Открытое акционерное общество
"Волковысский завод кровельных и строительно-отделочных машин"

ОКП 48 3312
ОКП РБ 29.24.24.700
МКС 91.220

АГРЕГАТ ШПАКЛЕВОЧНЫЙ СО-150Б

П а с п о р т

СО-150Б.00.00.000 ПС

г. Волковыск

Паспорт является объединенным документом, содержащим сведения о конструкции, принципе действия, технических характеристиках изделия, его составных частях, указания необходимые для правильной и безопасной эксплуатации изделия, указания по техническому обслуживанию, ремонту, хранению и транспортированию, а также сведения о сертификации и утилизации агрегата шпаклевочного СО-150Б и гарантии изготовителя.

Наименование завода-изготовителя: ОАО "Волковысский завод кровельных и строительно-отделочных машин"

Почтовый адрес: 231895, Республика Беларусь, Гродненская область,
г. Волковыск, ул. С.Панковой 65

Обозначение технических условий ТУ 22-175-010-88.

К эксплуатации агрегата шпаклевочного допускаются лица имеющие специальность штукатура (маляра) не ниже III разряда, изучившие устройство и порядок работы, прошедшие инструктаж по технике безопасности и пожарной безопасности и имеющие группу по электробезопасности не ниже II.

Опасные воздействия для жизни и здоровья человека представляют: электрический ток, вращающиеся элементы агрегата, открытый поток рабочего материала и сжатого воздуха.

Изготовитель оставляет за собой право на внесение конструктивных изменений, которые могут быть не отражены в настоящем документе.

1 Описание и работа

1.1 Описание и работа изделия

1.1.1 Назначение изделия

Наименование и индекс изделия: Агрегат шпаклевочный СО-150Б

Общий вид агрегата показан на рисунке 1. Агрегат шпаклевочный СО-150Б предназначен для поэтажной подачи и нанесения на обрабатываемую поверхность шпаклевок подвижностью не менее 12 см, определяемую по ГОСТ 5802-86, а также грунтовок, клеевых и водно-клеевых составов, кроме ацетоносодержащих и взрывоопасных.

Агрегат может быть использован для инъецирования раствора подвижностью не менее 8 см (фракция наполнителя не более 2,5 мм), при выполнении ремонтных и реставрационных работ, нанесения тонких штукатурок, а также для побелки известковыми и меловыми составами, дезинфекции помещений и для распыления консервантов при силосовании кормов.

Комплект принадлежностей для выполнения указанных работ, поставляется по особому заказу.

Для нанесения шпаклевок и тонких штукатурок к распылителю шпаклевочного агрегата должен подаваться сжатый воздух давлением 0,6 МПа и расходом не более 0,6 $м^3$ /мин.

Питание шпаклевочного агрегата осуществляется от трехфазной сети переменного тока частотой (50±1) Гц, напряжением (380±38) В.

Вид климатического исполнения У1 по ГОСТ 15150-69, агрегат предназначен для эксплуатации в районах с умеренным климатом, на открытом воздухе, при температуре окружающего воздуха в пределах 273 до 318 К (от 0 до 45 ºС).

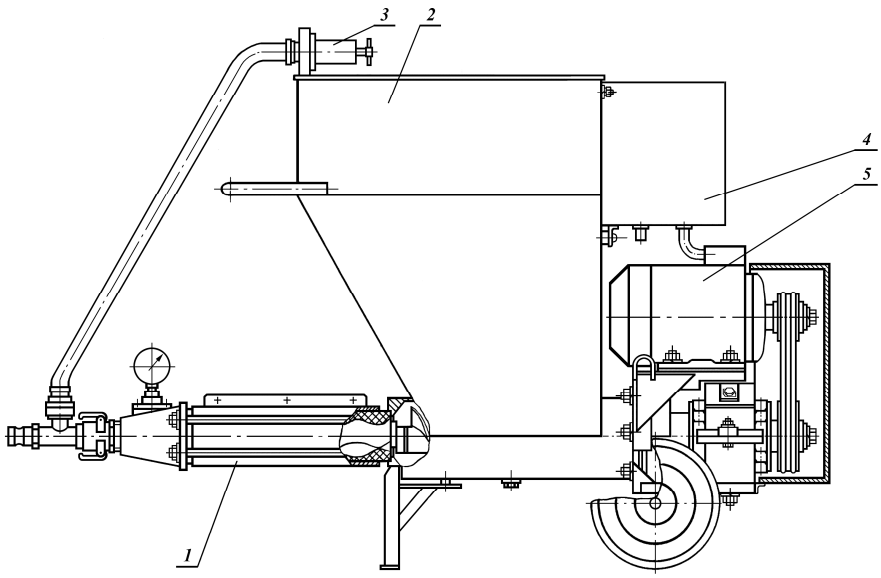

Рисунок 1. Агрегат шпаклевочный СО-150Б

1 - насос винтовой, 2 - бункер, 3 - клапан предохранительный,

4 - электрооборудование, 5 - привод

1.1.2 Технические характеристики

1.1.2.1 Технические характеристики агрегата приведены в таблице 1

Таблица 1

Наименование показателей	Значения
Производительность $м^3$/ч (л/ч) не менее:	0,4 (400)
Рабочее давление, МПа, не более:	2,0
Объем по загрузке, л, не более:	60
Номинальная мощность двигателя, кВт,	1,5
Номинальная потребляемая мощность, кВт не более	1,9
Удельный расход электроэнергии кВт·ч ($м^3$/ч), не более:	4,8
Габаритные размеры, мм, не более:	
длина	1500
ширина	560
высота	930
Масса (без принадлежностей), кг, не более:	110
Общая масса, кг, не более	129
Удельная материалоемкость, кг/($м^3$/ч), не более:	322,5

1.1.2.2 Характеристика подшипников качения приведена в таблице 2

Таблица 2

Номер подшипника	Обозначение стандарта	Основные размеры , мм.	Количество на сборочную единицу
46204	ГОСТ 831-75	20х47х14	2
46205	ГОСТ 831-75	25х52х15	2
46210	ГОСТ831-75	50х90х20	2

1.1.2.3 Характеристика уплотнений приведена в таблице 3

Таблица 3

Наименование и обозначение	Обозначение стандарта	Количество
Манжета I.2-19х35-3	ГОСТ 8752-79	1
Манжета I.2-48х70-3	ГОСТ 8752-79	2

1.1.2.4 Характеристика ремней приведена в таблице 4

Таблица 4

Наименование и обозначение	Обозначение стандарта	Количество
Ремень А-900Т	ГОСТ 1284.1-89	2

1.1.2.5 Характеристика электрооборудования приведена в таблице 5.
Схема электрическая принципиальная показана на рисунке 2

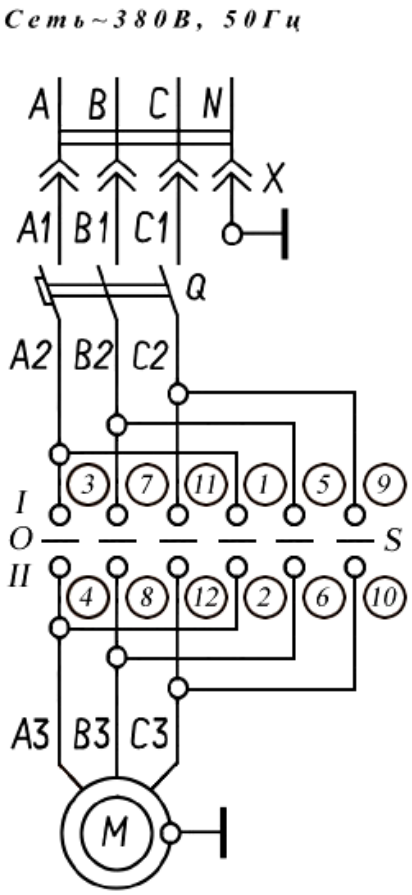

Рисунок 2. Схема электрическая принципиальная

Таблица 5

Поз.обозначение по схеме (рис.2)	Наименование	Кол.	Примечание
M	Двигатель АИР 80В4У3 380В, 50Гц исп.1М1081 ГОСТ28330-89	1	1,5кВт 1410об/мин
Q	Выключатель АЕ 2036М-10Н -00У3-А, 380В, 50Гц, 3,15А, 12Iн, ГОСТ Р 50030.2-99	1	
S	Переключатель ПК 16-54С-3031-У2 ТУ 3428-005-03965790-94	1	
X 1.1	Розетка силовая переносная 214, 3Р+РЕ, 16А, 380В, IP44 ГОСТ30849.1-2002	1	
X 1.2	Вилка силовая переносная 014, 3Р+РЕ, 16А, 380В, IP44 ГОСТ30849.1-2002	1	

1.1.3 Сведения о содержании драгоценных металлов.

Сведения суммарной массе драгоценных металлов:
серебро – 0,99765г.

1.2 Комплектность

Состав изделия и комплект поставки приведен в таблице 6

Таблица 6

Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
1	2	3	4
Эксплуатационная документация			
СО-150Б.00.00.000 ПС	Паспорт	1	
Состав изделия			
СО-150Б	Агрегат шпаклевочный	1	
СО-150Б.10.00.000	Клапан предохранительный	1	
СО-150Б.11.00.000	Комплект принадлежностей в том числе:		
СО-154.09.04.000	Удочка	1	
СО-150Б.11.01.000	Рукав	1	Ø16, 10м
СО-150Б.10.02.00	Воздухопровод	1	Ø9, 20м
	Заглушка AL DC 100-A	1	
У22.175.380	Ключ специальный	1	
У22.175.380-01	Ключ специальный	1	
Сменные и запасные части			
СО-115.01.11.500	Обойма	1	
СО-115.01.11.001	Винт	1	
СО-150.02.00.008	Уплотнение	4	
СО-150А.02.02.008	Кожух	2	
СО-115.17.00.002	Прокладка	2	
СО-154.09.04.400	Сопло	2	
СО-154.09.04.002	Вкладыш	1	
СО-154.09.04.200	Сопло	3	
СО-154.09.04.004	Вкладыш	2	
Поставляются по особому заказу			
СО-150Б.12.00.000	Комплект принадлежностей для безвоздушного распыле-ния в том числе:		
СО-150Б.11.01.000	Рукав	1	Ø16,10м
СО-150Б.12.01.000	Удочка	1	

1	2	3	4
СО-150Б.13.00.000	Комплект принадлежностей в том числе:		Для нанесения тонких штукатурок
Т-101.50.02.000	Воздухопровод	1	Ø9, 10м
МН 25.010.00	Растворопровод	1	Ø25, 10м
ФМУ 25.000	Форсунка	1	
СО-150Б.13.00.001	Очиститель	1	

1.3. Устройство и принцип работы

1.3.1 Устройство агрегата

Агрегат шпаклевочный (см. рисунок 1) состоит из следующих основных частей: насоса винтового 1, бункера 2, клапана предохранительного 3, электрооборудования 4, привода 5.

Агрегат поставляется с комплектом принадлежностей , необходимым для работы на строительных объектах и включает в себя удочку, рукав, воздухопровод и заглушку.

1.3.2 Принцип работы

Работа агрегата основана на способности насоса винтового развивать давление до 2 МПа и тем самым подавать шпаклевочные составы к месту выполнения работ.

Шпаклевку загружают в бункер. Вращение от электродвигателя, через клиноременную передачу, редуктор и шнек передается винту. При вращении винта в обойме происходит перемещение перекачиваемого состава от полости всасывания к полости нагнетания и дальнейшая подача его по рукавам к удочке. При помощи болтов, хомутом можно сжимать обойму и тем самым регулировать давление и производительность насоса по мере износа его рабочих органов.

Универсальная удочка (рисунок 3) может использоваться для нанесения как шпаклевочных, так и водных грунтовочных и окрасочных составов. Для этого она имеет сменные сопла с вкладышами. При работе со шпаклевочными составами в удочке устанавливаются сопло имеющее выходное отверстие диаметром 5 мм и конический вкладыш. К удочке подается сжатый воздух давлением 0,6 МПа и расходом не более 0,6 $м^3$/мин.

При работе с водными грунтовочными и окрасочными составами вязкостью от 18 до 20 с, определяемую по вискозиметру ВЗ-246, в удочке устанавливаются сопло имеющее выходное отверстие диаметром 1,45 мм и цилиндрический вкладыш.

Удочка (рисунок 4) применяется для нанесения методом безвоздушного распыления дезинфицирующих растворов, консервантов, водных грунтовочных и окрасочных составов. Растворы предварительно профильтровать.

Форсунка (рисунок 5) применяется для нанесения тонких штукатурок на обрабатываемую поверхность. К форсунке подается сжатый воздух давлением 0,6 МПа и расходом не более 0,6 $м^3$/мин. Изменение факела распыляемого материала производится с помощью сменных сопел входящих в комплект форсунки и регулировкой воздушным краном давления и расхода воздуха.

Снятие давления в рукаве производится реверсированием двигателя. Предохранительный клапан позволяет при повышении рабочего давления возвращать малярный состав обратно в бункер, обеспечив этим регулировку производительности и перемешивание состава.

1.3.3 Описание электрической схемы (рисунок 2)

Подключение агрегата осуществляется кабелем к трехфазной сети переменного тока напряжением 380В и частотой 50Гц.

При соединенных штепсельных разъемах X запитка электрооборудования производится включением вводного выключателя Q. Поворотом рукоятки переключателя S включается двигатель M «Вперед» или «Назад». Схемой предусмотрена защита электродвигателя агрегата от токов короткого замыкания и перегрузок с помощью выключателя Q.

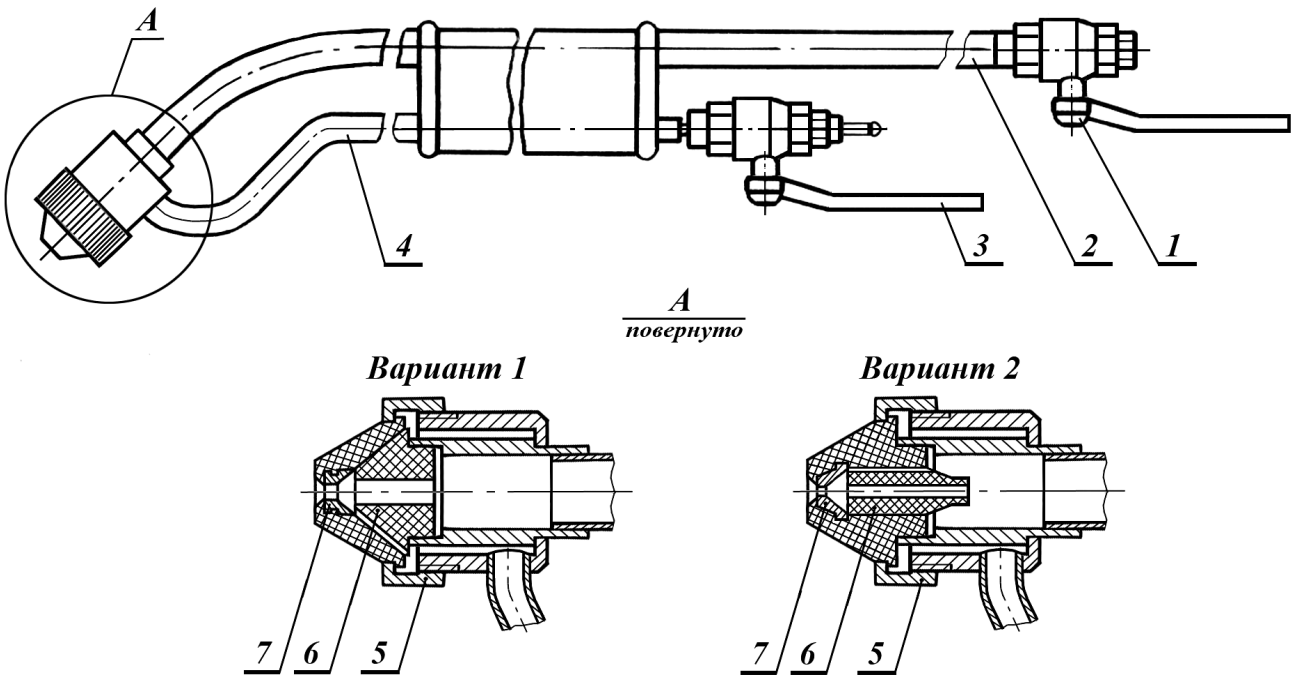

Рисунок 3. Удочка

1-кран шаровой**;** 2-материалопровод; 3-кран шаровой; 4-воздухопровод; 5-гайка; 6-вкладыш; 7-сопло

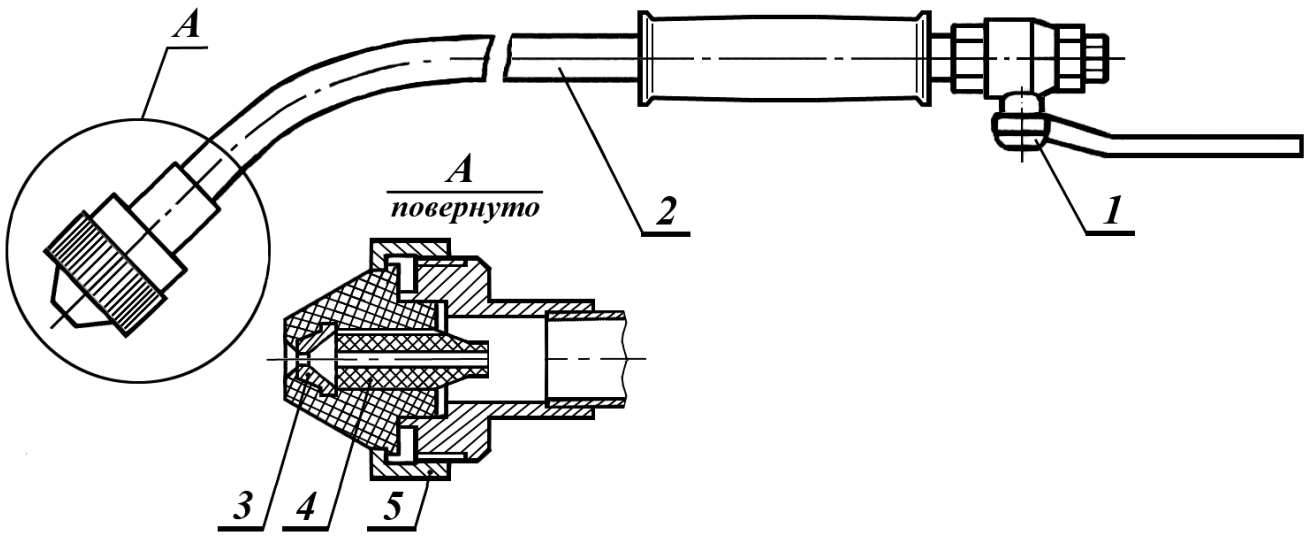

Рисунок 4. Удочка

1-кран шаровой; 2-удочка; 3-сопло; 4-вкладыш; 5-гайка

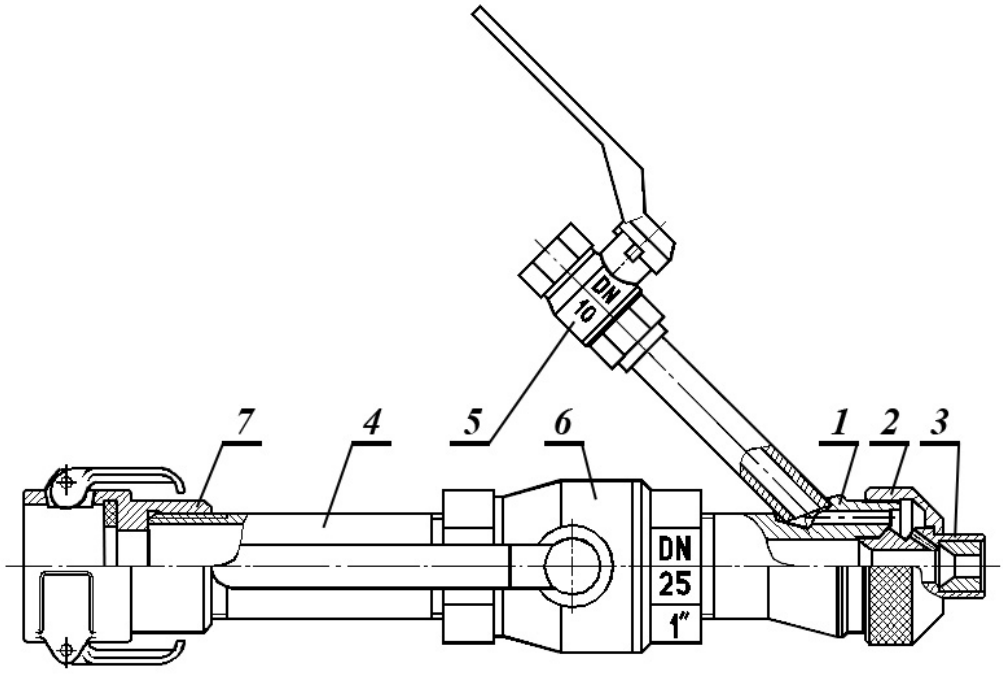

Рисунок 5. Форсунка

1-корпус; 2-гайка; 3-сопло; 4-патрубок; 5-кран шаровой;
6-кран шаровой; 7-муфта

2 Подготовка агрегата к работе и порядок работы

2.1 Подготовка агрегата к работе.

2.1.1 Распаковать агрегат, очистить наружные поверхности от противокоррозионной смазки. Произвести осмотр, проверить крепление узлов, наличие масла в редукторе и в полости под манометром. Проверить натяжение ремней.

Закрепить клапан предохранительный на стенке бункера при помощи болтов. Установить тройник на наконечник винтового насоса. Рукав и предохранительный клапан соединить с тройником.

2.1.2 Заземлить агрегат, подключив его через устройство защитного отключения к электрической сети.

2.1.3 Залить в бункер 15-20 литров воды и произвести пробный пуск агрегата при ослабленном обжимном хомуте в течении 5…10 с. Направление вращения шнека должно быть против часовой стрелки со стороны электродвигателя.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ пуск агрегата "насухо" во избежание выхода из строя винтового насоса.

2.1.4 Установить заглушку на тройник.

Настроить давление насоса (1,5…1,8 МПа) изменением обжатия обоймы хомутом (с увеличением обжатия обоймы повышается давление).

2.1.5 Включением реверса двигателя на 3…5 с снять давление в насосе.

2.1.6 Снять заглушку с тройника. Присоединить рукав с удочкой к агрегату, а воздушный рукав от компрессора соединить с удочкой. Включением агрегата проверить плотность соединений, после чего слить воду.

2.2 Порядок работ

2.2.1 Установить агрегат на месте производства работ на ровной горизонтальной площадке.

Загрузить шпаклевочный состав в бункер и подать насосом по напорному рукаву к рабочему месту маляра для нанесения его на обрабатываемую поверхность.

2.2.2 Следить во время работы, чтобы при подаче шпаклевочных составов насосом, исключалось попадание воздуха в нагнетательную магистраль, бункер был заполнен не менее 25% объема на протяжении всего периода работы в смену.

2.2.3 При необходимости отрегулировать давление в напорной магистрали.

2.2.4 Для снятия давления в напорной магистрали использовать реверс двигателя.

2.3 Меры безопасности.

2.3.1 Все работы с помощью агрегата должны выполняться в соответствии с требованиями ТКП 45-1.03-40-2006 «Безопасность труда в строительстве. Общие требования», ТКП 45-1.03-44-2006 «Безопасность труда в строительстве. Строительное производство »

2.3.2 **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- работать на агрегате без заземления и устройства защитного отключения;
- производить разборку, регулировку, смазку и ремонт агрегата без отключения его от электросети;
- работать на агрегате при снятом ограждении клиноременной передачи;
-включать агрегат при снятой предохранительной решетке бункера;
- перемещать агрегат во время работы;
- отсоединять рукав от агрегата и удочки при наличии давления в напорной магистрали;
- оператору, обслуживающему агрегат, открывать электрошкаф и самому производить ремонт электрооборудования;
- при очистке рукава направлять его в зону, где могут находиться люди;
-оставлять без надзора агрегат, подключенный к сети.

2.3.3 Кроме указанных требований при работе с агрегатом должны соблюдаться общие правила по охране труда и технике безопасности.

2.3.4 При эксплуатации агрегата должна обеспечиваться пожарная безопасность по ГОСТ 12.1.004-91, ППБ 2.09-2002 "Правила пожарной безопасности при производстве строительно-монтажных работ".

2.3.5 Рабочая площадка должна быть огорожена. На видных местах должны быть установлены таблички с надписью « Опасная зона». Место проведения работ должно иметь не менее двух свободных подходов к установке.

2.3.6 Место проведения работ должно быть оснащено:

1) огнетушителем;

2) ящиком с песком, емкостью не менее 0,5 $м^3$;

3) лопатами (не менее 2 шт.);

4) аптечкой с набором медикаментов и перевязочных средств.

2.3.7 Для тушения пламени применять порошковые углекислотные огнетушители, песок. Тушение пламени водой не допускается.

3 Техническое обслуживание

3.1 Общие указания**.**

Установлены следующие виды технического обслуживания агрегата:

ежесменное техническое обслуживание (ЕТО), проводимое до и после работы; периодическое техническое обслуживание (ТО) через каждые 150 часов работы.

3.2 Порядок технического обслуживания.

3.2.1 Перечень работ для различных видов технического обслуживания приведен в таблице 7.

Таблица 7

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления и необходимые материалы
1	2	3
Ежесменное техническое обслуживание (проводится до начала работы)		
1.Осмотр и проверка состояния электрооборудования.	Кабели должны быть без изломов, изоляции без повреждений. Корпус агрегата должен быть заземлен.	Визуально
2.Проверить затяжку резьбовых соединений.	Должно быть обеспечено надежное крепление болтовых соединений.	Ключи гаечные, отвертка

1	2	3
3.Проверить отсутствие посторонних предметов в бункере.	В бункере не должно быть посторонних предметов.	Визуально
4.Проверить уровень масла в редукторе.	Уровень масла должен соответствовать уровню контрольной пробки.	Ключ гаечный, масло
5.Проверить отсутствие течи масла.	Течь не допускается.	Визуально
6.Проверить наличие масла в полости над мембраной манометра винтового насоса.	Полость над мембраной должна быть заполнена маслом. Наличие воздуха не допускается.	Ключ гаечный, масло МВП ГОСТ 1805-76
7.Проверить надежность соединения рукавов.	Соединения должны быть надежными, а рукава без повреждений.	Визуально
Сменное техническое обслуживание (проводится по окончании работ)		
1. Очистить агрегат Промыть внутри бункер. Слить воду, открыв сливную пробку. 2.Растворопровод ($Ø_{вн.}$25) очищается следующим образом. Бункер заполнить водой (30…40л),снять с рукава форсунку, рукав отсоединить от насоса, вставить в рукав очиститель, после чего рукав присоединить к насосу. Включить насос. После выхода очистителя из рукава процедуру повторить.	Агрегат не должен иметь загрязнений; в бункере, рукаве, удочке не должно быть остатков шпаклевки, посторонних предметов.	Ветошь, вода, щетка, очиститель.

3.2.2 Периодическое техническое обслуживание проводится через 150 часов работы агрегата и включает операции, предусмотренные ежесменным техническим обслуживанием, а также работы перечисленные в таблице 8.

Таблица 8.

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления и необходимые материалы
1.Смазка узла уплотнения приводного вала редуктора (через масленку, установленную в проходном фланце редуктора)	Полость между уплотнениями должна быть заполнена смазкой.	Шприц, солидол Ж ГОСТ 4366-79
2.Проверка натяжения клиновых ремней	Величина прогиба ветви 3…4мм при усилии 25Н	Гаечные ключи

3.2.3 Текущий ремонт заключается в проведении работ периодического технического обслуживания, частичной разборке и замене вышедших из строя узлов и деталей.

4 Возможные неисправности и способы их устранения

Перечень возможных неисправностей и способы их устранения приведены в таблице 9.

Таблица 9.

Наименование неисправности, ее проявление и признаки	Вероятная причина	Способ устранения
1	2	3
Насос не развивает требуемого давления.	Ослабление хомута обжимающего обойму. Износ или повреждение винта Износ или повреждение обоймы.	Подтянуть болты стягивающие хомут. Заменить винт. (см. п.4.1) Заменить обойму. (см. п.4.1)
Насос не подает состав к рабочему месту.	Образование пробки в рукаве или растворопроводе.	Снять давление включением реверса насоса. Прочистить рукав или растворопровод.
Заклинивание винта в обойме.	Попадание в насосную часть твердых включений размером более 3мм.	Остановить агрегат, удалить посторонний предмет, при необходимости разобрать насос, очистить и промыть детали.

1	2	3
Протекание состава в соединении рукава с тройником.	Повреждение прокладки в соединении.	Заменить прокладку.
Протекание состава через уплотнения выходного вала редуктора.	Отсутствие смазки в полости между уплотнениями, износ или повреждение уплотнения.	Запрессовать смазку, при необходимости заменить уплотнение.
Не вращается или вращается с недостаточной частотой вал насоса.	Растянулся ремень	Отрегулировать натяжение ремня или заменить его.
Не включается двигатель привода насоса.	Нет тока в одной из фаз Неисправна пусковая аппаратура.	Проверить подключение к сети. Заменить неисправные элементы. Все работы проводит электрик.
Чрезмерный нагрев корпуса редуктора.	Недостаточный уровень масла в редукторе.	Залить масло до требуемого уровня.
Удочка не создает нормального факела.	Повышенный износ сопла.	Заменить сопло.
Неравномерные резкие стуки в редукторе.	Повреждение подшипников. Поломка зубьев колеса или шестерни.	Заменить подшипники. Заменить зубчатые колеса.
Протекание масла через уплотнения и по плоскостям разъемов крышек подшипников редуктора.	Засорение отверстия в сапуне. Недостаточная затяжка болтов крепления. Износилось уплотнение.	Прочистить сапун. Затянуть болты крепления. Заменить уплотнение.

4.1 Разборка винтового насоса производится в следующем порядке:

- отключить агрегат от питающей электросети;
- отсоединить рукав от наконечника винтового насоса;
- снять тройник предохранительного клапана;
- снять наконечник, открутив гайки на шпильках;
- снять винтовой насос;
- полностью отвернуть болты крепления обжимного хомута, разжать его с помощью двух специально установленных болтов и снять с обоймы;
- установить обойму с винтом в тиски и закрепить;
- воротком (металлический стержень диаметром 12 мм и длиной примерно 80см), вставленным в паз винта, полностью вывернуть винт из обоймы.

Сборка винтового насоса производится в обратном порядке, но до начала сборки необходимо смазать винт и винтовую полость обоймы солидолом.

4.2 Работы по ремонту и обслуживанию электрооборудования проводит электротехнический персонал.

5 Сведения о консервации, упаковке и хранении

5.1 Агрегат подвергнут консервации в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78, группа изделий П-1, группа условий хранения - 2, транспортирования - 5 по ГОСТ 15150-69. Вариант защиты при полной или частичной консервации ВЗ-1.

Рукава из комплекта принадлежностей свернуты и уложены в бункер агрегата.

Принадлежности, сменные и запасные части завернуты в оберточную бумагу марки Б по ГОСТ 8828-89 и уложены в бункер агрегата.

Паспорт и сопроводительная документация упакованы в пакет из полиэтиленовой пленки и уложены в бункер агрегата.

Срок защиты без переконсервации - 1 год.

5.2 Агрегат шпаклевочный может ставиться на кратковременное и длительное хранение. Кратковременное хранение организуется при перерыве в использовании агрегата до двух месяцев. При перерыве более двух месяцев – агрегат ставится на длительное хранение.

При постановке агрегата на длительное хранение необходимо провести ТО и консервацию в соответствии с требованиями, указанными в пункте 5.1.

5.3 При снятии агрегата с длительного хранения производится его расконсервация.

6 Сведения о транспортировании

Транспортирование агрегата может производиться всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов действующими на этих видах транспорта.

Условия транспортирования 5 по ГОСТ 15150-69.

Погрузка и выгрузка производится с помощью различных грузоподъемных машин и механизмов, имеющих необходимую высоту подъема груза и грузоподъемность.

Строповку агрегата производить согласно схемы, представленной на рисунке 6.

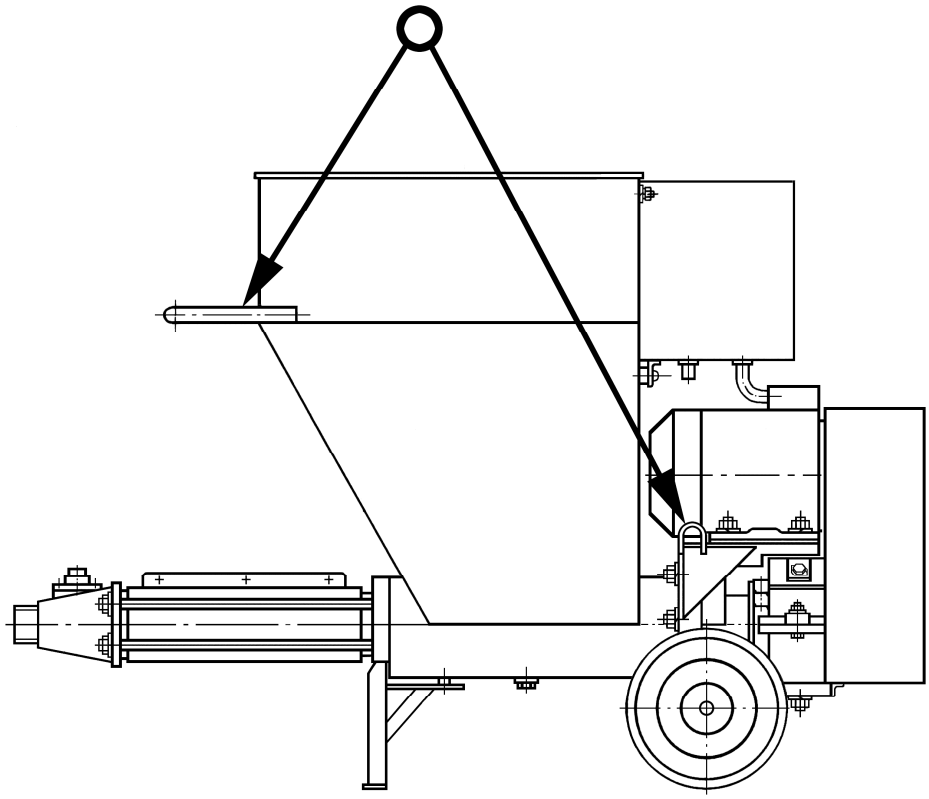

Рисунок 6 – Схема строповки агрегата

7 Сведения об утилизации

По истечении срока службы, когда дальнейший ремонт производить экономически нецелесообразно, агрегат подлежит списанию с последующей утилизацией.

Утилизации подлежат детали, высвободившиеся после проведения технического обслуживания, ремонта, а также материалы, использованные при проведении этих работ.

Перед разборкой из редуктора необходимо слить масло.

Агрегат разбирается на составляющие до такой степени, которая бы обеспечивала возможность комплектации утилизируемых частей по виду, типу, группе и т.п. материала.

Сбор, хранение и утилизация отходов должны осуществляться в соответствии с нормативными документами на организацию данных работ на конкретные виды отходов.

8 Показатели, подтверждающие безопасность изделия

8.1 Конструкция агрегата соответствует общим требованиям безопасности по ГОСТ12.2.003-91, ГОСТ12.2.007.0-75, ГОСТ 12.2.062-81, СТБ 1208-2000.

8.2 Электрооборудование агрегата соответствует общим требованиям электробезопасности по ГОСТ 12.1.019-79, ГОСТ 12.2.007.0-75,СТБ 1208-2000.

8.3 Маркировка электрооборудования соответствует требованиям ГОСТ 12.2.003-91, ГОСТ 12.2.007.0-75, СТБ 1208-2000.

8.4 Класс агрегата по способу защиты человека от поражения электрическим током – 1 по ГОСТ 12.2.007.0-75, СТБ 1208-2000.

8.5 Электрооборудование агрегата выполнено со степенью защиты не ниже IP 44 по ГОСТ 14254-96.

8.6 Изоляция электрооборудования агрегата соответствует требованиям ГОСТ 12.2.007.0-75. Изоляция электрооборудования относительно корпуса агрегата выдерживает испытательное напряжение 2000 В частотой (50±1)Гц при постоянном токе в течение 5 минуты.

8.7 Значение сопротивления изоляции электрооборудования относительно корпуса агрегата при напряжении 500В постоянного тока не менее 1 МОм.

8.8 Заземление агрегата соответствует требованиям ГОСТ 12.2.007.0-75. Значение сопротивления между заземляющим винтом и любой доступной прикосновению металлической частью изделия, которая может оказаться под напряжением, не превышает 0,1 Ом.

8.9 Требования к шумовым характеристикам соответствуют ГОСТ 12.2.003-91, Сан ПиН 2.2.4/2.1.8.10-32-2002, СТБ 1208-2000.

Уровни звукового давления в октавных полосах частоты не превышают значений, указанных в таблице 10.

Таблица 10

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	31,5	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Уровни звукового давления, дБ, в октавных полосах частот, не более	107	95	87	82	78	75	73	71	69

8.10 Эквивалентный уровень звука на рабочем месте оператора при коэффициенте внутрисменного использования равном 0,45 не превышает 80 дБА.

8.11 Вибрационные характеристики агрегата соответствуют Сан ПиН 2.2.4/2.1.8.10-33-2002, СТБ 1208 и не превышают значений указанных в таблице 11.

Таблица 11 -Уровни общей вибрации

Уровни виброускорения в октавных полосах, со среднегеометри-ческими частотами, Гц	2	4	8	16	31,5	63	Эквивалентные корректированные значения виброускорения общей вибрации
ПДУ, дБ (z.x.y)	53	50	50	56	62	68	50

8.12 Напряженность электрического поля тока промышленной частоты (50Гц), создаваемое при эксплуатации агрегата соответствует СанПиН 2.2.4.13-3-2006 , СТБ 1208-2000 и не превышает 5,0 кВ/м.

8.13 Вероятность возникновения пожара от одного изделия в год не более 10^{-6}.

9 Ресурс, сроки службы и гарантии изготовителя

9.1 Полный средний ресурс агрегата не менее 2400 ч.

9.2 Средняя наработка на отказ не менее 300 ч.

9.3 Гарантийный срок эксплуатации – 24 мес.

Гарантийный срок исчисляется со дня ввода агрегата в эксплуатацию, но не позднее шести месяцев со дня его приобретения. Дата ввода агрегата в эксплуатацию указывается в соответствии с законодательством покупателем в гарантийном талоне. При отсутствии такой отметки гарантийный срок исчисляется со дня приобретения товара на основании документов, подтверждающих факт приобретения агрегата.

9.4 Срок службы агрегата 6 лет.

9.5 По вопросам гарантийного обслуживания, приобретения сменных и запасных частей обращаться к представителю изготовителя.

9.6 Покупатель теряет право на гарантийное обслуживание в случаях:

- утери паспорта, гарантийного талона на изделие;
- наличия механических и других повреждений вследствие нарушения требований условий эксплуатации, правил транспортирования и хранения;
- любого изменения конструкции или внутреннего устройства оборудования;
- при нарушении режимов работы, установленных эксплуатационной документацией (паспорт на изделие и т. д.);
- применения запасных частей и материалов, не предусмотренных паспортом.

9.8 Гарантия не распространяется:

- на расходные материалы, замена которых в период действия гарантии, предусмотрена регламентом проведения технического обслуживания (материалы, масло и др.);
- на изделия, вышедшие из строя по причине форс-мажорных обстоятельств (авария, стихийные бедствия и др.).

9.9 Условия гарантии не предусматривают:

- профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта или консультации. Данные работы производятся по отдельному договору;
- транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

10 Свидетельство о консервации и упаковывании

Агрегат шпаклевочный _____ № _____
заводской номер

подвергнут консервации и упакован согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

_____	_____	_____
должность	личная подпись	расшифровка подписи

_____
число, месяц, год

11 Свидетельство о приемке

Агрегат шпаклевочный _____ № _____
заводской номер

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОУК

М.П. _____ _____
личная подпись расшифровка подписи

_____
число, месяц, год

--- ---
линия отреза при поставке на экспорт

Руководитель
предприятия _____
обозначение документа
по которому производится поставка

М.П. _____ _____
личная подпись расшифровка подписи

_____
число, месяц, год

Заказчик
(при наличии)

М.П. _____ _____
личная подпись расшифровка подписи

_____
число, месяц, год

Отзыв о работе изделия.
Агрегата шпаклевочного СО-150Б

(наименование и индекс изделия)

1. Заводской номер _____ дата выпуска _____
2. Характер работы изделия _____
3. Сколько часов отработано изделием с начала эксплуатации _____
4. Какие виды технического обслуживания изделия были проведены, их периодичность и количество _____
5. Сколько раз и каким видам ремонта было подвергнуто изделие _____
_____
6. Какие составные части были заменены за период эксплуатации _____
_____
7. Какие изменения в конструкции изделия и его составных частей были проведены в процессе эксплуатации и ремонта, с какой целью, их результаты _____
_____
8. Какие недостатки выявлены в конструкции изделия и меры по их устранению
_____
_____
_____
9. Ваши пожелания по дальнейшему улучшению качества изделия _____
_____
_____
10. Ваш почтовый адрес _____
_____
11. Должность, фамилия (и подпись) лица, составившего отзыв _____
_____
Дата заполнения

Ваши отзывы отправляйте по адресу: **231900, Гродненская обл.**
г. Волковыск, ул. С. Панковой, 65.

ПРИМЕЧАНИЕ: 1. Показатели по каждому пункту отзыва указываются за период отработанных часов
2. При заполнении пунктов 4, 5, 6, 7 и 8 следует указывать, через какое количество машино-часов были проведены работы или появились недостатки.
3. Отзыв о работе следует высылать на завод не реже одно раза в год.

Лист регистрации изменений

№ изм.	Номера листов (страниц)				№ документа	Подпись.	Дата внесения изменения	Дата введения изменения
	изменённого	заменённого	нового	аннулированного				