с устройством безопасности

1/1 защитное ограждение гладильной плиты
1/2 манометр гладильной плиты
1/3 регулятор плавности открытия
1/4 регулятор давления
1/5 переключатель медленного/быстрого открытия
1/6 переключатель заблокированного/незаблокированного закрытия
1/7 педаль подачи пара в нижнюю плиту
1/8 педаль закрытия гладильной плиты и подачи в неё пара
1/9 кнопка открытия (подъёма) плиты «красный гриб»
1/10 педаль включения вакуума (отсоса пара)
1/11 2- дюймовый патрубок подсоединения к централизованной вакуумной системе
1/12 подвод электроэнергии
1/13 ¼-дюймовый штуцер подвода сжатого воздуха
1/14 фильтр-регулятор сжатого воздуха (настроен на 7 бар)
1/15 устройство безопасности парового утюга

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС С ГЛАДИЛЬНОЙ ПАНЕЛЬЮ РЕГУЛИРУЕМОЙ ВЫСОТЫ (рис. 2)

- Система закрытия с помощью 2-х кнопок
- Универсальная форма с защитным ограждением гладильной плиты
- Встроенный бойлер
- Встроенный вакуумный вентилятор (вентилятор отсоса пара)
- Электропаровой утюг

2/1 защитное ограждение гладильной плиты
2/2 регулятор давления
2/3 левая кнопка закрытия гладильной плиты
2/4 кнопка открытия (подъёма) плиты «красный гриб»
2/5 выключатель сети (главный выключатель)
2/6 выключатель бойлера
2/7 выключатель утюга
2/8 педаль подачи пара в нижнюю плиту
2/9 правая кнопка закрытия гладильной плиты
2/10 лампа «сеть» (контроля включения питания)
2/11 включатель двойного нагрева бойлера (опция)
2/12 контрольные лампы насоса и нагревателей
2/13 включение вакуумного вентилятора
2/14 педаль вакуума (отсоса пара)
2/15 1/2-дюймовый патрубок подвода воды (13 мм.)
2/16 1/2-дюймовый патрубок слива из бойлера
2/17 ¼-дюймовый штуцер подвода сжатого воздуха
2/18 4-дюймовый патрубок отвода пара (100 мм.)
2/19 подвод электроэнергии
2/20 фильтр-регулятор сжатого воздуха (настроен на 7 бар)
2/21 манометр давления гладильной плиты
2/22 манометр давления в бойлере

ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПРЕССА К ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЙ ПОДАЧЕ ПАРА И ВАКУУМНОЙ СИСТЕМЕ (рис. 3)

1) Соединение с вакуумной системой.
Соедините 2-х дюймовый патрубок (номер 1/11) с трубой вакуумной системы, устойчивой к разрежению. Сделайте отвод под углом с хорошей проводимостью, так, чтобы не было загибов на 90 ˚С на небольшом радиусе. Труба должна быть расположена под наклоном к централизованной вакуумной магистрали, чтобы конденсат сливался в трубу.

2) **Подвод электроэнергии.**
Разместите биполярный (однофазный) 16-ти амперный автоматический переключатель с 30-милиамперным дифференциальным переключателем на стене возле пресса. Для безопасности желательно также установить предохранительный штепсельный разъём с вилкой. Электрический соединительный кабель должен быть типа FROR 3G 2,5.

3) **Подвод пара.**
Соедините с верхней частью централизованного трубопровода пара стальную ½ дюймовую трубу (или медную трубу с внутренним диаметром 12 мм.). Эта труба должна подходить к прессу приблизительно на расстоянии 1 метр. Соедините её гибким паровым шлангом с разъёмом номер 3/1. Этот шланг должен выдерживать давление минимум 10 бар. Установите шаровой клапан. Изолируйте все трубы, чтобы исключить излучение тепла и защитить оператора от ожогов.

4) **Отвод конденсата.**
Подсоедините к разъёму номер 3/2 (см. рис. 3) фильтр, конденсатоотводчик, предохранительный клапан, паровой шланг и шаровой клапан. Этот шланг должен выдерживать давление не менее 10 бар. Соедините с верхней стороной централизованного трубопровода конденсата. Изолируйте все трубы, чтобы исключить излучение тепла и защитить от ожогов.

5) **Подвод сжатого воздуха.**
Соедините с помощью резинового шланга (внутренний диаметр 12 мм.) звено номер 1/14 (фильтр-регулятор) и централизованную линию подачи сжатого воздуха. Шланг должен выдерживать давление не менее 15 бар. Установите трёхходовой шаровой клапан для отключения пресса от централизованной линии сжатого воздуха и быстрого стравливания оставшегося воздуха в целях обеспечения безопасности при обслуживании.

ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПРЕССА С ВСТРОЕННЫМ БОЙЛЕРОМ (ПАРОГЕНЕРАТОРОМ) И ВАКУУМНЫМ ВЕНТИЛЯТОРОМ (НАСОСОМ) (рис. 2)

1) Отсос пара (вакуума).
Соедините патрубок номер 2/18 с пластмассовой трубой. Сечение этой трубы должно расширяться по мере увеличения длины. Для слива конденсата труба должна быть постоянно наклонена наружу. Помните, что слишком длинные трубы снижают степень вакуума, создаваемого прессом.

2) **Подвод электричества.**
Разместите на стене возле пресса 4-полюсный (3-х фазный) автоматический выключатель с 30-милиамперным дифференциальным переключателем. Размер выключателя должен быть выбран в соответствии с общим количеством потребляемой электроэнергии. Для безопасности желательно также установить предохранительный штепсельный разъём с вилкой. Размер электрического кабеля должен быть выбран в соответствии с общей мощностью пресса (типа FROR).

3) **Подвод воды.**
Соедините патрубок номер 2/15 и водопроводную трубу с помощью ½ дюймового резинового шланга высокого давления (внутренний диаметр 13 мм.). Установите шаровой клапан перед резиновым шлангом.

4) **Слив из бойлера.**
Слив из бойлера номер 2/16 в канализационную систему должен осуществляться отдельным трубопроводом.

5) **Подвод сжатого воздуха.**
Соедините с помощью 1/2–дюймового резинового шланга (внутренний диаметр 12 мм.) штуцер номер 2/17 и централизованную линию сжатого воздуха. Шланг должен выдерживать давление не менее 15 бар. Установите трёхходовой шаровой клапан с тремя выходами для отключения пресса от централизованной линии сжатого воздуха и быстрого стравливания оставшегося воздуха в целях обеспечения безопасности при обслуживании.

6) **Выход пара и подвод конденсата.**
Внешнее подключение пресса к паровому выходу (номер 3/1) и выходу конденсата (номер 3/2) может быть использовано для работы другого парового утюга или гладильного пресса вместе с данным прессом.

ВКЛЮЧЕНИЕ И РАБОТА ПРЕССА С ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫМИ ПОДАЧЕЙ ПАРА И ВАКУУМНОЙ СИСТЕМОЙ (рис.1)

1) Нажмите кнопку выключатель сети (главный выключатель).
2) Откройте шаровой клапан сжатого воздуха.
3) Откройте шаровые клапаны пара и конденсата.
4) Подождите примерно 10 минут, пока паровой утюг и другие элементы нагреются до нужной температуры.
5) Теперь пресс готов к работе:

- Положите одежду для глажки на подушку (нижнюю плиту), удерживайте её в нужном положении при помощи вакуума (педаль 1/10 или 2/14);
- Опустите (закройте) гладильную плиту при помощи педали 1/8 или рычага 1/16 или двух кнопок 2/3 и 2/9;
- Активизируйте подачу пара от подушки (нижней плиты) при помощи педали 1/7 и 2/8;
- Активизируйте подачу пара от гладильной плиты при помощи педали 1/8 или рычага 1/16, либо кнопки 2/3;
- Поднимите гладильную плиту при помощи кнопки «красный гриб» 1/9 и 2/4;
- Подсушите и охладите одежду, используя вакуум (педаль 1/10 и 2/14)

6) На прессах формы «для брюк» и универсальной формы есть переключатель 1/5 для плавного поднятия гладильной плиты, чтобы избежать «завихрения» лёгких тканей.
7) На прессах, оснащённых педалью и рычагом закрытия, предусмотрен переключатель 1/6 для приоткрывания гладильной плиты.

ОТКЛЮЧЕНИЕ ПРЕССА С ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫМИ ПОДАЧЕЙ ПАРА И ВАКУУМНОЙ СИСТЕМОЙ (рис.1)

1) Закройте шаровые клапаны пара и конденсата.
2) Выключите кнопку выключатель сети (главный выключатель).
3) Закройте шаровой клапан сжатого воздуха, чтобы оставшийся воздух и конденсат стекли в колбу фильтра 4/8.

ВКЛЮЧЕНИЕ И РАБОТА ПРЕССА С ВСТРОЕННЫМ БОЙЛЕРОМ (ПАРОГЕНЕРАТОРОМ) И ВАКУУМНЫМ ВЕНТИЛЯТОРОМ (рис. 2)

1) Включите автоматический выключатель на стене и выключатель пресса 2/5. Загорится контрольная лампа 2/10 «сеть».
2) Откройте шаровой клапан сжатого воздуха.
3) Откройте шаровой клапан подачи воды.
4) Включите бойлер, нажав выключатель 2/6. Выберите нужную мощность при помощи включателя 2/11.
5) Включите паровой утюг, нажав выключатель 2/7.
6) Подождите, пока на манометре давления 2/22 не установится постоянное давление 5,5 бар. Одновременно с этим нажмите на 1-2 секунды микропереключатель парового утюга или кнопку 2/3 (либо 1/8, либо 1/16), чтобы вышел воздух, накопившийся внутри подошвы утюга или гладильной плиты. Но не удерживайте кнопку слишком долго, иначе из плиты начнёт капать.
7) Включите вакуумный вентилятор, нажав кнопку 2/13.
8) Теперь пресс готов к работе:
   - Положите одежду для глажки на подушку, удержите её в нужном положении при помощи вакуума (педаль 1/10 или 2/14);
   - Опустите (закройте) гладильную плиту при помощи педали 1/8 или рычага 1/16, или двух кнопок 2/3 и 2/9;
   - Активизируйте подачу пара от подушки (нижней плиты) при помощи педали 1/7 и 2/8;
   - Активизируйте подачу пара от гладильной плиты при помощи педали 1/8 или рычага 1/16, либо кнопки 2/3;
   - Поднимите гладильную плиту при помощи кнопки «красный гриб» 1/9 и 2/4;
   - Подсушите и охладите одежду, используя вакуум (педаль 1/10 и 2/14)
9) На прессах формы «для брюк» и универсальной формы есть переключатель 1/5 для плавного поднятия гладильной плиты, чтобы избежать «завихрения» лёгких тканей.
10) На прессах, оснащённых педалью и рычагом закрытия, предусмотрен переключатель 1/6 для приоткрывания гладильной плиты.

ВЫКЛЮЧЕНИЕ ПРЕССА С ВСТРОЕННЫМ БОЙЛЕРОМ (ПАРОГЕНЕРАТОРОМ) И ВАКУУМНЫМ ВЕНТИЛЯТОРОМ (рис. 2)

1) За 10 минут до прекращения глажки выключите бойлер, нажав выключатель 2/6, чтобы израсходовать пар, ранее накопившийся в бойлере. Это позволит сэкономить электроэнергию.
   Когда давление в бойлере снизится до 1 – 2 бар, слейте воду из бойлера через шаровой клапан 3/8.
2) Закройте шаровой клапан воды.

3) Выключите кнопку выключатель пресса (2/5) и отключите автоматический выключатель на стене.
4) Закройте шаровой клапан сжатого воздуха, чтобы оставшийся воздух и конденсат стекли в колбу фильтра 4/8.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. **Каждый месяц:**

Проверяйте войлочную набивку гладильной плиты и подушки. Если она слишком спрессована, ухудшается подача и отсос пара. В этом случае набивку нужно заменить.

2. **Каждые 2 – 3 месяца:**

Смазывайте движущиеся части пресса: рычаги гладильной плиты, шарниры и соединения. Проверяйте натяжение пружин – 4/10 и при необходимости отрегулируйте его. Проверьте, достаточно ли масла в амортизаторе 4/13, если нет – налейте масло SAE 10 до необходимого уровня.

3. **Каждые 3 – 4 месяца:**

Осторожно почистите бойлер и его нагреватели: снимите фланец 3/20, удалите известковый налёт с нагревателей, почистите дно бойлера и установите всё на место.
Почистите датчик 3/10 наждачной бумагой.

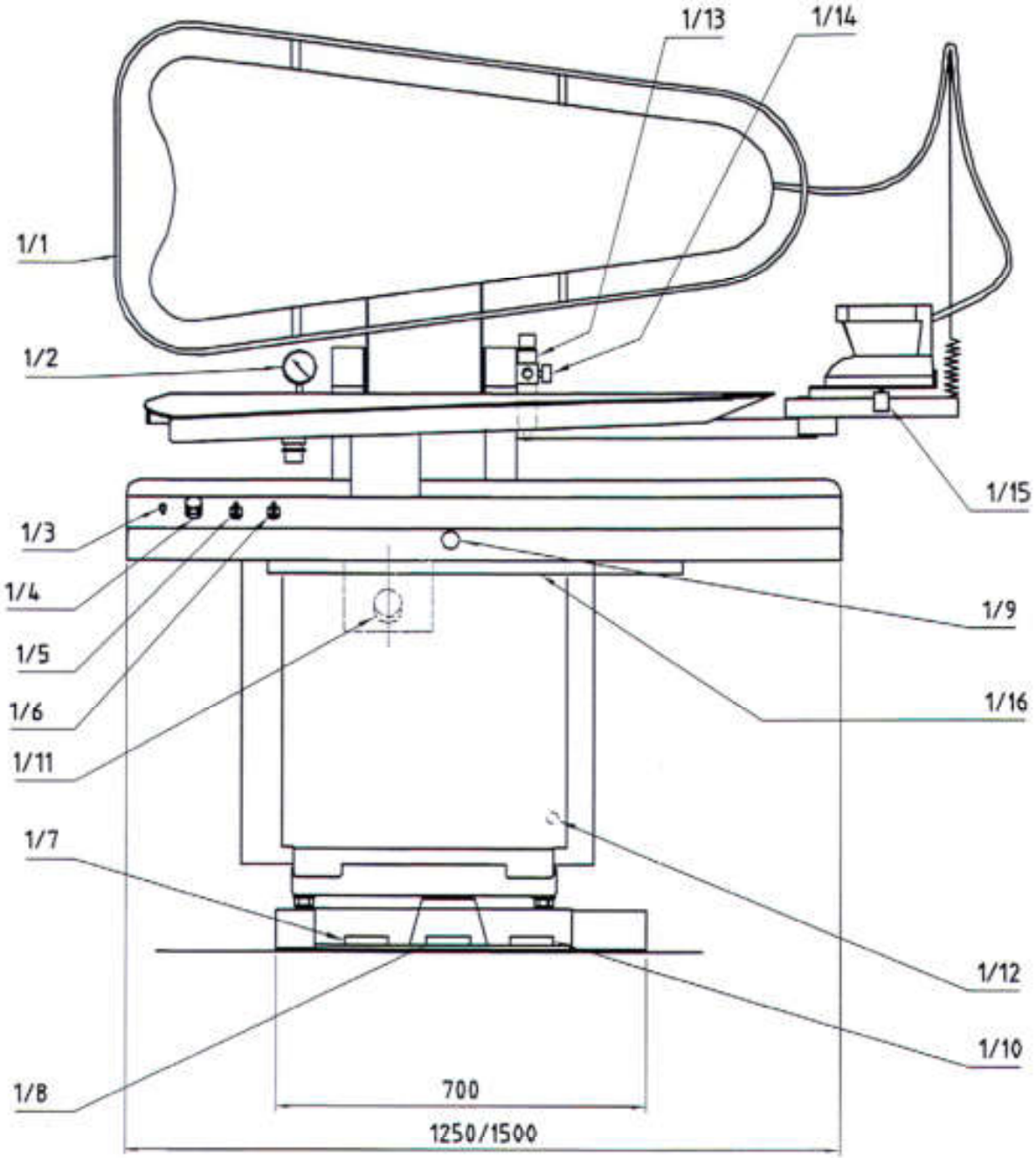

1/13
1/14
1/1
1/2
1/15
1/3
1/4
1/5
1/6
1/11
1/9
1/16
1/7
1/12
1/10
1/8
700
1250/1500

РИС. 1

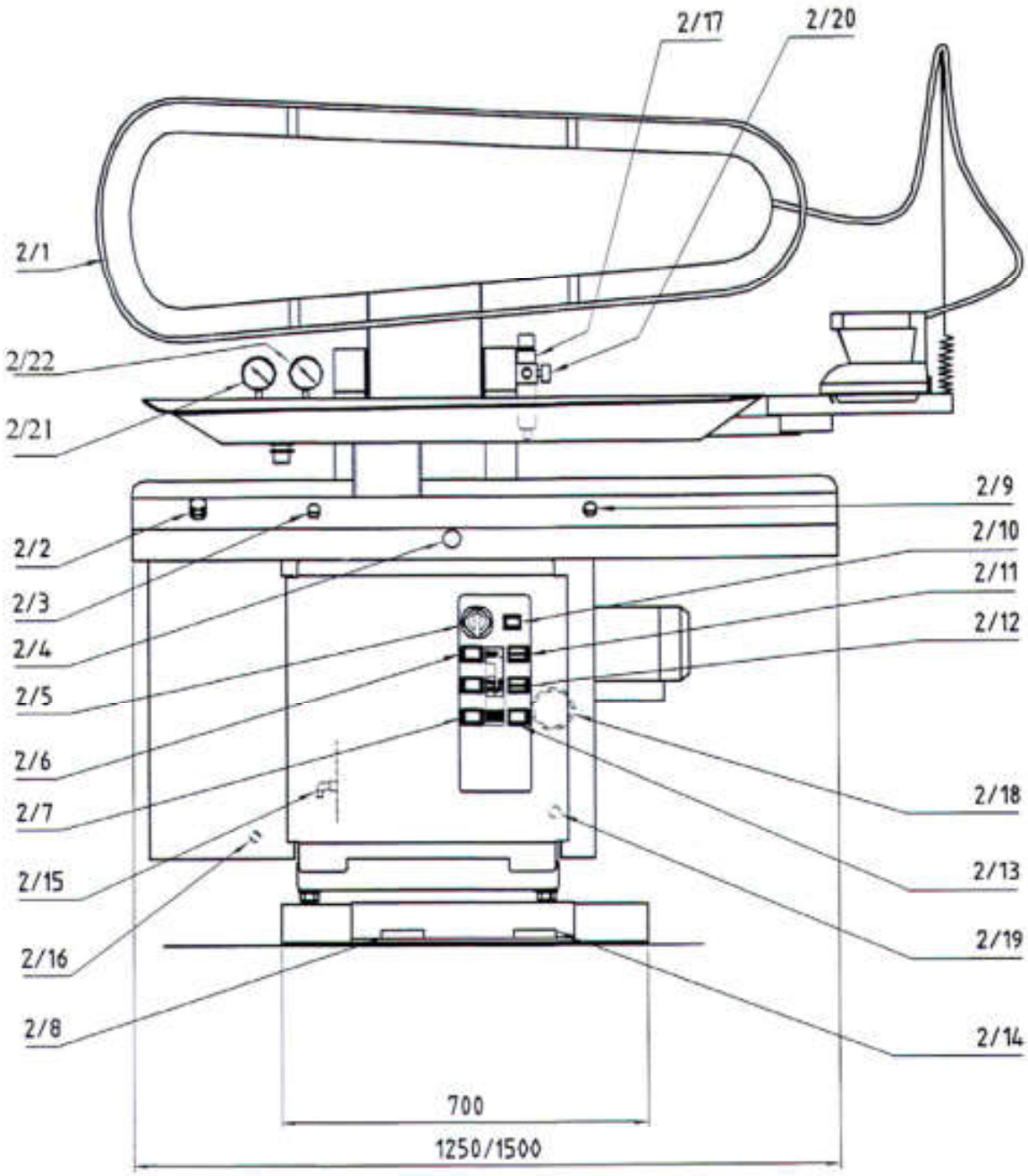

2/17
2/20
2/1
2/22
2/21
2/9
2/2
2/10
2/3
2/11
2/4
2/12
2/5
2/6
2/18
2/7
2/13
2/15
2/19
2/16
2/14
2/8
700
1250/1500

РИС. 2

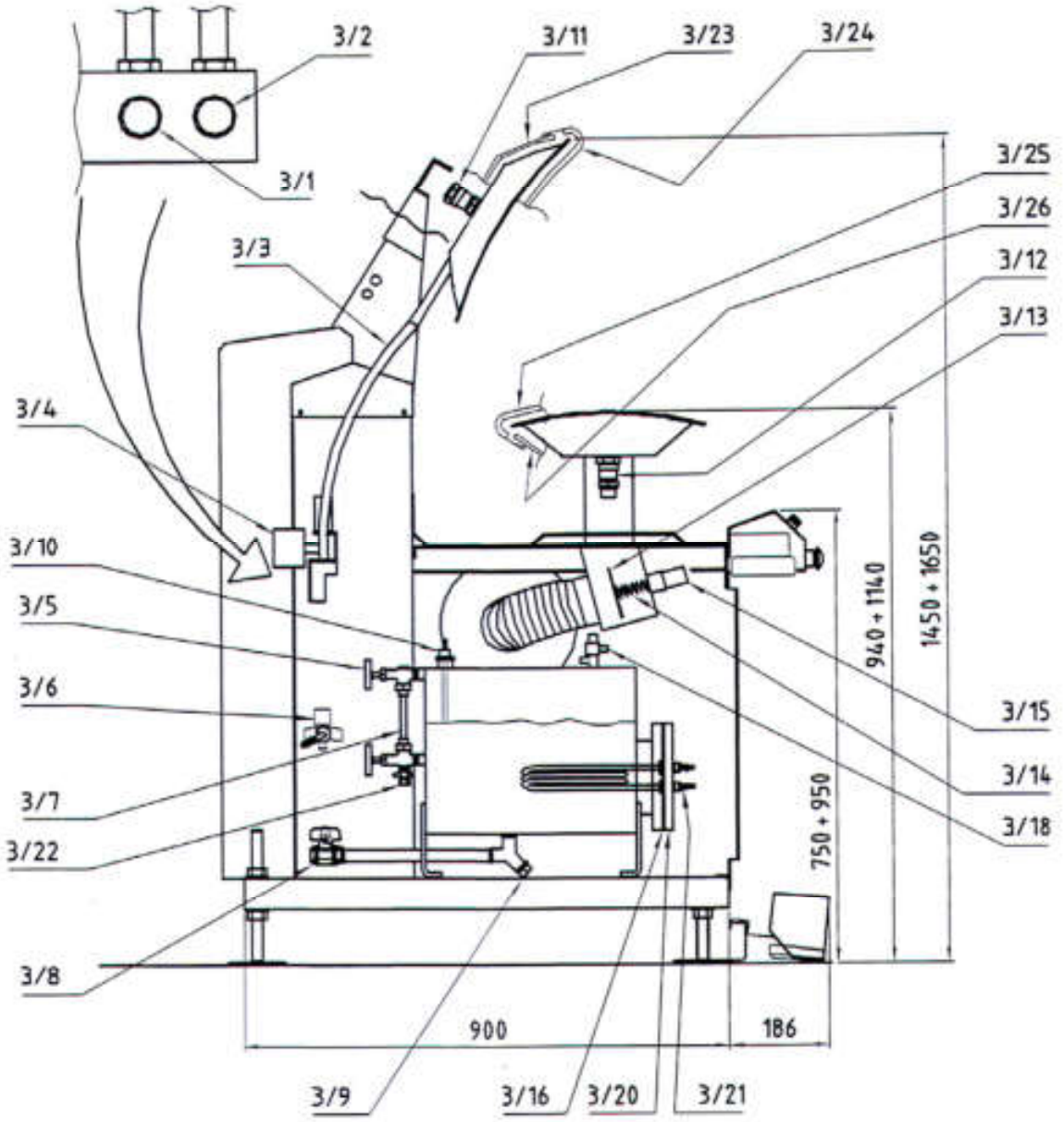

3/2
3/11
3/23
3/24
3/1
3/25
3/26
3/3
3/12
3/13
3/4
3/10
3/5
3/6
3/15
3/14
3/7
3/18
3/22
3/8
940 ÷ 1140
1450 ÷ 1650
750 ÷ 950
900
186
3/9
3/16
3/20
3/21

РИС. 3

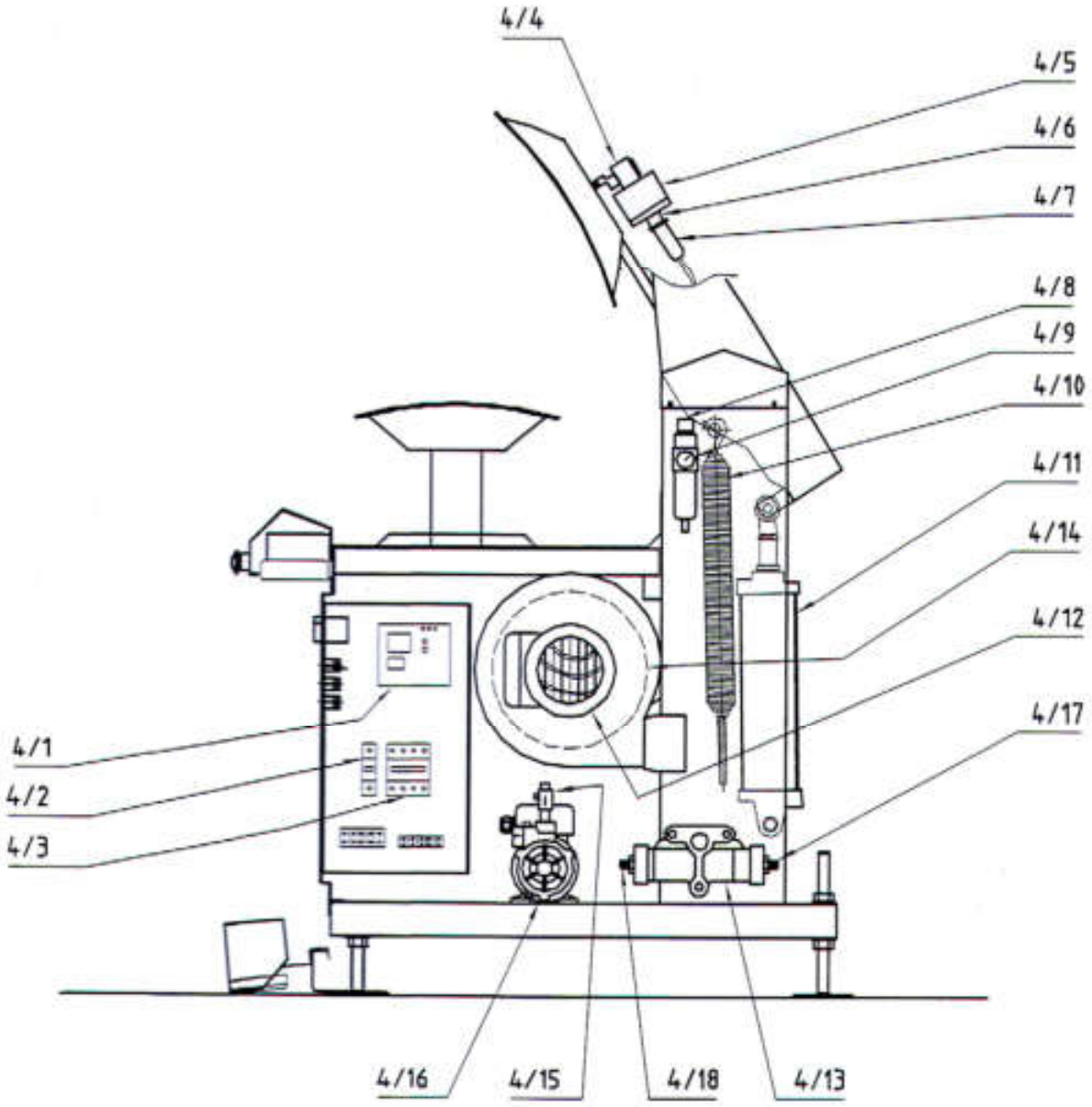
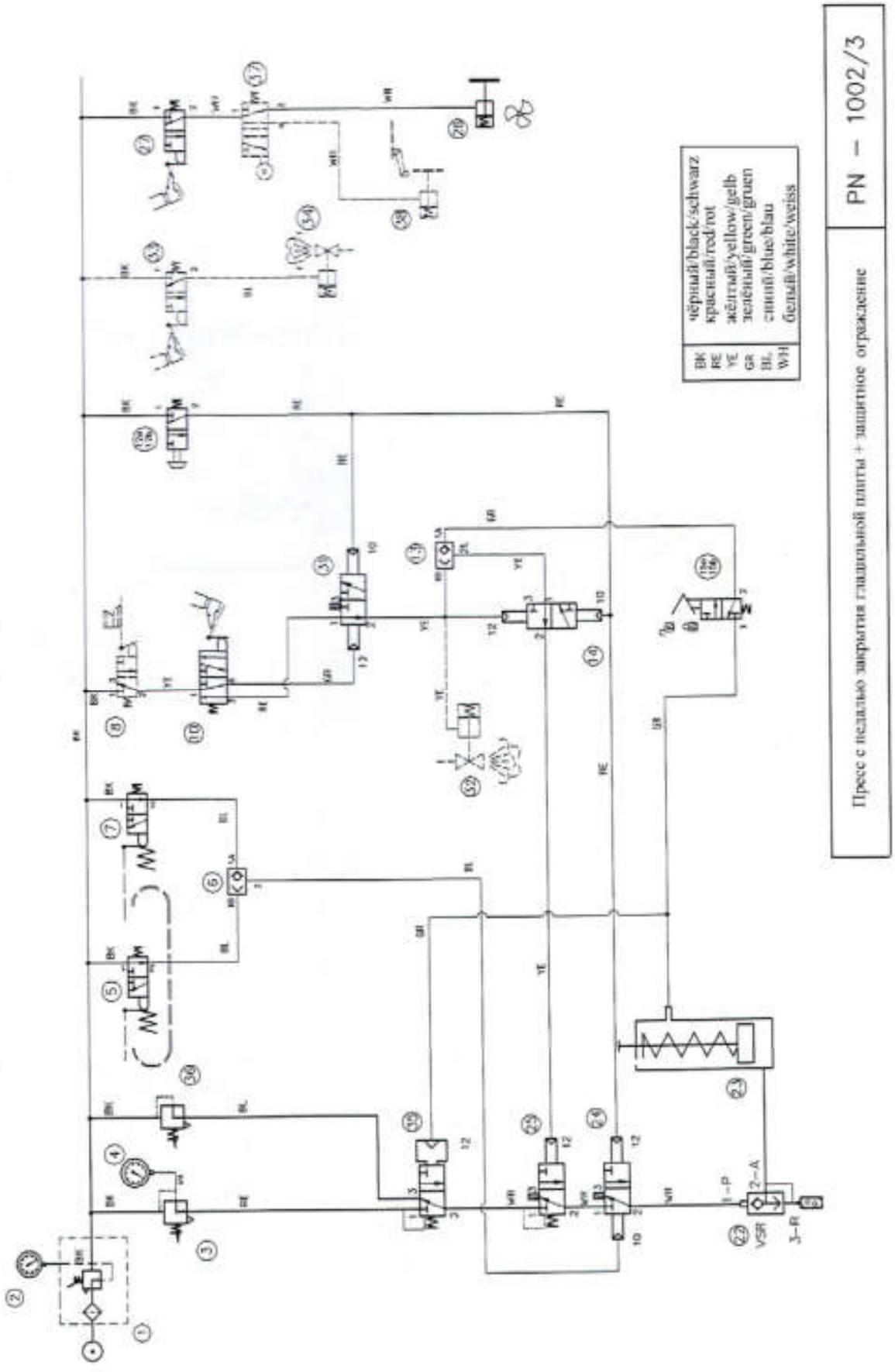
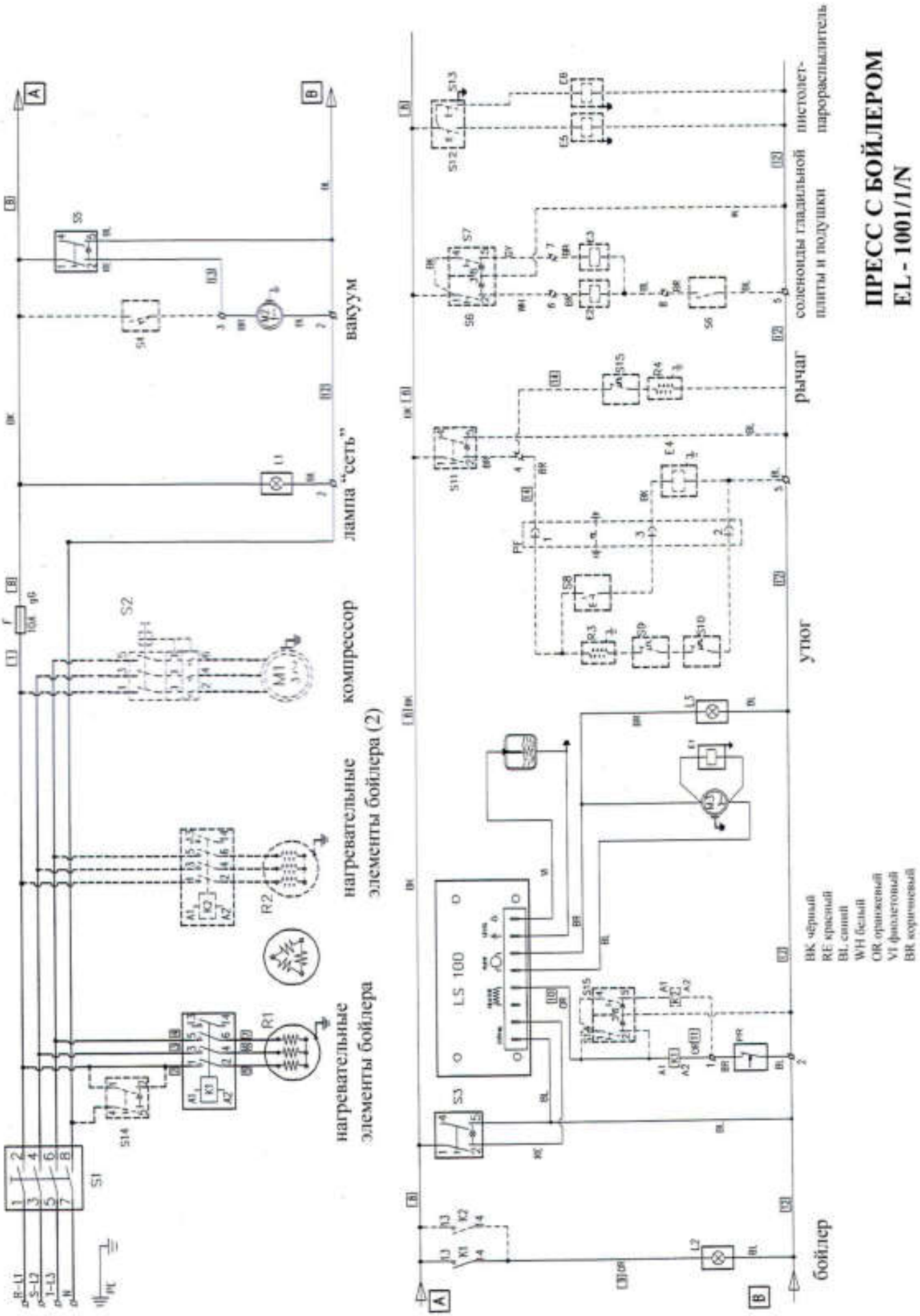


РИС. 4

СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ




ПРЕСС С БОЙЛЕРОМ
EL - 1001/1/N
вакуум
лампа "сеть"
компрессор
нагревательные элементы бойлера (2)
нагревательные элементы бойлера
рычаг
утюг
бойлер
соленоиды гладильной плиты и подушки
пистолет-парораспылитель
BK чёрный
RE красный
BL синий
WH белый
OR оранжевый
VI фиолетовый
BR коричневый
LS 100

ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Позиция	Код	Описание
1/2	20004	Манометр гладильной плиты
1/3	20058	Регулятор плавности открытия
1/4	20003	Регулятор давления
1/5	20011	2-х позиционный переключатель Ø 22 мм.
	20006	Микроклапан норм.закр.3/2 Ø 4 мм. задние соединения
1/6	20011	2-х позиционный переключатель Ø 22 мм.
	20006	Микроклапан норм.закр.3/2 Ø 4 мм. задние соединения
1/7	20008	Педаль подачи пара в нижнюю плиту
1/8	20024	Педаль закрытия гладильной плиты и подачи в неё пара
1/9	20009	Кнопка «красный гриб Ø 22 мм.
	20006	Микроклапан норм.закр.3/2 Ø 4 мм. задние соединения
1/10	20008	Педаль включения вакуума (отсоса пара)
1/13	20069	Регулятор воздухоочистителя 1/4"
1/14	20002	Фильтр-регулятор сжатого воздуха
1/15	20059	Клапан 3/2 Ø 4 мм. 304 MA UL
2/2	20003	Регулятор давления
2/3	20027	Нажимная кнопка Ø 22 мм.
	20006	Микроклапан норм.закр.3/2 Ø 4 мм. задние соединения
2/4	20009	Кнопка «красный гриб Ø 22 мм.
	20006	Микроклапан норм.закр.3/2 Ø 4 мм. задние соединения
2/5	20042	4-х полюсный выключатель 63A
	20060	4-х полюсный выключатель 32A
	20061	4-х полюсный выключатель 20A
2/6	20037	Выключатель бойлера
2/7	20037	Выключатель парового утюга
2/8	20008	Педаль подачи пара в нижнюю плиту
2/9	20027	Нажимная кнопка Ø 22 мм.
	20006	Микроклапан норм.закр.3/2 Ø 4 мм. задние соединения
2/10	20036	Красная лампа «сеть» (контроля включения питания)
2/11	20038	Двойной красный осветительный выключатель
2/12	20035	Контрольные лампы насоса и нагревателей
2/13	20037	Включение вакуумного вентилятора
2/14	20008	Педаль вакуума (отсоса пара)
2/17	20069	Регулятор воздухоочистителя 1/4"
2/20	20002	Фильтр-регулятор сжатого воздуха
2/21	20004	Манометр давления гладильной плиты
2/22	20004	Манометр давления в бойлере
3/3	20062	3/8" гибкий шланг из тефлона - нержавеющей стали
3/4	20063	Переключатель давления 2/6 бар 1/4"
3/5	20064	3/8" двойные клапаны для трубчатого уровнемера
3/6	20065	Водяной соленоид 90 ˚ 3/4" Ø 12 мм.
	20066	Водяная муфта 90 ˚ 3/4" Ø 12 мм.
3/7	20067	Стеклянная трубка с уплотнителями Ø 12 x 140 мм.
3/8	20068	Шаровой клапан 1/2" FF
3/10	20070	Датчик 3/8"

3/11	20071	Пневматический паровой клапан P33
3/12	20071	Пневматический паровой клапан P33
3/13	20072	Прокладка вакуумного клапана Ø100мм.
3/14	20073	Пружина вакуумного клапана
3/15	20019	Цилиндр вакуумного клапана
3/16	20075	Связующая тефлоновая прокладка
3/18	20076	Паровой предохранительный клапан D7/C 1/4"M
3/20	20077	Фланец для трёх нагревателей Ø200мм.
	20078	Фланец для шести нагревателей Ø200мм.
3/21	20079	Нагреватель 4000 Вт, 230В
	20080	Нагреватель 5000 Вт, 230В
3/22	20081	Шаровой клапан 1/4" MF
3/23	20082	Контактная изоляция «универсальной» гладильной плиты
	20085	Контактная изоляция гладильной плиты «для брюк»
	20086	Контактная изоляция гладильной плиты «для нижней части брюк»
3/24	20083	Набивка «универсальной» гладильной плиты
	20087	Набивка гладильной плиты «для брюк»
	20088	Набивка гладильной плиты «для нижней части брюк»
3/25	20084	Набивка «универсальной» подушки
	20089	Набивка подушки «для брюк»
	20090	Набивка подушки «для нижней части брюк»
3/26	20091	Контактная изоляция «универсальной» подушки
	20092	Контактная изоляция подушки «для брюк»
	20093	Контактная изоляция подушки «для нижней части брюк»
4/1	20094	Электронная карта уровня воды LS100
4/2	20095	Патрон (плавкого) предохранителя 32A Ø10x38
	20096	Плавкий предохранитель 10AGg Ø10x38
4/3	20051	Контактор C18
	20052	Контактор C32
4/4	20097	Соленоид парового утюга 230/50 – 60
4/5	20098	Фиксатор-держатель
4/6	20045	Патрон розетки
	20048	4-х полюсная розетка
4/7	20046	Патрон штепселя
	20047	4-х полюсный штепсель
4/8	20069	Регулятор воздухоочистителя 1/4"
4/9	20002	Фильтр-регулятор сжатого воздуха
4/10	20099	Пружина открытия гладильной плиты
4/11	20100	Цилиндр ISO-VDMA Ø100мм.
4/12	20101	Вакуумный исполнительный механизм MEC 71 0,25кВт 230/1/50
	20102	Вакуумный исполнительный механизм MEC 71 0,25кВт 230/1/60
4/13	20103	2-х сторонний амортизатор
4/14	20104	Вентилятор Ø270
4/15	20105	Обратный клапан 3/8"
4/16	20106	Насос PSAM70 230/1/50
	20107	Насос PSAM70 230/1/60

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс гладильный ЛПР 208.20-9156 Заводской номер _____

соответствует ГОСТ 12.2.084-93 и признан годным для эксплуатации.
Изделие подвергнуто консервации и упаковке.

Дата консервации "____ " _____ 20 г.

Срок консервации 3 года.

Дата выпуска "____ " _____ 20 г.

М.П.

Начальник ОТК _____ /_____/
Подпись Расшифровка подписи

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев со дня ввода машины в эксплуатацию при условии выполнения пуско-наладочных работ и обучения обслуживающего персонала специалистами поставщика или специализированной организацией, имеющей договор с поставщиком. Пуско-наладочные работы и обучение производятся за отдельную плату.

Гарантийный срок исчисляют со дня ввода машины в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев со дня отгрузки ее покупателю.

В пределах гарантийного срока поставщик обязуется безвозмездно устранять все неисправности при условии соблюдения потребителем правил, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации.

Поставщик не несет ответственности за надежность работы машины при несоблюдении потребителем требований настоящего руководства.

СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

табл. 1

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

ПРИМЕЧАНИЕ:

- указание о порядке составления акта-рекламации см. приложения.

КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

1. Машина, подлежащая хранению, должна быть надежно законсервирована.
2. Перед консервацией следует удалить имеющиеся следы коррозии без повреждения поверхностей.
3. Консервации подлежат неокрашенные металлические поверхности машины, кроме поверхностей из коррозионно-стойких сталей.
4. Консервацию производить по ГОСТ 9.014, группа изделий II, условия хранения ОЖ, срок действия до 3 лет.
5. Хранение машины должно производиться в закрытом помещении или под навесом.
6. Эксплуатационная документация вкладывается в полиэтиленовый пакет.
7. Машина упаковывается совместно с принадлежностями и тех. документацией в специальную тару, выполненную по ГОСТ 10198.
8. Маркирование тары выполняется в соответствии с ГОСТ 14192.
9. При транспортировке ящика с машиной необходимо:
    - прочно и правильно подвесить ящик к подъемному устройству, стропить в соответствии с маркировкой;
    - при подъеме и опускании ящика не допускать большого крена, ударов дном или бортом, сотрясений и рывков;
    - при погрузке и разгрузке ящик не кантовать;
    - выполнять требования знаков, указанных на ящике.

СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ, КОНСЕРВАЦИИ И РАСКОНСЕРВАЦИИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ИЗДЕЛИЯ

табл. 2

Дата консервации, расконсервации, установки на хранение или снятия с хранения	Условия хранения или метод консервации	Наименование предприятия, производившего консервацию, расконсервацию, установку на хранение или снятие с хранения	Должность фамилия, подпись ответственного за хранение лица

УЧЕТ РАБОТЫ

табл. 3

Месяцы	Итоговый учет работы по годам.								
	20 г.			20 г.			20 г.		
	Кол-во часов	Итого с начала эксплу-атации	Под-пись	Кол-во часов	Итого с начала эксплу-атации	Под-пись	Кол-во часов	Итого с начала эксплу-атации	Под-пись
Январь									
Февраль									
Март									
Апрель									
Май									
Июнь									
Июль									
Август									
Сентябрь									
Октябрь									
Ноябрь									
Декабрь									
ИТОГО									

УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

табл. 4

Дата	Количество часов работы с начала эксплуатации или после капитального ремонта	Вид технического обслуживания	Замечание о техническом состоянии	Должность, фамилия и подпись ответственного лица

ТРЕБОВАНИЯ К УЧЕТУ ОТКАЗОВ

При заполнении форм "Учет неисправностей при эксплуатации" и "Учет проведенных ремонтов изделия и его составных частей в графе "стоимость работ" наряду с величиной фактических затрат в рублях указывается группа сложности.

Первая группа сложности - отказы, устраняемые ремонтом или заменой деталей, которые расположены снаружи сборочных единиц.

Устранение отказов производится без разборки этих сборочных единиц.

Вторая группа сложности - отказы, устраняемые ремонтом или заменой легкодоступных сборочных единиц или их деталей, а также отказы, устранение которых требует раскрытия внутренних полостей основных сборочных единиц (но без разборки). Затраты составляют не более 30% стоимости сборочных единиц.

Третья группа сложности - отказы, для устранения которых требуется разборка или расчленение основных сборочных единиц, а затраты превышают 30% их стоимости.

Стоимость новой сборочной единицы принимается по данным, приведенным в "Нормах расхода запасных частей на капитальный ремонт".

Неисправности, не связанные с потерей работоспособности (например, повреждения окраски) не классифицируются как отказы, но учитываются при заполнении вышеуказанных форм.

УЧЕТ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

табл. 5

Дата отказа изделия или его составных частей	Количество часов работы с начала эксплуатации или после капитального ремонта	Наименование отказавшей составной части. Характер неисправности	Причина неисправности,количество часов работы отказавшей составной части	Режим работы изделия и характер его загрузки	Принятые меры по устранению неисправности, расход ЗИП и отметка о направлении рекламаций	Трудоемкость устранения неисправности в чел. час.	Продолжительность устранения неисправности, в час	Стоимость работ в руб.	Должность, фамилия и подпись лица,ответственного за устранение неисправности

СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗМЕНЕНИЯХ В КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТА

табл. 6

Основание (наименование документа)	Дата проведения изменений	Содержание проведенных работ	Характеристика работы изделия после проведенных изменений	Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за проведенное изменение	Примечание

СВЕДЕНИЯ О ЗАМЕНЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

табл. 7

Снятая часть				Вновь установленная часть		Дата, должность и подпись лица, ответственного за проведение замены
Наименование и обозначение	Заводской номер	Число отработанных часов (циклов)	Причина выхода из строя	Наименование и обозначение	Заводской номер	

УЧЕТ ПРОВЕДЕННЫХ РЕМОНТОВ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

табл. 8

Наименование и обозначение составной части	Основание Для сдачи в ремонт	Дата		Дата		Трудоемкость ремонта, чел. час.	Стоимость ремонта в руб.	Наименование ремонтного органа	Количество часов работы до ремонта	Вид ремонта (средний, капитальный и др.)	Наименование Ремонтных работ	Должность, фамилия и подпись ответственного лица	
		остановки машины для ремонта	ввода в эксплуа-тацию после ремонта	пос-тупления в ре-монт	выхо-да из ре-мон-та							произ-водивше го ремонт	принявшего из ремонта

АКТ–РЕКЛАМАЦИЯ

Акт–рекламация составляется комиссией.

В акте указывается:

- наименование организации – владельца изделия и полный почтовый и железнодорожный адрес;
- время и место составления акта;
- фамилии лиц, составивших акт, и их должности;
- время получения изделия и его заводской номер;
- время ввода изделия в эксплуатацию;
- условия эксплуатации изделия и число отработанных часов;
- количество и наименование дефектных деталей;
- подробное описание недостатков, по возможности с указанием причин, вызвавших недостатки, и обстоятельств, при которых они обнаружены;
- заключение комиссии, составившей акт о причинах неисправностей.

Примечание.

* Акт об обнаруженных визуально дефектах составляется не позднее 10 дней после получения изделия, а о скрытых дефектах, не обнаруженных при приемке на заводе, составляется в пятидневный срок с момента обнаружения.
* Акт и дефектные детали, кроме металлоконструкций, направляются предприятию–изготовителю.
* Завод не несет ответственности за повреждения в результате неумелого управления, неправильного обслуживания при эксплуатации и хранении изделия.
* Во время гарантийного срока, в случае обнаружения дефектов, представитель завода по вызову организации выезжает на место. Акт-рекламация составляется в его присутствии
* Если дефект произошел не по вине завода, организация, вызвавшая представителя завода, принимает на себя затраты, связанные с вызовом.
* Завод не несет ответственность за надежность работы машины и претензии к заводу являются необоснованными при отсутствии в паспорте (табл.14-22) сведений о проведенном техническом обслуживании, неисправностях при эксплуатации, изменениях в конструкции, о замене составных частей.
* Акты, составленные с нарушением указанных выше условий, завод к рассмотрению не принимает.

ОАО ВМЗ

После заполнения этой карты и отправки ее в адрес завода Вы получаете право на льготное обслуживание оборудования, как в гарантийный, так и в послегарантийный период, а также на поставку запасных частей.

Уважаемые дамы и господа.

Вы приобрели прачечное оборудование производства ОАО "Вяземский машиностроительный завод". Предприятие заинтересовано в его надежной работе в течение всего срока эксплуатации, поэтому нам необходимо владеть информацией об организациях, эксплуатирующих оборудование.

СЕРВИСНАЯ КАРТА

Пресс гладильный ЛПР 208.20-9156 зав. № .

Наименование эксплуатирующей организации

Почтовый адрес:

Тел., факс

Должность, Ф.И.О.

Наименование продавца (при покупке через посредника)

Учитывая Вашу занятость, мы постарались сделать предлагаемую сервисную карту максимально краткой. Убедительно просим Вас заполнить ее и выслать в наш адрес.

Наш адрес:
215100 Смоленская обл.,
г. Вязьма, ул. 25 Октября, 37

По вопросам сервисного обслуживания и приобретения запасных частей вы можете обратиться в нашу сервисную службу.

Наш адрес:
215100 Смоленская обл.,
г. Вязьма, ул. 25 Октября, 37
ОАО «Вяземский машиностроительный завод»
E-mail: dnepr@sci.smolensk.ru
http:// www.vyazma.su
Тел. (48131) 3-48-88, 3-47-33 - сервис
Тел. (48131) 3-48-22, 3-47-22 - запчасти
Факс (48131) 5-28-49

При обращении необходимо сообщить:

- **марку машины**
- **заводской номер**
- **дату приобретения**
- **дату запуска в эксплуатацию**
- **наименование организации, запустившей в эксплуатацию**