ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ВЯЗЕМСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»

Пресс гладильный ЛПР 387.50

Руководство по эксплуатации

Серийный номер: ……

Дата изготовления: ……

СОДЕРЖАНИЕ

ПРИЕМ ... 3
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ... 4
УСТАНОВКА ... 6
Перемещение ... ***6***
Установка ... ***6***
Характеристики материалов и соединений ... ***7***
ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ... 9
ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ ... 11
Указания по безопасности ... ***11***
НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ ... 13
ПОРЯДОК РАБОТЫ ... 14
Органы управления ... ***14***
Порядок включения и выключения машины ... ***16***
Порядок работы ... ***17***
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ... 19
ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ ... 21
ФИЛЬТР-РЕДУКТОР ... 22
ЗАМЕНА ПОКРЫТИЯ ... 23
КОМПЛЕКТ ПОКРЫТИЙ ... 23
СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ... 25
СХЕМА ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ... 26
Перечень элементов ... ***27***
СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ ... 28
ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ ... 29
СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ ... 30
КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА ... 31
СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ, КОНСЕРВАЦИИ И РАСКОНСЕРВАЦИИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ИЗДЕЛИЯ ... 32
УЧЕТ РАБОТЫ ... 33
УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ... 34
ТРЕБОВАНИЯ К УЧЕТУ ОТКАЗОВ ... 35
УЧЕТ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ... 36
СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗМЕНЕНИЯХ В КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТА ... 37
СВЕДЕНИЯ О ЗАМЕНЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ... 38
УЧЕТ ПРОВЕДЕННЫХ РЕМОНТОВ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ... 39
АКТ–РЕКЛАМАЦИЯ ... 40

ПРИЕМ

При получении машины необходимо 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 таблиц, приведенных далее в документации, указав в заказе требуемые запчасти.



Рис.1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

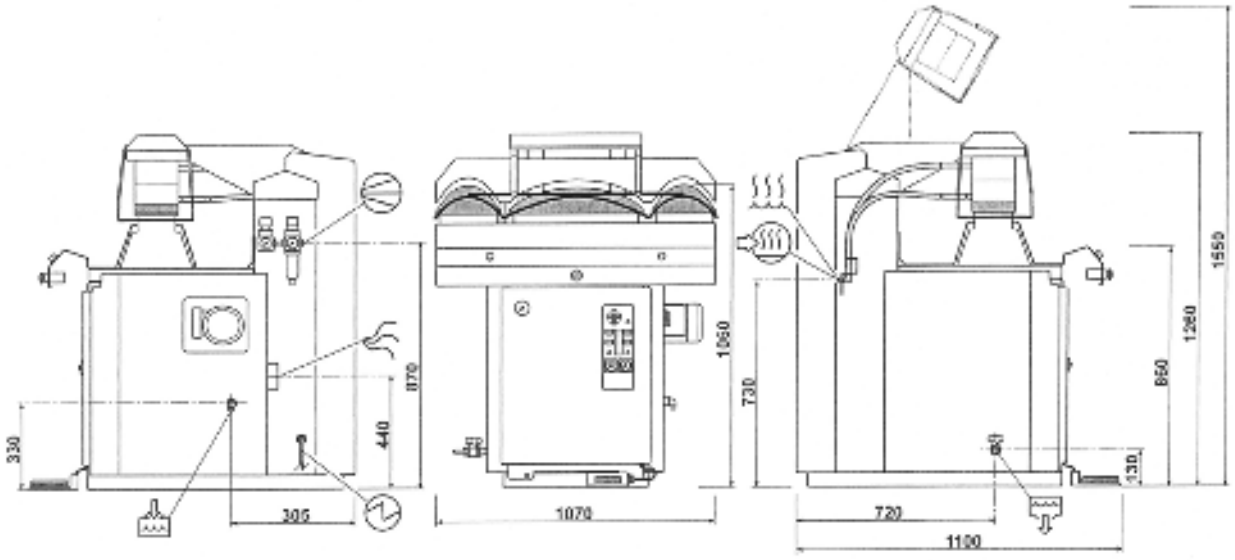
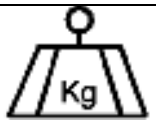


Рис.2.

Указанные размеры даются для машин без дополнительных приспособлений.

Расходы указаны для усредненного цикла работы и могут изменяться в зависимости от цикла работы.

	Габаритные размеры в упаковке: Длина, мм Ширина, мм Высота, мм	 1380 1150 1450
	Мощность, кВт	30,25-35,25
	Расход электроэнергии, кВт·ч	22,7-26,25
	Подвод сжатого воздуха	1/4”
	Давление сжатого воздуха, МПа	0,6
	Расход сжатого воздуха, л/мин	10
	Подача пара для второго устройства	3/8”
	Возврат конденсата от второго устройства	3/8”
	Подвод воды в емкость парогенератора, мм	Ø13
	Слив воды из емкости парогенератора	1/2”

	Мощность парогенератора, кВт	30-35
	Объем емкости для воды парогенератора, л	50
	Максимальная производительность парогенератора, кг/час	40,2-46,9
	Отвод паровоздушной смеси, мм	Ø100
	Уровень шума, дБ	70
	Масса нетто, кг	250
	Масса брутто, кг	См. на упаковке

УСТАНОВКА

Перемещение

Для удобного захвата машины погрузчиком (рис. 3а) вилы должны входить между деревянных брусьев поддона машины или, если нет поддона, под основание машины (рис. 3б). Перемещение машины краном осуществляется с помощью строп (рис. 3в, поз. а).

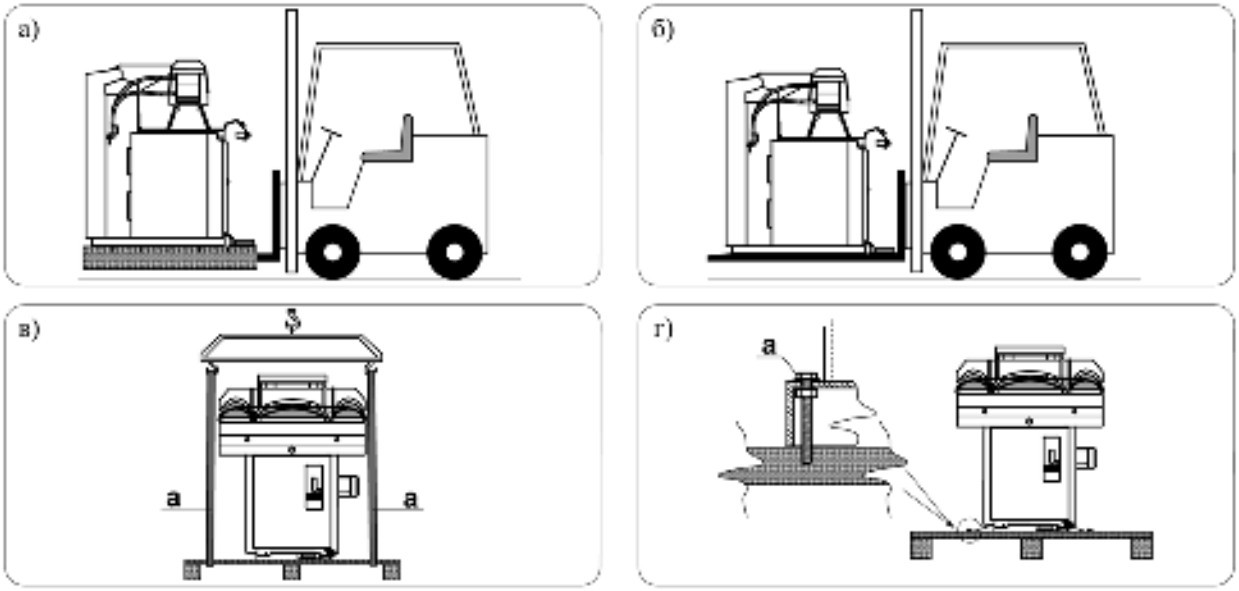


Рис. 3

Установка

Снимите боковые ремни и крепежные винты с поддона (рис. 3г, поз. а).

Установить машину так, чтобы обеспечить необходимое для обслуживания пространство вокруг машины. Установить педаль.

Удалить стяжки (рис.4, поз. а)

ВНИМАНИЕ! Берегите руки во время выполнения данной операции.

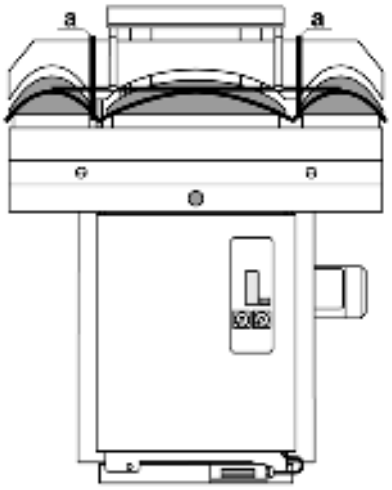


Рис. 4

Подключения

Для работы машины необходимы следующие источники энергии:

ВОДА:

Должно быть предусмотрено подключение машины к водопроводной сети, к тому же, должен быть обеспечен слив воды из емкости встроенного парогенератора.

СЖАТЫЙ ВОЗДУХ:

Необходимое давление 0,6 МПа.

ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЯ:

Должно быть предусмотрено подключение машины к электрической сети, напряжение и частота которой соответствуют указанным требованиям (см. шильдик).

Характеристики материалов и соединений

Перед подключением машины к сети необходимо обеспечить слив воды из трубопроводов, установить на выходе компрессора осушители и оборудование для отделения масла.

ВНИМАНИЕ! Работы по подключению должны выполняться квалифицированными специалистами. Используемые материалы должны иметь требуемые характеристики. Материалы, используемые при подключении, должны соответствовать требованиям производителя (поставляемые с машиной, по отдельному заказу у производителя, из комплекта для подключения машин). Схемы подключения могут изменяться при использовании дополнительных приспособлений (рис. 5)

А – ЗАПОЛНЕНИЕ ВОДОЙ

1 - Шаровый кран с рабочим давлением 13 атм.

2 - Гибкий трубопровод с рабочим давлением 13 атм.

В – СЛИВ ВОДЫ И КОНДЕНСАТА ИЗ ПАРОГЕНЕРАТОРА

3 - Шаровый кран с рабочим давлением 30 атм.

4 - PTFE трубка с покрытием (оплетка) из нержавеющей стали с рабочим давлением 30 атм. и рабочей температурой от -60 до +240°C.

С – ПОДВОД ВОЗДУХА

5 - Шаровой кран с рабочим давлением 13 атм.

6 – Гибкий трубопровод с рабочим давлением 40 атм.

D – ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

- Подключить машину к сети согласно ПУЭ.
- Изоляция проводов должна соответствовать требованиям ПУЭ.

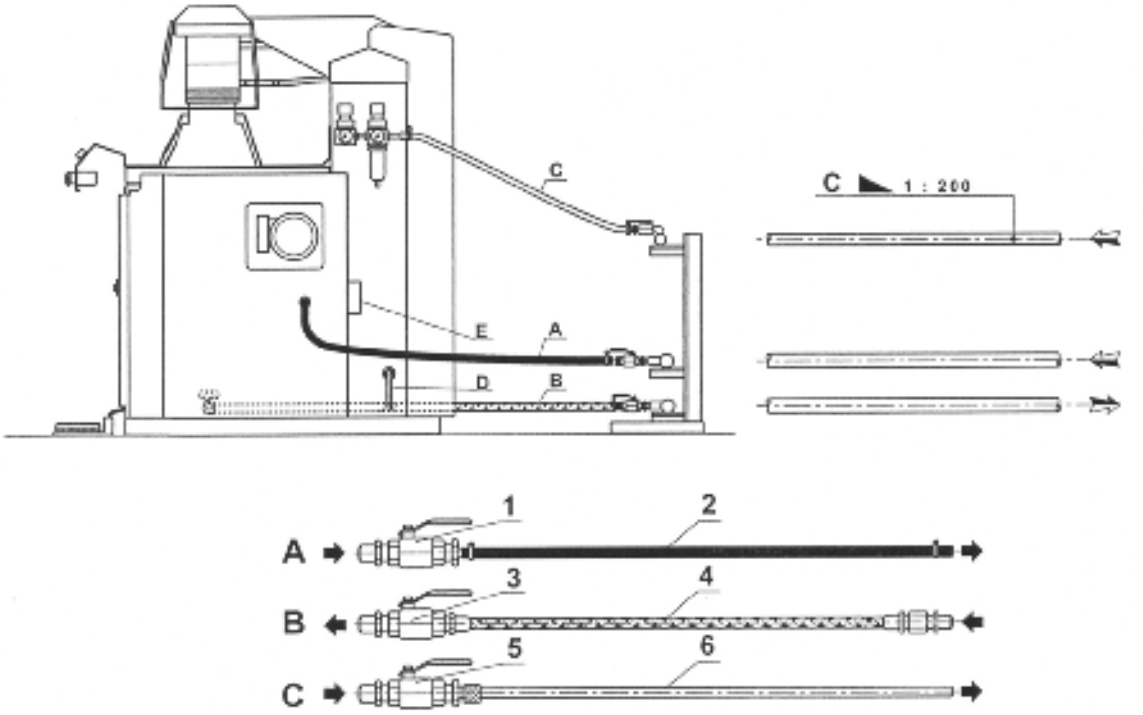


Рис. 5

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Машина оборудована несколькими защитными устройствами, обозначенными специальными этикетками с указаниями по их функционированию. Оператор, работающий на машине, должен быть знаком с работой этих устройств.

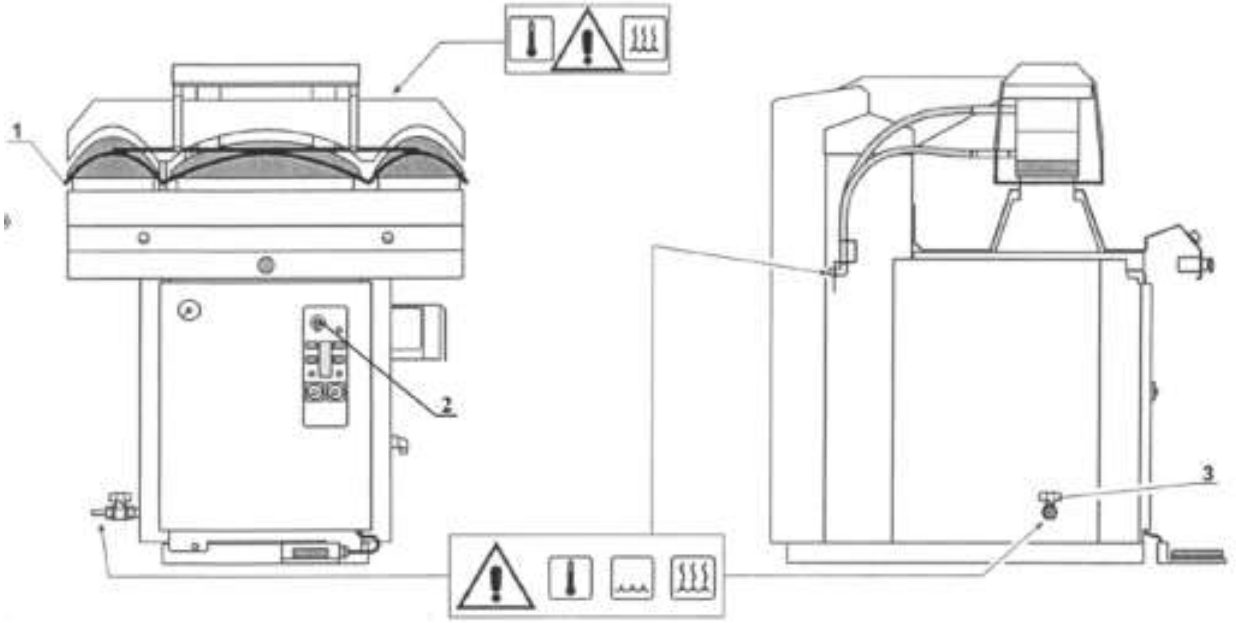


Рис. 6

Планка защиты рук (рис. 6, поз.1).

Это устройство, установленное по периметру верхней плиты машины на расстоянии 30 мм. (рис. 7, а).

Внимание! Ежедневно проверяйте функционирование планки защиты рук.

Главный выключатель (рис. 6, поз. 2)

Выключатель позволяет отключать электроснабжение машины при повороте из позиции «I» в позицию «O» (рис. 7, б).

Кран шаровый выпуска из парогенератора (рис. 6, поз. 3)

Для быстрого выпуска из парогенератора конденсата под давлением и слива воды перевести рычаг крана в положение «открыто» (рис. 7, в).

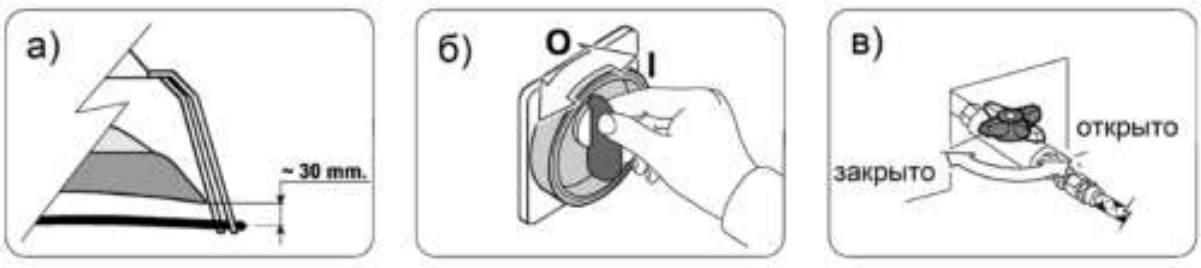


Рис. 7

Защитные облицовки

Машина оснащена съемными облицовками.

Теплоизоляция

Горячие области теплоизолированы для предотвращения ожогов у оператора.

ВНИМАНИЕ! В дальнейшем рекомендуется следовать перечисленным ниже правилам:

- **Не допускать попадания влаги на электрооборудование машины при влажной уборке полов.**
- **Держаться на безопасном расстоянии во время работы машины.**
- **Не проводить никакого обслуживания, пока не будут отключены (перекрыты) все энергетические источники (электроэнергия, пар).**

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Указания по безопасности

Во избежание проблем с эксплуатацией машины, рекомендуется внимательно прочитать и в дальнейшем точно следовать следующим инструкциям.

- Только специально обученный персонал может работать на машине.
- В зону работы не должны допускаться посторонние лица.
- Не допускать засорение пространства вокруг машины смазкой, маслами и другими предметами.

Те же инструкции нужно соблюдать и при обслуживании машины, которое должны проводить только сертифицированные специалисты **после отключения подачи пара и электроэнергии**.

При обнаружении неисправности или потенциальной опасности при работе машины немедленно сообщить об этом ответственному за обслуживание машины, прекратить работу, отключить машину и не начинать работу до устранения неисправности.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ПРОВЕРИТЬ (рис. 8):

A – ЗАПОЛНЕНИЕ ВОДОЙ (Правильность соединения).

B – СЛИВ ВОДЫ (Правильность соединения).

C – ПОДАЧУ СЖАТОГО ВОЗДУХА (Правильность соединения).

D – ПОДВОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ (Правильность соединения, напряжение и заземление).

ЗАЩИТНЫЕ ОБЛИЦОВКИ (Убедитесь в том, что они надлежащим образом закреплены на раме машины).

УСТРОЙСТВО БЕЗОПАСНОСТИ (ограждения для защиты рук):

1 - Установите главный переключатель "S1" в положение "I", при этом загорится сигнальная лампа "L3".

2 – Нажмите на планку защиты рук "SQ1".

3 - Нажмите кнопки "16" и "17", при этом верхняя плита не должна двигаться.

4 - Возобновить работу устройства безопасности, нажав на кнопку "20”.

Машина готова к работе.

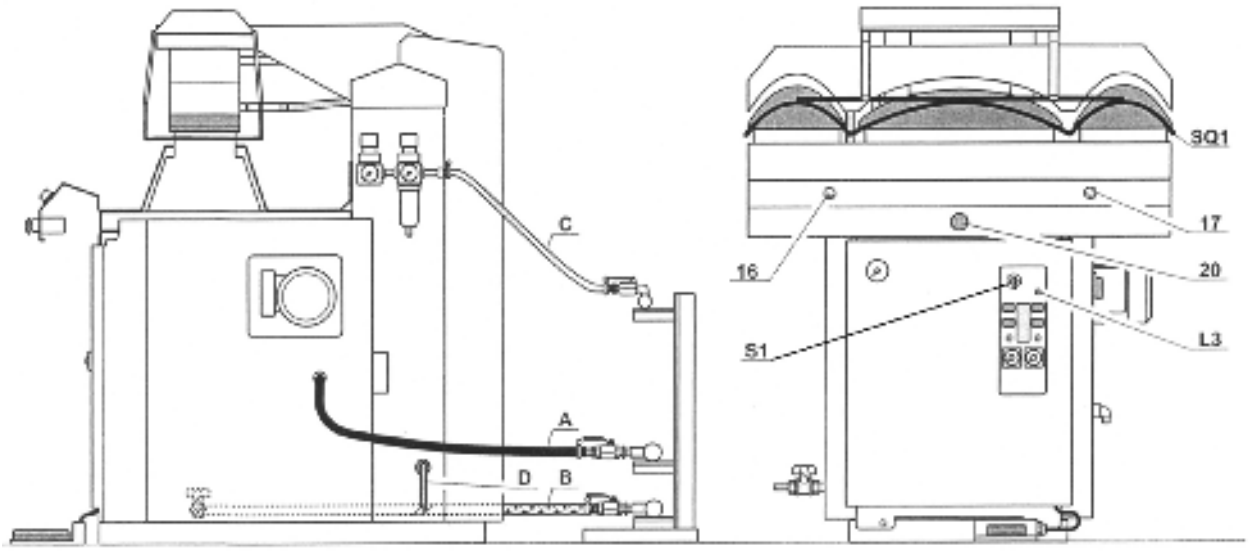


Рис. 8

НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ

Все настройки и регулировки машины должны выполняться в соответствии с правилами техники безопасности. Перед началом технического обслуживания отключить подачу электроэнергии за исключением случаев, когда электроэнергия требуется для технического обслуживания.

ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА (рис. 9).

Регулировка осуществляется с помощью вращения рукоятки "1" на редукторе, давление контролируется с помощью манометра "2".

УСИЛИЕ ПРИЖИМА (рис. 9)

Регулировка осуществляется с помощью вращения рукоятки регулятора давления "3", давление контролируется с помощью манометра "4".

ПРИЛЕГАНИЕ ВЕРХНЕЙ ПЛИТЫ (рис. 9)

Регулировка осуществляется при помощи гаечного ключа на «17» вращением гаек "а".

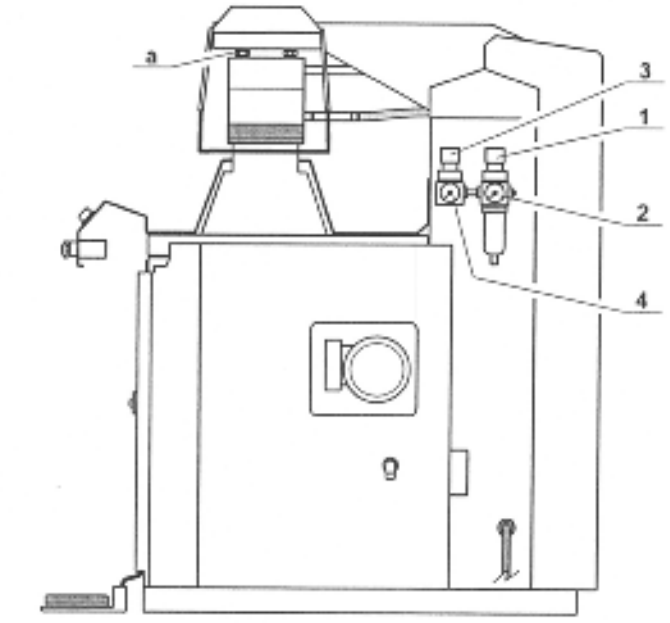


Рис. 9

ПОРЯДОК РАБОТЫ

Органы управления

Все органы управления вынесены позициями на рис.10, а их функции поясняются графическими знаками и в таблице.

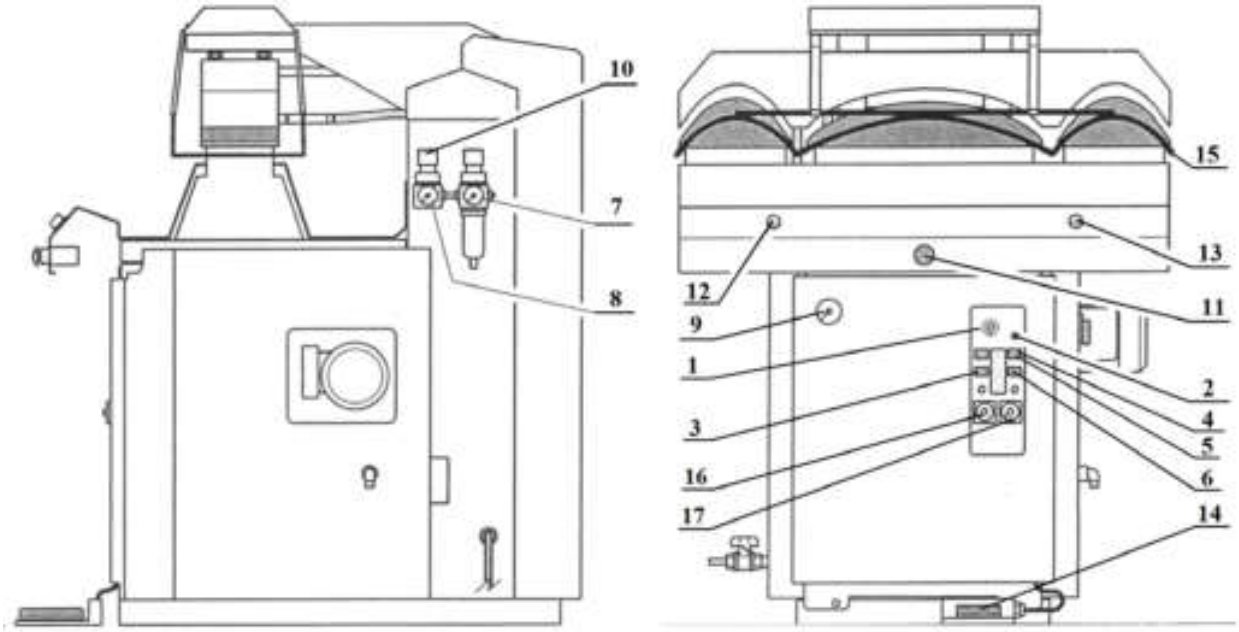


Рис. 10

Поз.	Наименование	Назначение
1	Главный выключатель	Включает и отключает напряжение
2	Сигнальная лампа подачи напряжения	Включена, когда машина под напряжением
3	Выключатель парогенератора	Включение (1) и выключение (О) парогенератора
4	Лампа включения парогенератора	Включена, когда работает парогенератор
5	Лампа включения насоса	Включена, когда работает насос
6	Таймер	Включение (1) и выключение (О)
7	Манометр давления воздуха	Показывает давление сжатого воздуха на входе в машину
8	Манометр давления прижима пресс-форм	Показывает давление воздуха в механизме прижима верхней плиты

Поз.	Наименование	Назначение
9	Манометр паровой	Показывает давление пара в парогенераторе
10	Регулятор усилия прижима пресс-форм	Регулирует давление воздуха в механизме прижима верхней плиты
11	Аварийный подъем верхней плиты	При нажатии поднимается верхняя плита
12 13	Кнопки «Прижим»	При одновременном нажатии кнопок опускается верхняя плита
14	Педаль «Вакуум»	При нажатии создается вакуум в нижней плите
15	Планка защиты рук	При срабатывании планки во время опускания верхней плиты, плита возвращается в исходное положение
16	Таймер глажения	Устанавливает продолжительность прижима плиты
17	Таймер продувки	Устанавливает продолжительность продувки

Порядок включения и выключения машины

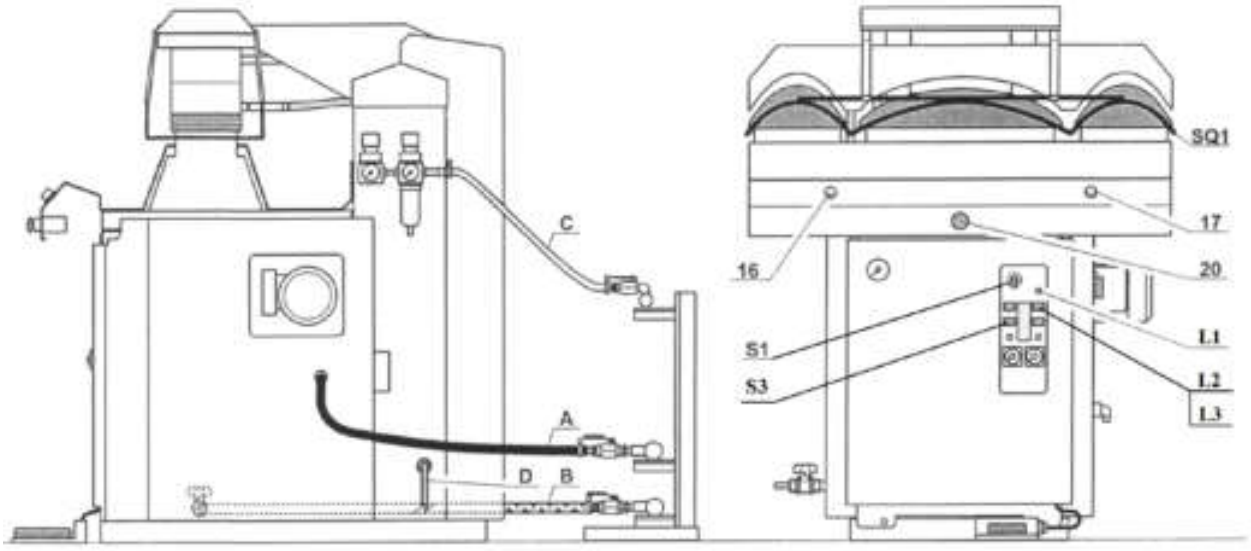


Рис.11

1. ЗАПОЛНЕНИЕ ВОДОЙ

Откройте кран "A".

2. СЛИВ ВОДЫ

Откройте кран "B" и проверьте кран на парогенераторе, он должен быть в положении "ЗАКРЫТО".

3. СЖАТЫЙ ВОЗДУХ

Откройте кран "C" и проверьте давление на входе, которое должно быть 0,7 МПа (~ 7 Атм). Если давление выше или ниже этого значения, то отрегулируйте его с помощью маховика на редукторе, контролируя значения с помощью манометра.

4. ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЯ

1 - Установите главный переключатель "S1" машины в положение "I", при этом загорится сигнальная лампа "L1".

2 - Установите выключатель "S3" в положение "I", при этом загорятся сигнальные лампы "L2 - L3". Включится парогенератор.

ПОРЯДОК ВЫКЛЮЧЕНИЯ (Смотри рис.11)

1. Установите главный выключатель машины"S1" в положение «O», при этом погаснет сигнальная лампа "L1".

2. С помощью крана выпустите из парогенератора остатки пара и воды (конденсат).

Примечание: В случае длительной остановки машины, отключить все источники энергии.

Порядок работы

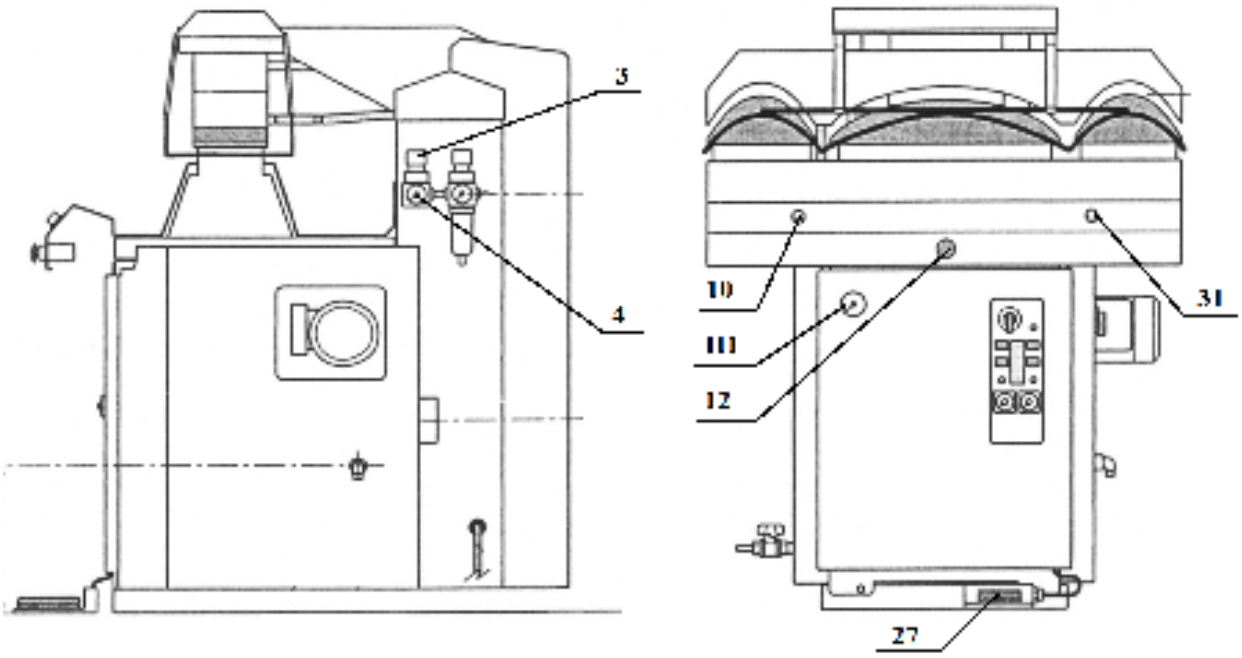


Рис.12

ПОДАЧА ПАРА

ВНИМАНИЕ! Не используйте отпаривание, когда парогенератор не работает на полной мощности. Это может привести к подаче конденсата вместо пара и загрязнению покрытия пресса. Когда давление в котле на манометре «H1» достигнет фиксированного значения 0,55 МПа (5,5 Атм.), вы можете приступить к работе.

ПЕРЕД ГЛАЖЕНИЕМ

Нажмите кнопки "10" - "31" одновременно на несколько секунд. Верхняя пресс-форма начнет опускаться до прижима к нижней пресс-форме. Если эта операция выполнена не корректно, то верхняя пресс-форма не начнет опускаться.

РАЗБЛОКИРОВАНИЕ

Чтобы разблокировать и вернуть верхнюю пресс-форму в исходное положение необходимо нажать один раз кнопку "12".

РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ПРИЖИМА

Регулировка усилия прижима (давления воздуха в механизме прижима) осуществляется с помощью регулятора "3", значение отображается на манометре "4".

ВНИМАНИЕ! Минимальное рабочее давление воздуха должно быть не менее 0,3 МПа (3 Атм.).

ВАКУУМ

Для отвода образовавшейся при глажении влаги нажмите ногой на педаль «27» на необходимое время.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Все работы по техническому обслуживанию машины должны выполняться в соответствии с действующими правилами техники безопасности.

Перед началом технического обслуживания отключить все энергетические источники (электроэнергия, сжатый воздух, пар), за исключением необходимых для проведения работ.

Правильное и своевременное техническое обслуживание обеспечивает надежность и долговечность работы машины.

Проводить техническое обслуживание в сроки согласно таблице (см. ниже).

Информируйте производителя о нарушениях в работе машины.

Очистка:

Очищать машину от пыли и загрязнений мягкой тканью еженедельно. Запрещается использовать сжатый воздух для очистки электрических частей.

Описание	Каждый день	Каждые 20 дней	Каждые 60 дней	Каждые 220 дней
Ежедневно, перед началом работы, удалить осадок со дна емкости парогенератора слив немного воды. Выполняйте эту операцию в следующей последовательности: 1. Включить главный выключатель «S1». 2. Подождать пока давление пара достигнет величины 0,1 МПа (1 Атм.), давление пара показывается на манометре H1, затем отключить главный выключатель «S1». 3. Медленно слить из емкости парогенератора около одного литра воды с помощью крана, затем закрыть кран. 4. Снова включить машину и, когда давление пара достигнет нужной величины, можно начинать работу.	+			
Предохранительные устройства	+			

Описание	Каждый день	Каждые 20 дней	Каждые 60 дней	Каждые 220 дней
Соединения и составные части		+		
Электрические устройства				+
Клапаны и пневматические цилиндры				+
Электромагнитные клапаны подачи воды, пара, сжатого воздуха			+	
Электрические педаль и кнопки			+	
Покрытие пресс-формы		+		
Проверка прилегания пресс-форм, при необходимости регулировка				+
Проверка эффективность работы редуктора сжатого воздуха, при необходимости замена				+
Проверка затяжки контргаек пружин, амортизаторов, рычагов, пневмоцилиндров			+	
Проверка тормозного цилиндра				+
Проверить паровые шланги в горячем и в холодном состоянии, состояние покрытия, фитинги и уплотнения				+
Проверить эффективность фильтра на входе воды в парогенератор очистить или заменить при необходимости			+	
Проверить ограждения (облицовки), затяжку винтов				+
Проверить фильтр-регулятор сжатого воздуха (см. руководство)				

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Неисправность	Причина
Превышение уровня воды в парогенераторе	Протекает уплотнение соленоидного клапана для налива воды
	Непрерывная работа насоса (слишком большое давление)
Непрерывная работа насоса	Заклинивание датчика уровня из-за засорения солями жесткости
Постоянное уменьшение давления пара	Закрыт кран подачи воды
	Поврежден нагревательный элемент парогенератора
	Повреждения электрических частей парогенератора
	Утечка воды из водяной магистрали
	Засорен соленоидный клапан подачи воды в парогенераторе
	Неисправен насос
	Засорен фильтр воды
Не работает система возврата конденсата	Засорен фильтр забора конденсата
Верхняя плита не опускается при нажатии кнопок начала цикла глажения	Закрыт кран подачи сжатого воздуха, или его давление недостаточно для работы пресса
Верхняя плита опускается или поднимается слишком быстро	Не откалиброван регулятор давления

ФИЛЬТР-РЕДУКТОР

Фильтр-редуктор подготавливает сжатый воздух на входе в машину. Сжатый воздух фильтруется, чтобы избежать загрязнений и повышенной влажности в пневматической системе, которые могут снизить эффективность работы и срок службы пневматических компонентов. Так же фильтр-редуктор обеспечивает оптимальное давление сжатого воздуха в машине.

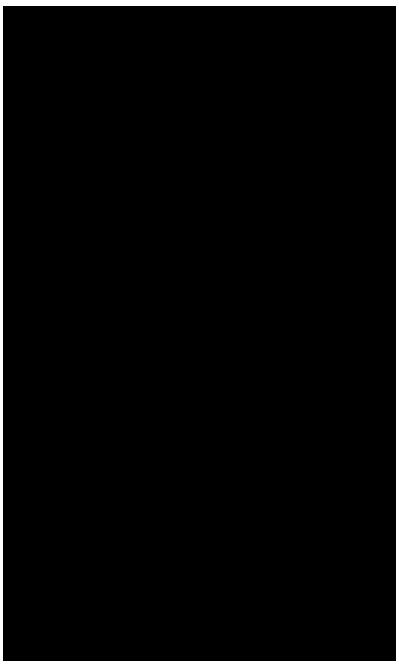


Рис. 13

РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ (рис. 13)

- Поднимите маховик "a".
- Вращайте маховик влево или вправо до получения нужного давления.
- Опустите маховик "a".

ОЧИСТКА ДРЕНАЖНОГО ФИЛЬТРА (рис. 13)

- На стекле указывается MAX уровень загрязнений. Когда содержание загрязнений достигает этого уровня, открутить пробку "c" и закрутить снова после полного опорожнения.

ЗАМЕНА ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА И ОЧИСТКА (рис. 13)

- Перекройте подачу сжатого воздуха.
- Отсоедините стеклянную колбу "b".
- Отверните экран "e" и очистите или заменить фильтр "d".
- Заверните экран "e".
- Установите на место стеклянную колбу "b".
- Включите подачу сжатого воздуха.

ЗАМЕНА ПОКРЫТИЯ

Пресс-формы покрыты материалами, которые предназначены для равномерного прохождения воздуха. Покрытия являются расходными материалами, и со временем изнашиваются, поэтому необходимо периодически производить проверку их эффективности. Износ покрытий оказывает негативное влияние на качество глажения, поэтому они должны быть заменены. Следуйте следующим инструкциям для замены покрытия:

ВНИМАНИЕ! Отключите все источники энергии и убедитесь, что пресс-формы холодные.

1. Снимите пружины, стягивающие покрытие.
2. Развяжите шнуры и снимите тканевое покрытие.
3. Удалите все слои покрытия.
4. Очистите пресс-форму и удалите остатки старого покрытия. Избегайте попадания инородных тел в отверстия пресс-форм.
5. Замените все слои покрытия, устанавливая их в порядке, обратном снятию и закрепите. Покрытия должны быть соответствующей формы (См. прилагаемую таблицу комплектов покрытий).
6. Различные слои покрытий пресс-форм должны быть покрыты верхним покрытием нужной формы (с возможным вставленным в его края металлическим прутком), привязать его веревками и пристегнуть пружинами.

КОМПЛЕКТ ПОКРЫТИЙ

Код	Описание	Кол-во
05.387.600	Покрытия форм манжет и воротничков	1
05.387.601	Силиконовые покрытия форм	1
40.141.103	Пружина Ø8 L=165 мм	1
40.141.104	Пружина Ø8 L=200 мм	1
40.141.105	Пружина Ø8 L=320 мм	1
65.812.101-10	Стержень Ø4 L=350 мм	1
65.812.101-11	Стержень Ø4 L=500 мм	1
65.812.101-12	Стержень Ø4 L=700 мм	1

90.180.100	Клей Bostik	1
90.180.108	Трубка силиконовая	2
65.811.101	Стержень из полиэстера Ø3	1

СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ

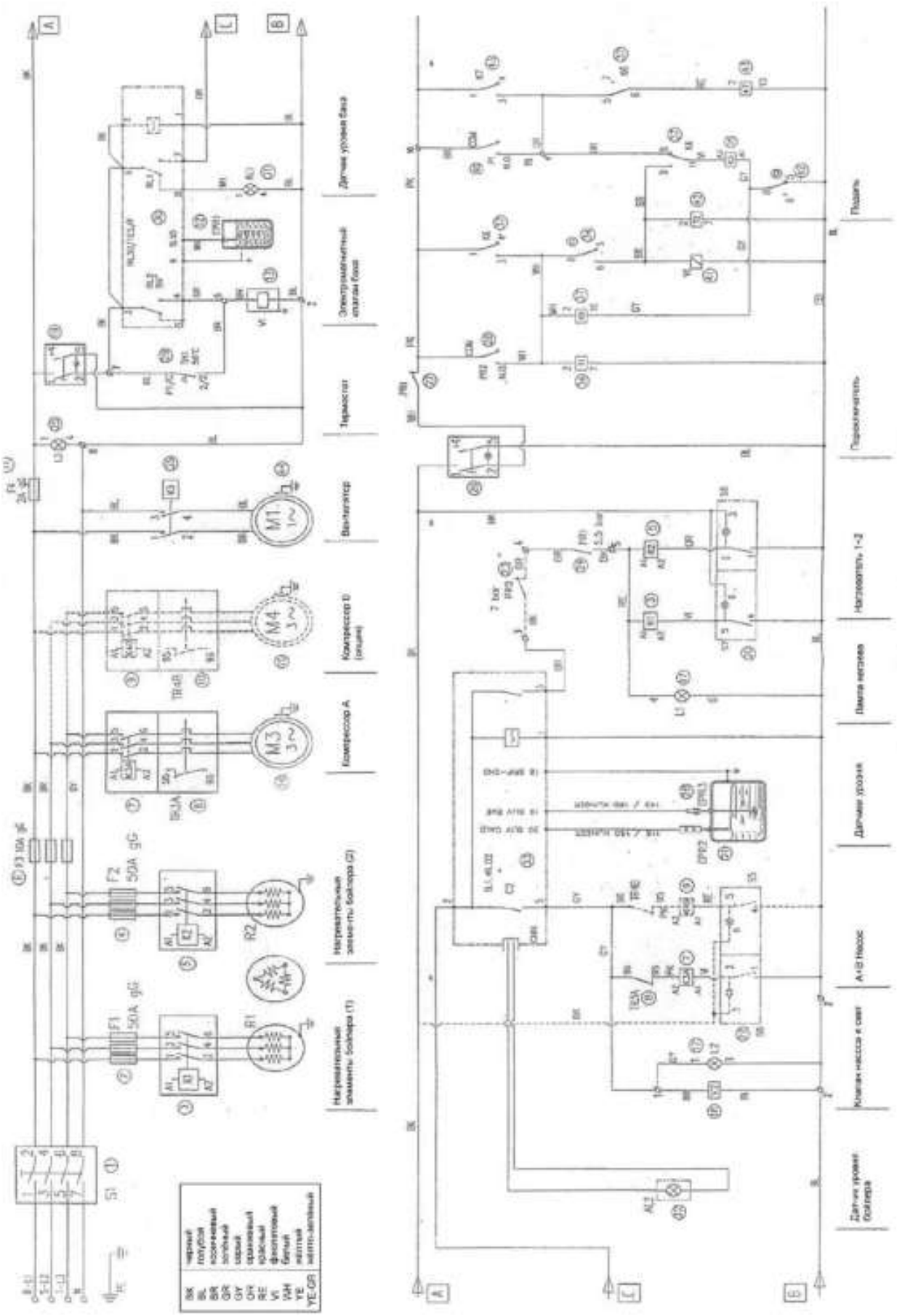
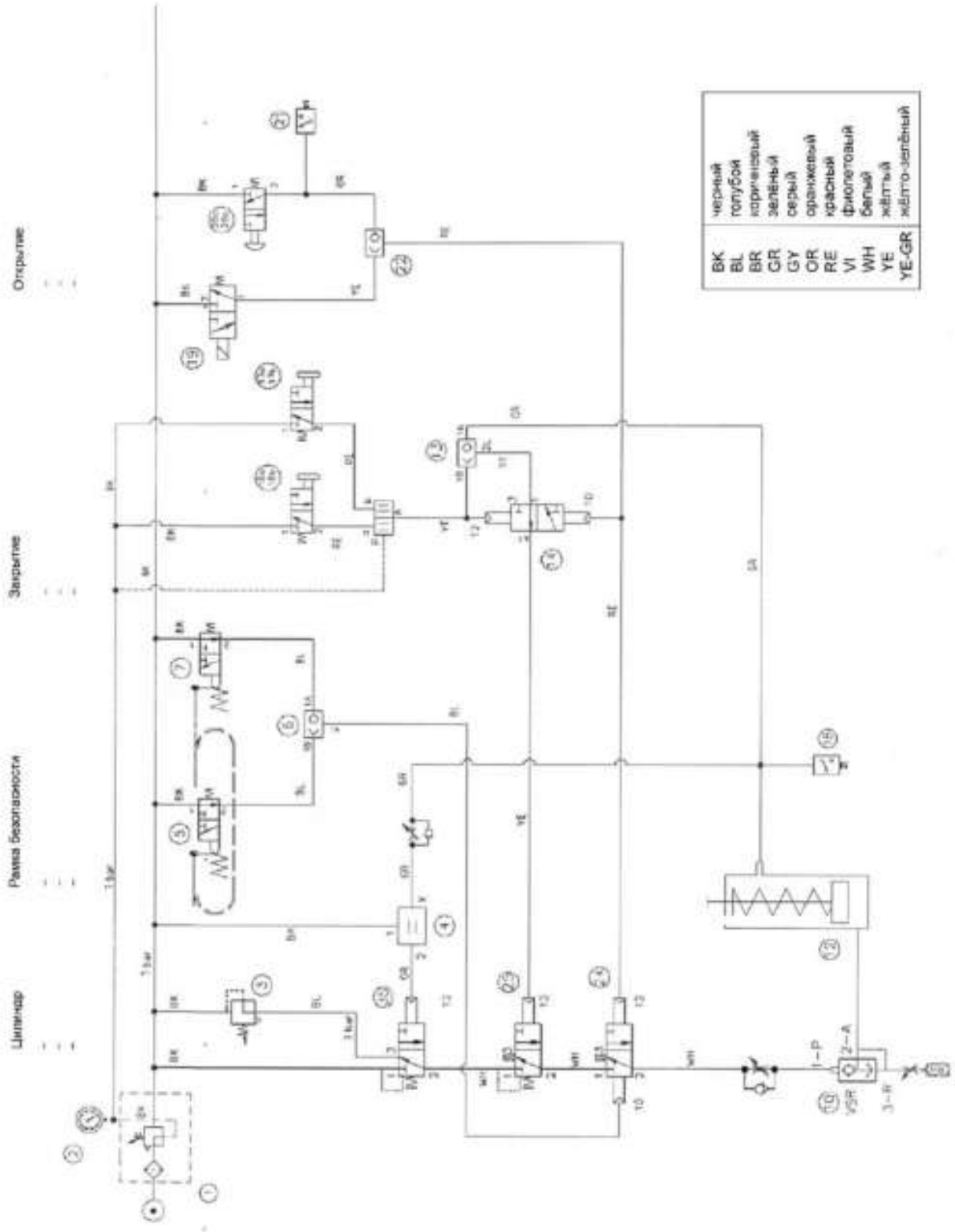


СХЕМА ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ



Перечень элементов

Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	05.208.312	Фильтр-редуктор Ø1/4"	1
2	05.208.300	Манометр	1
3	05.208.301	Регулятор давления глажения	1
4	05.208.320	Клапан Ø 4	1
5-7	05.208.314	Микро клапан 3/2 Н.З. Ø 4	1
6-13-22	05.208.315	Клапан OR Ø 4	1
10	05.208.318	Клапан быстрого выхлопа Ø 1/4"	1
12	05.387.350	Цилиндр Ø 100x175	1
14-24	05.208.316	Двухпозиционный клапан 3/2 Ø1/8 "	1
16a-17a	05.208.309	Кнопка Ø 22	2
16b-17b-20b	05.208.303	Клапан трехпозиционный н.з.	1
18	Датчик		
19	Клапан соленоидный		
20a	05.208.305	Красная кнопка Ø 22	1
21	Прессостат		
25-35	05.208.317	Клапан 3/2 Ø 1/8"	1

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс гладильный ЛПР 387.50

заводской номер _____

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 оборудования устанавливается 36 месяцев со дня продажи или после оформления Грузополучателем акта приема-передачи и соблюдения требований руководства по эксплуатации.

Для соблюдения требований руководства по эксплуатации и сохранения гарантии во время проведения пуско-наладочных работ вы можете обратиться в сервисный отдел завода или в организацию, имеющую договор с заводом на данный вид работ, при этом организация, производившая пуско-наладочные работы, несет полную ответственность за качество выполненных работ. Пуско-наладочные работы и обучение производятся по отдельному договору за отдельную плату.

Если во время гарантийного срока выявляются неисправности оборудования по вине завода-изготовителя, то все обнаруженные дефекты устраняются путем замены дефектной части оборудования, на основании соответствующих письменных претензий потребителя при условии соблюдения требований руководства по эксплуатации.

Для сохранения гарантии необходимо проводить техническое обслуживание, техническое обслуживание оборудования производителя специалистами завода или специализированной организацией, имеющей договор с заводом, по отдельному договору.

Гарантийный срок не распространяется на комплектующие изделия, гарантийный срок которых установлен в стандартах или технических условиях на эти изделия.

Гарантия не распространяется на части и узлы, подвергающиеся повышенному износу, электрические нагревательные элементы, клапана слива и налива воды и моющих растворов. Гарантия не распространяется на детали, имеющие повреждения, возникшие вследствие небрежного обращения с оборудованием и/или несоблюдения условий эксплуатации.

Гарантия не распространяется на детали нормального (естественного) износа (резинотехнические изделия, фильтры, лампочки, приводные ремни, диски сцепления, тормозные накладки, тормозные диски, прокладки различных типов, предохранители).

Гарантия не распространяется на расходные материалы (масло, смазочные материалы и пр.), используемые при замене дефектных деталей.

Ремонтные работы, проведенные сторонним лицом (организацией) не имеющей договора на техническое и сервисное обслуживание оборудования, от производителя оборудования, ведут к потере заводской гарантии.

Не возмещается также ущерб, вызванный не проведенным или проведенным ненадлежащим образом техническим обслуживанием. Например, пренебрежение ежедневным, периодическим техническим осмотром и/или обслуживанием в соответствии с указаниями Руководства по эксплуатации.

Завод не несет ответственности за надежность работы машины и снимает с себя гарантийные обязательства при несоблюдении потребителем требований настоящего документа и отсутствии в руководстве по эксплуатации сведений о проведенном техническом обслуживании, неисправностях при эксплуатации, изменениях в конструкции, и о замене составных частей (табл. 4-8).

После проведения технического обслуживания необходимо направить в адрес завода отчет о проведении ТО, и всех замеченных неисправностях.

СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

табл. 1

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

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 коррозионностойких 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 ил 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 эксплуатацию после ремонта	поступления в ремонт	выхода из ремонта							производившего 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: info@vyazma.su
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**