



ЗАВОД СТРОИТЕЛЬНЫХ
И ПРОМЫШЛЕННЫХ
МЕХАНИЗМОВ VPK

СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРЫ



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

VPK Г-40, VPK Г-42
VPK Г-52, VPK Г-55

Благодарим Вас за приобретение продукции Завода строительных и промышленных механизмов VPK!

Продукция бренда VPK отличается высокой производительностью и эргономикой, оригинальным дизайном и широкой линейкой оборудования, отвечающего ключевым требованиям запросам потребителей.

Перечень оборудования VPK постоянно совершенствуется и расширяется устройствами, повышающими эффективность при производстве работ на строительных и промышленных объектах.

На сегодняшней день завод производит и поставляет на рынок:

- станки для резки и гибки арматуры, включая правильно-отрезные станки с ЧПУ и роботизированные центры по обработке арматурной стали;
- вибрационное оборудование: глубинные высокочастотные вибраторы, вибраторы со встроенным преобразователем частоты, внешние (площадочные) вибраторы;
- оборудование для обработки бетонных поверхностей;
- виброрейки, затирочные машины, тележки для распределения топпинга;
- преобразователи частоты;
- дорожную уплотняющую технику;
- круглопильные станки.

Ознакомиться со всей продукцией Завода строительных и промышленных механизмов VPK можно на нашем сайте: **gk-vpk.ru**

Контакты отдела продаж:
8 (495) 225-52-74
sales@gk-vpk.ru

Содержание

1. ВВЕДЕНИЕ.....	3
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	4
3. ЗНАКИ БЕЗОПАСНОСТИ, УПРАВЛЕНИЯ И ИНФОРМАЦИИ.....	5
4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.....	6
5. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.....	7
6. ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	9
7. КОНСТРУКЦИЯ И СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ.....	10
8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	14
9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	17
10. ХРАНЕНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВКА И УТИЛИЗАЦИЯ.....	18
11. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	19

1 Введение

На современных стройплощадках, на заводах ЖБИ всегда используется специализированное оборудование. Станки для гибки арматуры производства Завода строительных и промышленных механизмов ВРК представляют собой надежное решение, сочетающее в себе высокую производительность, удобство использования и мобильность.

Станки для гибки арматуры, выпускаемые Заводом ВРК, обладают рядом преимуществ, которые делают их идеальным выбором для строительных проектов любого масштаба.

В комплект поставки входит все необходимое для начала работы: сам станок, ножная педаль для управления, полный набор гибочных приспособлений, упор для обеспечения точности, а также подробная инструкция по эксплуатации.

Одним из ключевых преимуществ станков ВРК является возможность гибки арматуры в обе стороны, что значительно расширяет функциональность оборудования. Кроме того, благодаря конструкции станков возможна гибка от одного до трех прутков одновременно, что повышает производительность и экономит время.

Педаль дистанционного управления и наличие глазка для контроля уровня масла обеспечивают максимальное удобство и безопасность оператора во время работы. Регулируемые упорные рейки (на Г-42 рейка не регулируется) позволяют быстро и легко перенастраивать станок для работы с различными типами арматуры.

Удобство перемещения станков обеспечивается наличием колес и специальных рым-болтов для строповки, что делает оборудование максимально мобильным. Кроме того, станки ВРК способны работать при низких температурах до -5°C – идеальный выбор для эксплуатации в различных климатических условиях.

Станки ВРК оснащены ручным и полуавтоматическим режимами управления, что позволяет выбирать наиболее удобный способ работы в зависимости от конкретной ситуации на стройплощадке.

В данном руководстве по эксплуатации представлены четыре модели станков для гибки арматуры: Г-40, Г-42, Г-52 и Г-55.

Модель Г-40 представляет собой бюджетное решение, идеально подходящее для небольших строительных проектов или ограниченных бюджетов. Однако несмотря на свою доступность, этот станок обеспечивает надежную и точную гибку арматуры.

Г-42 — это классическая надежная модель, которая завоевала доверие многих профессионалов в строительной отрасли. Ее надежность и универсальность делают ее идеальным выбором для широкого спектра строительных задач.

Г-52 и Г-55 являются самыми мощными из станков представленных на заводе ВРК. Они обладают высокой производительностью и могут справиться с самыми сложными и объемными задачами по гибке арматуры.

Важно отметить, что все модели станков отлично сочетаются в работе со станками по резке арматуры производства завода ВРК. Их совместное использование позволяет максимально эффективно осуществлять процесс производства железобетонных конструкций, обеспечивая высокое качество и точность в каждом этапе работы.

2 Технические характеристики

Настоящее руководство по эксплуатации является объединенным эксплуатационным документом, содержащим информацию об изделии, его назначении, технических характеристиках, требованиях техники безопасности и методах устранения возможных неисправностей в процессе эксплуатации станков для гибки арматуры ВРК Г-40/Г-42/Г-52/Г-55 (далее – станок/оборудование/устройство).

Характеристики	Модель	
	ВРК Г-40	ВРК Г-42
Скорость вращения поворотного диска, об/мин	8	5/10
Гибка арматуры класса А-I (А240) диаметром, мм	40	42
Гибка арматуры класса А-III (А400) диаметром, мм	32	36
Гибка арматуры класса А500С диаметром, мм	28	32
Напряжение сети, В	380	380
Мощность двигателя, кВт	4	3
Габариты станка в упаковке ДхШхВ, мм	970x850x960	980x880x860
Вес брутто, кг	338	370

Характеристики	Модель	
	ВРК Г-52	ВРК Г-55
Скорость вращения поворотного диска, об/мин	9	7,6
Гибка арматуры класса А-I (А240) диаметром, мм	52	55
Гибка арматуры класса А-III (А400) диаметром, мм	42	50
Гибка арматуры класса А500С диаметром, мм	38	42
Напряжение сети, В	380	380
Мощность двигателя, кВт	4	4
Габариты станка в упаковке ДхШхВ, мм	1100x930x990	1100x930x990
Вес брутто, кг	492	582

Таблица 1. Основные технические характеристики оборудования

3 Знаки безопасности, управления и информации

Предупреждающие обозначения могут быть нанесены на оборудование в виде информационных наклеек либо использованы в руководстве по эксплуатации.

	<p>Предупреждение! Осторожно! Внимание! Примечание!</p>		<p>Посторонние люди должны находиться на безопасном расстоянии от работающего оборудования</p>
	<p>Внимательно ознакомьтесь с руководством перед началом работы</p>		<p>Используйте защитную обувь на нескользящей подошве</p>
	<p>При работе с оборудованием используйте защитные очки, шумоподавляющие наушники, каску, если есть вероятность получения травм</p>		<p>Перед началом любых работ технического характера выньте вилку из розетки. В случае повреждения вилки или кабеля немедленно отключите оборудование от электросети!</p>
	<p>При работе с оборудованием используйте защитные перчатки</p>		
	<p>Не заправляйте машину топливом вблизи открытого пламени. Не используйте машину в огнеопасных зонах</p>		<p>Не курите при дозаправке и работе с машиной</p>

Таблица 2. Знаки безопасности, управления и информации

4 Использование по назначению

Перед использованием оборудования внимательно ознакомьтесь с данным руководством! В противном случае есть вероятность получения травм оператора и повреждения оборудования.

Гибочные станки предназначены для гибки гладкой и рифлёной арматуры различных диаметров (в соответствии с характеристикой станка), с учётом используемых в настоящее время в строительной отрасли технологий по гибке арматуры.

ВНИМАНИЕ!



Использование оборудования не по назначению, т.е. в любых других целях, не предусмотренных в данном руководстве, является нарушением безопасной эксплуатации оборудования и прекращает действие гарантийных обязательств производителя и поставщика. Производитель и поставщик не несут ответственности за полученные повреждения или травмы, возникшие в процессе использования оборудования не по назначению. Выход оборудования из строя при использовании не по назначению не подлежит гарантийному ремонту.

ВНИМАНИЕ!



Для ремонта оборудования используйте только расходные материалы и запчасти, рекомендованные заводом-изготовителем. Использование других расходных материалов и запчастей прекращает действие гарантийных обязательств на обслуживание и ремонт оборудования.

5 Общие правила техники безопасности

В процессе ознакомления с руководством по эксплуатации особое внимание обратите на информацию, которой предшествуют следующие заголовки:



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Невыполнение требований руководства может привести к получению серьезных травм!



ОСТОРОЖНО!

Невыполнение требований руководства может привести к получению травм средней тяжести!



ВНИМАНИЕ!

Невыполнение требований руководства может привести к повреждению оборудования!



ПРИМЕЧАНИЕ!

Содержит информацию, полезную при эксплуатации оборудования.

- перед началом работы ознакомьтесь с устройством и принципом работы оборудования. Рекомендуется пройти инструктаж по правильному обращению с оборудованием.
- к работе с оборудованием допускается только персонал, внимательно ознакомившийся с данным руководством. Лица, не достигшие 18 лет, к работе с оборудованием не допускаются.
- эксплуатация оборудования разрешается только в хорошем физическом и психическом состоянии. Запрещается работать с оборудованием в болезненном или утомленном состоянии или под воздействием каких-либо препаратов, способных оказать влияние на физическое и психическое состояние.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Запрещается работать с оборудованием в состоянии алкогольного или наркотического опьянения или под воздействием сильнодействующих лекарств.

- перед работой с оборудованием подготовьте рабочую зону для комфортной работы.
- работайте с оборудованием только при хорошем освещении.
- в случае, если может понадобиться помощь при работе с оборудованием, рекомендуется привлечь дополнительный персонал.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!



При неблагоприятных погодных условиях не рекомендуется производить какие-либо работы с оборудованием, если они проходят на открытой площадке.

- посторонние люди и животные должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны оборудования.
- перед началом работы с оборудованием убедитесь, что все узлы и механизмы оборудования находятся в исправном состоянии, крепежные элементы надежно затянуты.
- не допускайте попадания элементов одежды в подвижные узлы оборудования.



ОСТОРОЖНО!

Используйте средства индивидуальной защиты при работе с оборудованием во избежание получения травм.



- не вносите изменения в конструкцию и устройство оборудования, т.к. производитель и поставщик не несут ответственность за возникшие в результате этого последствия.



ОСТОРОЖНО!

Соблюдайте технику безопасности при обращении с топливом. Имейте в виду опасность возгорания, взрыва и вдыхание дыма.

ВНИМАНИЕ!



Пользователь несет персональную ответственность за возможное причинение вреда здоровью третьих лиц в случае неправильной эксплуатации оборудования или использования его не по назначению.

6 Требования техники безопасности во время эксплуатации

К работе с оборудованием допускаются лица, внимательно изучившие настоящее руководство по эксплуатации и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

Запрещается использовать оборудование в условиях повышенной опасности.

Обслуживающему персоналу ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- работать неисправным оборудованием (повреждение кабеля и вилки, появление дыма и запаха гари, появление трещин на корпусе, попадание влаги в корпус устройства);
- эксплуатировать оборудование под воздействием прямых солнечных лучей;
- эксплуатировать оборудование в условиях возможного попадания влаги в корпус;
- оставлять без надзора оборудование, подключенное к сети;
- подвергать оборудование любым механическим повреждениям;
- устранять возможные неисправности оборудования, подключенного к сети;
- натягивать и перекручивать сетевой кабель;
- работать за станком при отсутствии в сети дифференциального автомата и без надлежащего подключения к нему;
- производить любые манипуляции со станком и арматурой во время работы оборудования;
- гнуть арматуру, характеристики которой превышают возможности станка (см. табл. 1 и 5).

7 Конструкция и составные части

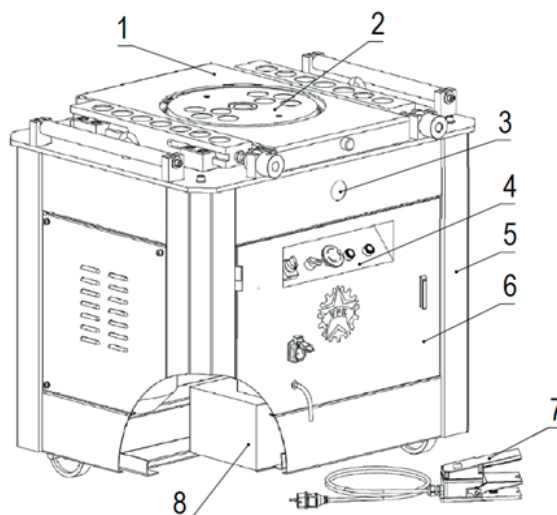


Рис. 1 – Схема устройства станка для гибки арматуры (ВПК Г-55):

1 – защитная крышка, 2 – поворотный диск, 3 – глазок уровня масла, 4 – панель управления, 5 – корпус станка, 6 – передняя дверца, 7 – ножная педаль, 8 – ящик с ЗИП.

Модель	Наименование	Ко-во, шт.
ВПК Г-40	Станок для гибки арматуры ВПК Г-40	1
	Ножная педаль	1
	Набор гибочных приспособлений	1
	Штифт концевого выключателя	2
	Руководство по эксплуатации	1
ВПК Г-42	Станок для гибки арматуры ВПК Г-42	1
	Ножная педаль	1
	Набор гибочных приспособлений	1
	Штифт концевого выключателя	2
	Руководство по эксплуатации	1
ВПК Г-52	Станок для гибки арматуры ВПК Г-52	1
	Ножная педаль	1
	Набор гибочных приспособлений	1
	Штифт концевого выключателя	2
	Руководство по эксплуатации	1
ВПК Г-55	ЗИП	1
	Станок для гибки арматуры ВПК Г-55	1
	Ножная педаль	1
	Набор гибочных приспособлений	1
	Штифт концевого выключателя	2
	Руководство по эксплуатации	1
ЗИП	1	

Таблица 3. Комплект поставки оборудования

Модель	Пальцы		Пальцы		Упор	
	Ø, мм	Ко-во, шт.	Ø, мм	Ко-во, шт.	Наименование	Ко-во, шт.
ВРК Г-40	40/43	3	43/60	1	Упор	1
	40/25	1	43/70	1		
	40/30	1	43/80	1		
	40/35	1				
ВРК Г-42	40/44	3	44/58	1	Упор	1
	40/20	1	44/73	1	Палец винта упора	1
	40/25	1	44/83	1	Винт упора в сборе	1
	40/35	1	44/98	1		
	40/54	1				
ВРК Г-52	50/50	2	50/73	1	Упор	1
	50/42	1	50/83	1	Палец винта упора	1
	45/28	1	50/108	1	Винт упора в сборе	1
	45/35	1	50/118	1		
	45/42	1				
	45/50	1				
	45/62	1				
ВРК Г-55	45/50	3	50/73	1	Упор	1
	46/50	1	50/83	1	Палец упора	1
	46/24	1	50/108	1	Винт М20	1
	46/36	1	50/118	1	Гайка М20	1
	46/42	1	50/128			
	46/62	1				

Таблица 4. Набор гибочных приспособлений

Модель	Класс арматуры по ГОСТ 5781-82 и 10884-94								
	А-I (А240)			А-III (А400)			А500С		
	Кол-во прутков при одновременной гибке, шт.								
	1	2	3	1	2	3	1	2	3
	Максимально допустимый диаметр арматуры, мм								
ВРК Г-40	40*	22	14	32*	20	14	28*	20	12
ВРК Г-42	42*	22	14	36*	20	12	32*	20	12
ВРК Г-52	52*	32	20	42*	28	18	38*	26	16
ВРК Г-55	55*	36	22	50*	32	20	42*	28	18

* – гиб возможен только при питании через кабель сечением не менее 6 мм² и длиной не более 3 м.

Напряжения на контактах дифференциального выключателя:
фазное – 230 В, линейное – 400 В.





















Модель	Внешний вид панели управления					
VPK Г-40						
VPK Г-42						
VPK Г-52						
VPK Г-55						

Таблица 6 – Панели управления станков:

К1 – переключатель режима работы (расположен вертикально – ручной режим, под углом – автоматический), К2 – кнопка аварийной остановки, К3 – кнопка вращения поворотного диска по часовой стрелке (в ручном режиме вращает диск по часовой стрелке, в автоматическом запускает режим), К4 – кнопка вращения поворотного диска против часовой стрелки (в ручном режиме вращает диск против часовой стрелки, в автоматическом возвращает диск в начальное положение), К5 – переключатель фаз (0 – станок выключен, 1 – вращение по часовой стрелке, 2 – вращение против часовой стрелки), «Автопуск» – запуск автоматического режима, «135°/90°» - переключатель угла.

ПРИМЕЧАНИЕ!



Станок VPK Г-40 оснащён двумя концевыми выключателями возврата. Для изменения углагиба без перестановки штифта концевого выключателя, используйте переключатель угла (135°/90°).

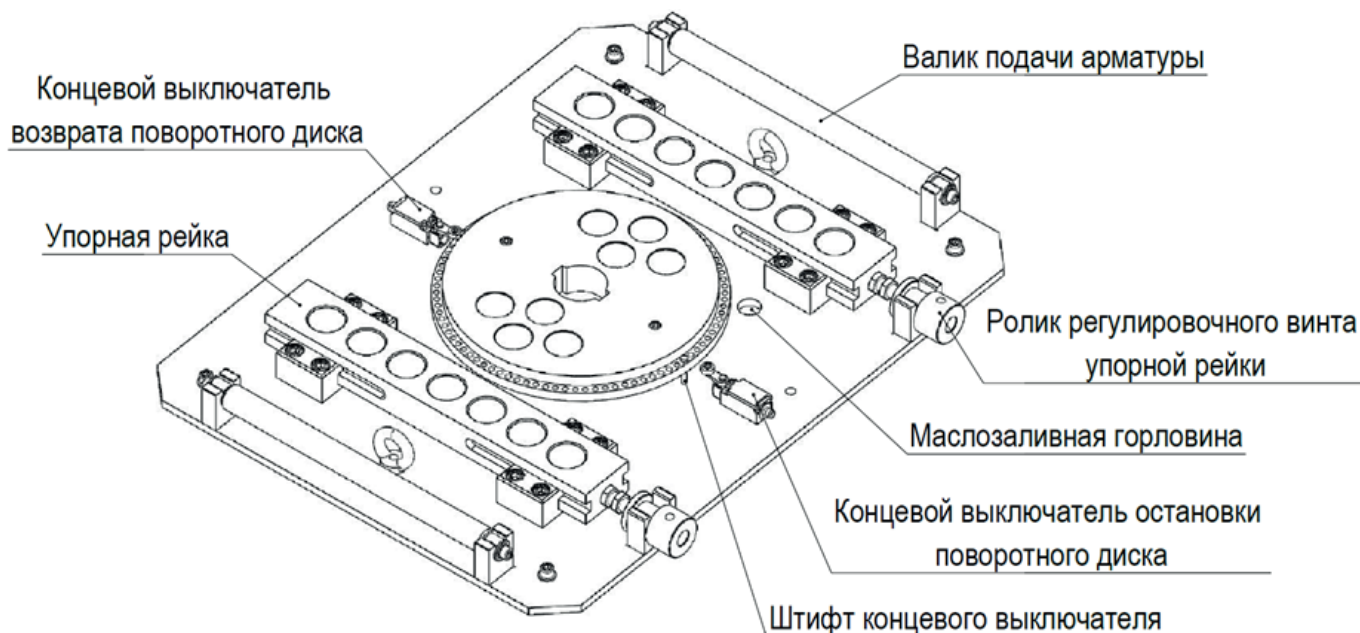


Рис. 2. Схема рабочего стола (VPK Г-42)

ПРИМЕЧАНИЕ!



Начальным положением поворотного диска считается такое положение, когда штифт замыкает концевой выключатель остановки. В автоматическом режиме диск вращается до тех пор, пока штифт не замкнёт концевой выключатель возврата (достигнут требуемый угол изгиба).

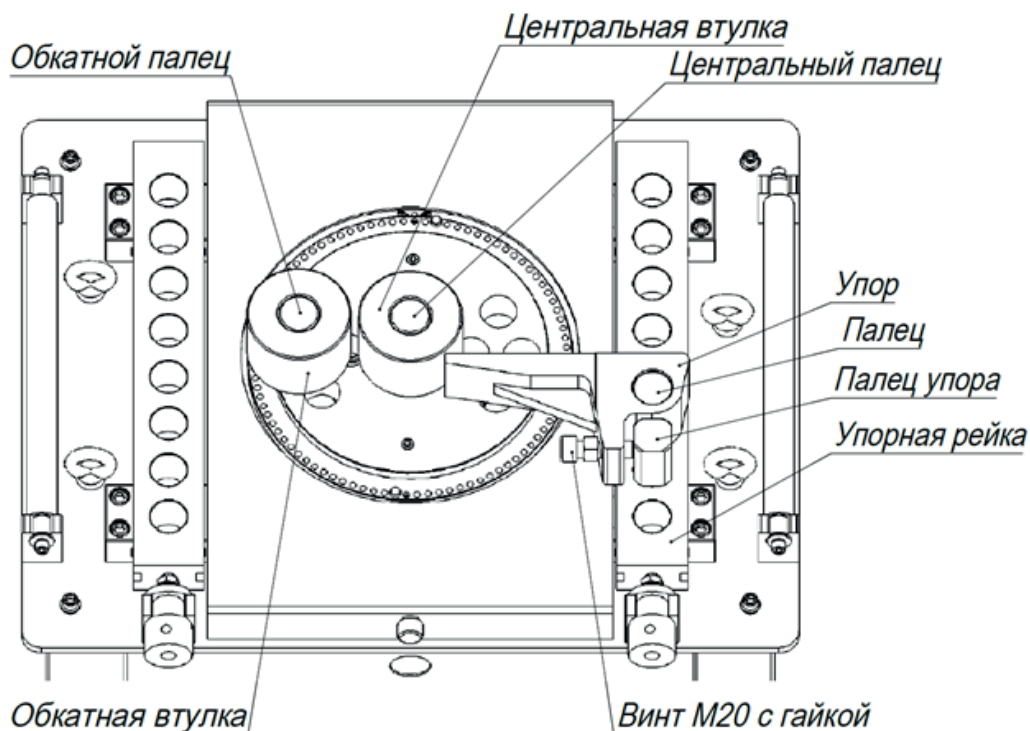


Рис. 3. Схема расположения гибочных приспособлений (VPK Г-55)

8 Подготовка к работе и эксплуатация

Перед началом работы с устройством необходимо:

- внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации;
- тщательно очистить оборудование от окалины и прочих загрязнений;
- проверить натяжение приводных ремней;
- проверить смазку каждого подлежащего смазыванию элемента, а также уровень масла в редукторе (должен быть не ниже половины глазка уровня масла);
- убедиться в отсутствии течей масла;
- проверить комплектацию запасных частей и инструментов;
- убедиться в надежности крепежных соединений и силовых цепей;
- убедиться в соответствии напряжения питающей сети и входного напряжения станка (380 В+10%), после чего подключить станок;
- проверить направление вращения электродвигателя;
- проверить работу всех узлов и механизмов.

Проверка ручного режима:

- очистите рабочую поверхность оборудования, уберите ВСЕ детали, включая арматуру и гибочные приспособления с рабочего стола;
- установите тумблер режима работы (K1) в ручном режиме (вертикальное положение), а переключатель фаз (K5) (при наличии) в положение 1 (по часовой стрелке). Нажмите кнопку вращения по часовой стрелке (K3) или против часовой стрелки (K4). Если направление вращения поворотного диска не соответствует нажатой кнопке, значит неправильно подключены фазы двигателя. В таких случаях необходимо переподключить фазы питания двигателя. Эксплуатация станка с неправильно подключенными фазами запрещается.

Проверка автоматического режима:

- очистите рабочую поверхность оборудования, уберите ВСЕ детали, включая арматуру и гибочные приспособления с рабочего стола;
- установите тумблер режима работы (K1) в автоматическом режиме, а переключатель фаз (K5) (при наличии) в положение 1 (по часовой стрелке);
- вставьте штифт концевого выключателя в любое отверстие для штифта на поворотном диске;
- нажмите и отпустите кнопку вращения диска по часовой стрелке (K 3) (кнопка «Автопуск» на модели ВРК Г-40) или ножную педаль. Поворотный диск должен начать вращаться по часовой стрелке. При этом нужно держать руку на кнопке аварийной остановки станка;

- если концевой выключатель возврата не сработал, немедленно остановите станок;
- как только штифт достигнет выключателя возврата, диск должен начать вращаться в обратную сторону, пока не вернется в исходное положение.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!



Модели ВРК Г-52 и ВРК Г-55 оснащены переключателем фаз (К5), поэтому для изменения направления вращения поворотного диска в автоматическом режиме необходимо переключить его в соответствующее положение. В случае с моделями ВРК Г-40 и ВРК Г-42, фазы питания двигателя переключаются на дифференциальном автомате квалифицированным электриком.

Процесс эксплуатации:

Общие положения при гибке арматуры:

- ножная педаль используется только в автоматическом режиме;
- гибка арматуры происходит в направлении ОТ оператора;
- проверки и регулировки проводить при отсутствии на рабочем столе ЛЮБЫХ предметов, включая гибочные пальцы, упор и арматуру;
- перед каждой наладкой, а также при смене оператора, проверить положение переключателя фаз (при наличии) (направление вращения диска);
- перед каждой наладкой, а также при смене оператора, проверяйте работу концевых выключателей возврата.

Автоматический режим:

- убедитесь, что диск находится в начальном положении;
- если поворотный диск вращается по часовой стрелке, упор устанавливается справа (см. рис. 4);
- если поворотный диск вращается против часовой стрелки, упор устанавливается слева (см. рис. 5);
- установите на поворотный диск пальцы нужного диаметра, при необходимости установите обкатные втулки;
- установите упор в упорную рейку. Упор необходимо зафиксировать при помощи пальца упора и винта упора (винта М20 с гайкой) (см. рис. 3). Для гибки больших диаметров арматуры рекомендуется использовать обкатные втулки;
- в зависимости от требуемого угла гибо, установите штифт концевой выключателя в одно из отверстий на поворотном диске (см. рис. 6);
- установите тумблер режима работы (К1) в автоматический режим (под углом);

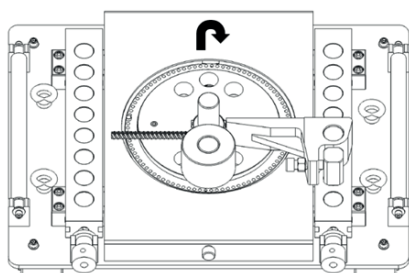


Рис. 4. Подача арматуры справа

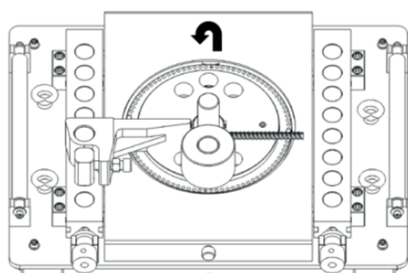


Рис. 5. Подача арматуры слева

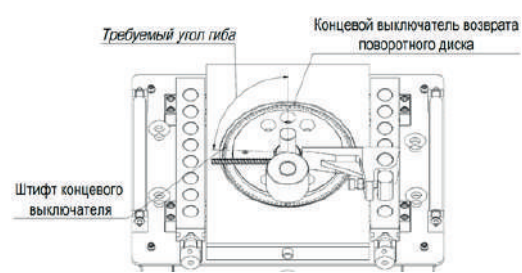


Рис. 6. Установка угла гибо

- установите переключатель фаз (K5) (при наличии) в требуемое положение. При подаче арматуры справа (см. рис. 4), переключатель устанавливается в положение 1 (по часовой стрелке). В моделях ВРК Г-40 и ВРК Г-42 фазы питания двигателя переподключаются вручную;
- нажмите и отпустите ножную педаль или кнопку вращения по часовой стрелке (K3) (кнопка «Автопуск» на модели ВРК Г-40). Диск придёт во вращение согласно выбранному направлению;
- держите руку на кнопке аварийной остановки во избежание несчастных случаев;
- как только штифт достигнет концевого выключателя возврата, что будет соответствовать требуемому углу изгиба, диск начнёт вращаться в обратном направлении, пока не займёт начальное положение. При необходимости корректировки угла переставьте штифт, либо измените положение переключателя угла (135°/90° на модели ВРК Г-40).

Ручной режим (ВРК Г-40 и ВРК Г-42):

- переключателем режима (K1) выберите ручной режим (вертикальное положение);
- при нажатии на кнопку вращения по часовой стрелке (K3) поворотный диск будет вращать по часовой стрелке, пока зажата кнопка;
- при нажатии на кнопку вращения против часовой стрелки (K4) поворотный диск будет вращать по часовой стрелке, пока зажата кнопка.

Ручной режим (ВРК Г-52 и ВРК Г-55):

- переключателем режима (K1) выберите ручной режим (вертикальное положение);
- при выборе на переключателе фаз (K5) положения 1 в ручном режиме при нажатии на кнопку вращения по часовой стрелке (K3) диск будет вращаться по часовой стрелке, пока зажата кнопка;
- при выборе на переключателе фаз (K5) положения 2 и нажатии кнопки вращения по часовой стрелке (K3) диск будет вращаться в противоположном направлении (против часовой стрелки).

Аварийная остановка:

Аварийная остановка происходит при нажатии кнопок «Stop» (K2) на панели управления и на некоторых моделях с противоположной стороны пульта управления. При нажатии на кнопку происходит немедленная остановка, отключение электропитания станка. Для снятия блокировки необходимо повернуть кнопку по часовой стрелке, при этом диск останется в том положении, в котором был при нажатии.

Для поддержания высокой эффективности работы оборудования необходимо периодически проверять его техническое состояние и выполнять необходимые работы. Все операции по обслуживанию оборудования должны выполняться после его отсоединения от питающей электросети.

ВНИМАНИЕ!



График технического обслуживания применим к нормальным условиям эксплуатации. В случае, если Вы эксплуатируете оборудование в условиях повышенных температур и запыленности, сокращайте интервалы между проведением обслуживающих работ.

Виды работ		Периодичность проведения работ			
Виды работ	Операции	Перед началом работы	После окончания работы	При повреждении	При необходимости
Визуальный контроль		✓		✓	✓
Проверка крепежных элементов	Проверить	✓			✓
	Затянуть				✓
Проверка натяжных ремней	Проверить	✓			✓
	Натянуть				✓
Проверка уровня масла	Проверить	✓		✓	
	Долить	✓			✓
	Заменить				✓
Проверка кабелей и соединений	Проверить	✓			
	Заменить			✓	
Очистка оборудования от загрязнения	Очистить	✓	✓		✓
Смазка отверстий для пальцев	Смазать		✓		✓
Проверка концевых выключателей	Проверить	✓			
	Заменить			✓	

Таблица 7. Виды работ и сроки технического обслуживания

10 Хранение, транспортировка и утилизация

ХРАНЕНИЕ

Оборудование следует хранить в сухом, отапливаемом, пылезащищенном и не доступном для детей помещении. При хранении должна быть обеспечена защита от атмосферных осадков. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Оборудование можно транспортировать любым видом транспорта в упаковке производителя или без нее с сохранением изделия от внешних механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химически активных веществ. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Во время погрузочно-разгрузочных работ оборудование не должно подвергаться ударам, падениям и воздействию атмосферных осадков.

УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация оборудования должна производиться в соответствии с нормами законодательства Российской Федерации, в частности Федеральным законом № 7-ФЗ от 10.01.2002 «Об охране окружающей среды».

11 Поиск и устранение неисправностей

В случае обнаружения неисправности оборудования (устройство работает некорректно) необходимо обратиться в сервисный центр завода строительных и промышленных механизмов ВРК.

Завод строительных и промышленных механизмов ВРК осуществляет сервисное и гарантийное* обслуживание оборудования собственного производства.

В случае столкновения с неисправностью оборудования:

Клиенту рекомендуется уведомить службу сервиса Завода строительных и промышленных механизмов ВРК в течение 5 календарных дней (за исключением субботы и воскресенья) с момента обнаружения неисправности, заполнив на сайте заявку на сервисное обслуживание в разделе «Сервис» или обратиться напрямую в отдел сервиса по электронной почте: service@gk-vpk.ru.

При обращении в сервисную службу завода необходимо в письменной форме кратко изложить суть возникшей проблемы, приложить фото/видеоматериалы, подтверждающие нарушение работы оборудования и указать контактную информацию для оперативной обратной связи.

* - Гарантийные сроки и условия гарантии могут быть изменены без предварительного уведомления. Актуальная информация о гарантийных обязательствах приведена на сайте gk-vpk.ru



www.gk-vpk.ru

Для приобретения запасных частей, расходных материалов и комплектующих напрямую от производителя обратитесь в отдел продаж или оформите заказ через личный кабинет на нашем сайте.

Завод строительных и промышленных механизмов ВРК оставляет за собой право вносить изменения в комплектацию, конструкцию отдельных деталей и узлов, технические характеристики и внешний вид, не ухудшающие качество изделия. С последней версией руководства по эксплуатации можно ознакомиться на сайте gk-vpk.ru.

Мы пристально следим за качеством выпускаемого оборудования.

Оставьте отзыв о вашем опыте использования продукции бренда ВРК и поделитесь обратной связью обратившись на почту: quality@gk-vpk.ru

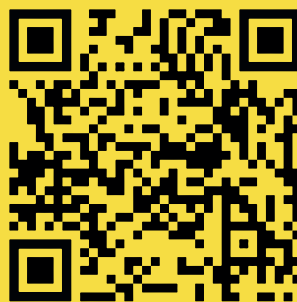
Следите за жизнью завода и подписывайтесь на нас в социальных сетях




 Telegram



 VK



 YouTube

ВНЕДРЯЕМ ТЕХНОЛОГИИ РАБОТАЕМ С ЛЮДЬМИ



Адрес производства:

142842, МО, гор. округ Ступино,
с. Константиновское, тер-рия
Промышленная зона Михнево М4, вл. 102

Офис:

г. Москва, ул. Котляковская, 3с1