

ООО "Колокшанский агрегатный завод"

**Установка асфальтосмесительная
КА-240**

Паспорт

АБ3240-000.00.00.000ПС

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № д/д/л
Подп. и дата	

Россия. Владимирская. обл. пос. Колокша

Содержание

	стр.
1. Назначение	3
2. Технические характеристики	4
3. Состав изделия и комплектность	6
4. Устройство и принцип работы	9
5. Требования безопасности	16
6. Техническое обслуживание	16
7. Свидетельство о приемке	17
8. Гарантии изготовителя	18
9. Сведения о рекламациях	18

Приложение

Перв. примен.										
Справ. №										
Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата				
Инв. № подл.		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<h1 style="margin: 0;">АБЗ240-000.00.00.000ПС</h1> <p style="margin: 0;">Установка асфальтосмесительная КА-240 Паспорт</p>			
		Разрад.		Гришин Ю.М.		18.01.2021		Лит.	Лист	Листов
		Пров.		Гришин Ю.М.				2	18	
		Н.контр.						<h2 style="margin: 0;">ООО КАЗ</h2>		
		Утв.								

1. Назначение изделия

1.1. Установка асфальтосмесительная серии КА-240 предназначена для производства высококачественной асфальтобетонной смеси в соответствии с заданным технологическим процессом и рецептурой, по качеству и составу соответствующей ГОСТ: 9128-87,31015.

1.2. Установка по типу является мобильной, то есть для бесфундаментного монтажа, готовая к быстрому перемещению. Основные агрегаты и узлы монтируются в виде отдельных блоков – модулей на опорных рамах, устанавливаемых на площадке с твердостью грунта не менее 4 кг/см^2 . Установка может быть рекомендована к эксплуатации в дорожно-строительных предприятиях и объединениях и соответствует требованиям ТУ-4822-001-54595099-2003. Декларация соответствия ЕАЭС № RU Д- RU.НА10.В.00531/18. Срок службы установки при односменной работе 10 лет.

1.3. Установка предназначена для работы в следующих условиях:
высота над уровнем моря не более 1000 м;
температура окружающей среды от $+2^\circ \text{C}$. (при условии обогрева компрессора) до $+40^\circ \text{C}$;
относительная влажность воздуха не более 80% при $+25^\circ \text{C}$

Подп. и дата										
Инв. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АБ3240-000.00.00.000ПС					Лист
										3

2. Технические характеристики

2.1. Технические параметры установки представлены в таблице 1.

Таблица 1

№ п.п	Наименование параметра	величина параметра
2.2.	Номинальная производительность	240
	- т/час (пред. откл. -25...+5%) при начальной влажности минерала %	4
2.3.	Количество бункеров-дозаторов объемом 20 м ³ .	6
2.4.	Горелка комбинированная	
	- расход диз. топлива (при тах мощности) кг/ч	1690
	расход газа (при тах. мощности) м ³ /ч	1990
	- мощность горелки, МВт	20
2.5.	Производительность дымососов, Н м ³ /ч	118000
2.6.	Бункер горячих материалов:	
	- количество фракций	6
	- общая вместимость бункера, т	56
2.7.	Точность дозирования:	
	минерала (не более ± %)	3
	заполнителя (не более ± %)	1,5
	битума (не более ± %)	1,5
	целлюлозной добавки (не более ± %)	3
2.8.	Вместимость смесителя, т	3
2.9.	Вместимость бункера готовой смеси, т (2x22,5т, 5т)	50
2.10.	Вместимость ёмкости:	
	- собственной пыли, м ³	29
	- минерального порошка, м ³ .	51
2.11.	Общая вместимость битумных цистерн, м.куб. (2x50 м ³ .)	150
2.12.	Общая установленная мощность установки. кВт	350
2.13.	Грохот линейного типа, шести-фракционный:	
	количество сит, шт.	11
	потребляемая мощность, кВт	22
2.14.	Горелки для нагревателя проточного:	
	жидкотопливная-расход топлива при тах мощности, кг/ч	35
	- мощность горелки, кВт	420
	газовая-расход газа (при тах мощности) м ³ /ч	35
	мощность горелки, кВт	330
2.15.	Габаритные размеры установки, мм	59700 x
		24850 x
		25465

Подп. и дата	
Инв. № докл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

АБЗ240-000.00.00.000ПС

Лист

4

2. Состав установки и комплектность

3.1. Состав изделия (см. рис.1,2,3)

В состав установки входят: линейный грохот -1, бункер горячих матери-алов-2, весовой модуль-3, смесительное устройство-4, устройство разгрузки асфальта-5, бункер готовой смеси-6, элеватор горячих материалов-7, элеватор собственной пыли-8, сушильный барабан-9, сборный ленточный транспортёр-21, 6 бункеров-дозаторов-22, установка обеспыливания(фильтр)-19, горелка-10, кабина оператора-23, битумные цистерны-15, ёмкость собственной пыли-17, ёмкость минерального порошка-18, 2 подающих шнековых транспортёра-14, комплект битумных обогреваемых трубопроводов-16 , насос битумный обогреваемый, пылеосадительная камера-12 (монтируется на раме сушильного барабана-11), фланец горелки (монтируется на раме сушильного барабана-11), несущая рама сушильного барабана с 4 приводными роликами-11, комплект лестниц, настилов и ограждений, комплект воздухопроводов для линии сушильный барабан – фильтр, комплект труб для линии грохот – фильтр и элеватор пыли – емкость собственной пыли, компрессор, ресивер, комплект пневмооборудования, нагреватель проточный в контейнере-24, питатель виатопа-13.

3.2. Комплектность

АБ3240-000.00.00.000 Асфальтосмесительная установка КА-160 1

Документация

АБ3240-000.00.00.000МЧ Монтажный чертёж(схема расположения) 1

АБ3240-000.00.00.000ПС Паспорт 1

АБ3240-000.00.00.000РЭ Руководство по эксплуатации 1

АБ3240-000.00.00.000КС Карта смазки 1

Комплект документов согласно Приложения 1

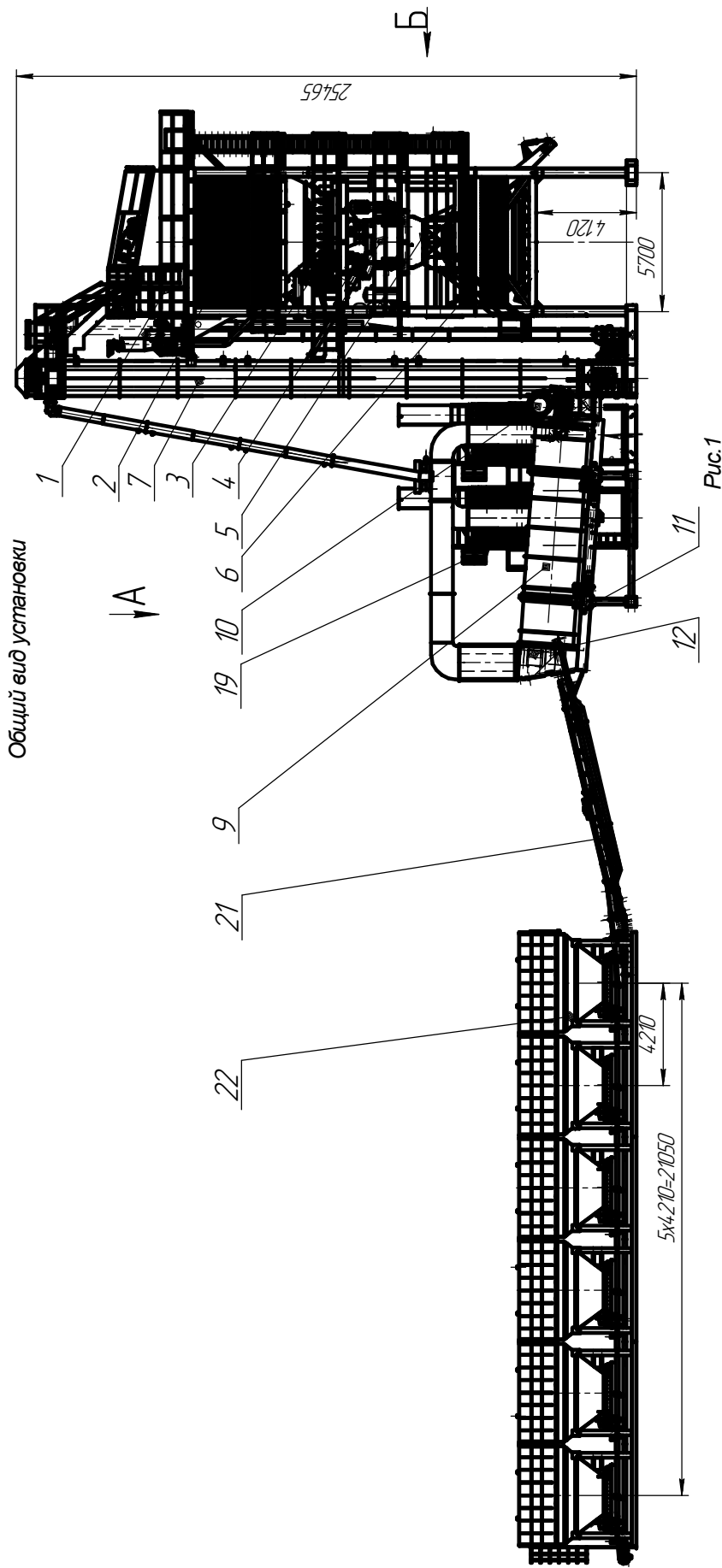
Инд. № подл.	Подп. и дата					АБ3240-000.00.00.000ПС	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	5		

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дѣла	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АБЗ240-000.00.00.000ПС

Лист
6



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

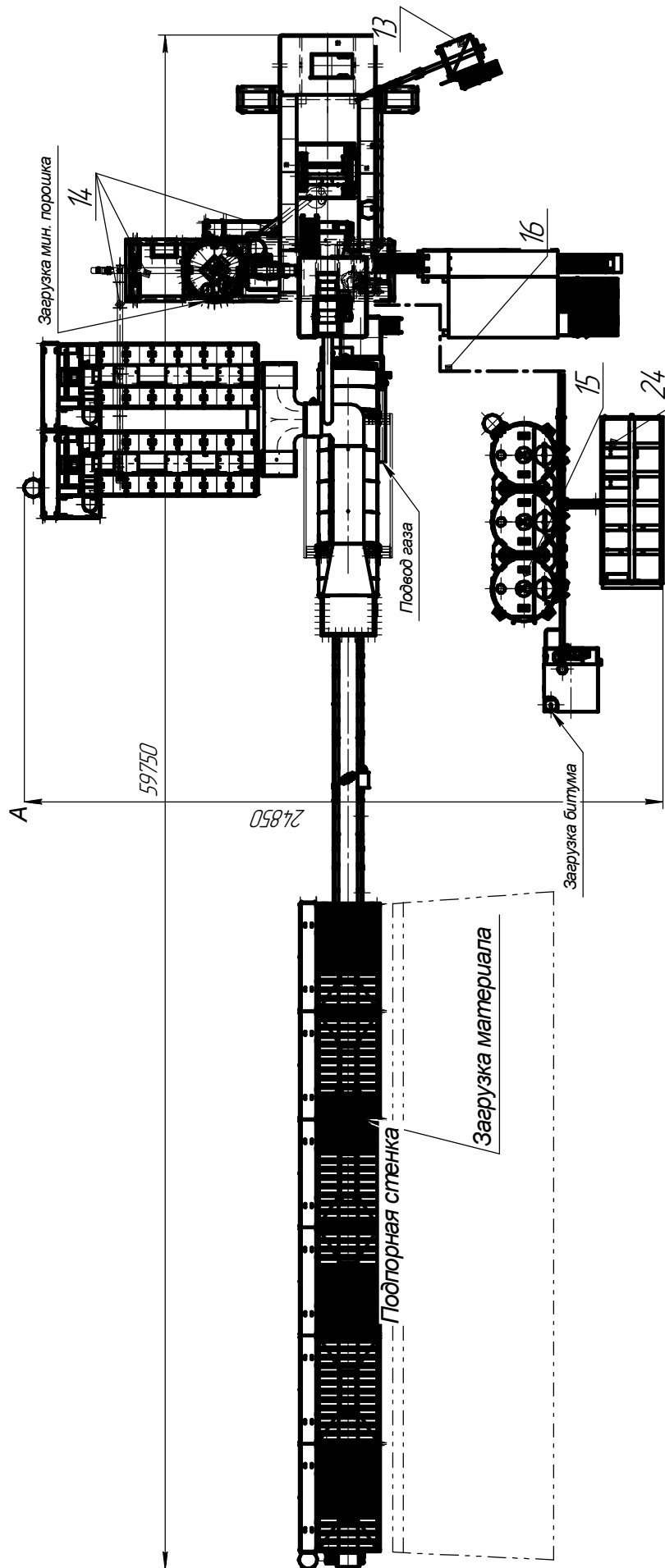


Рис.2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АБЗ240-000.00.00.000ПС

Лист
7

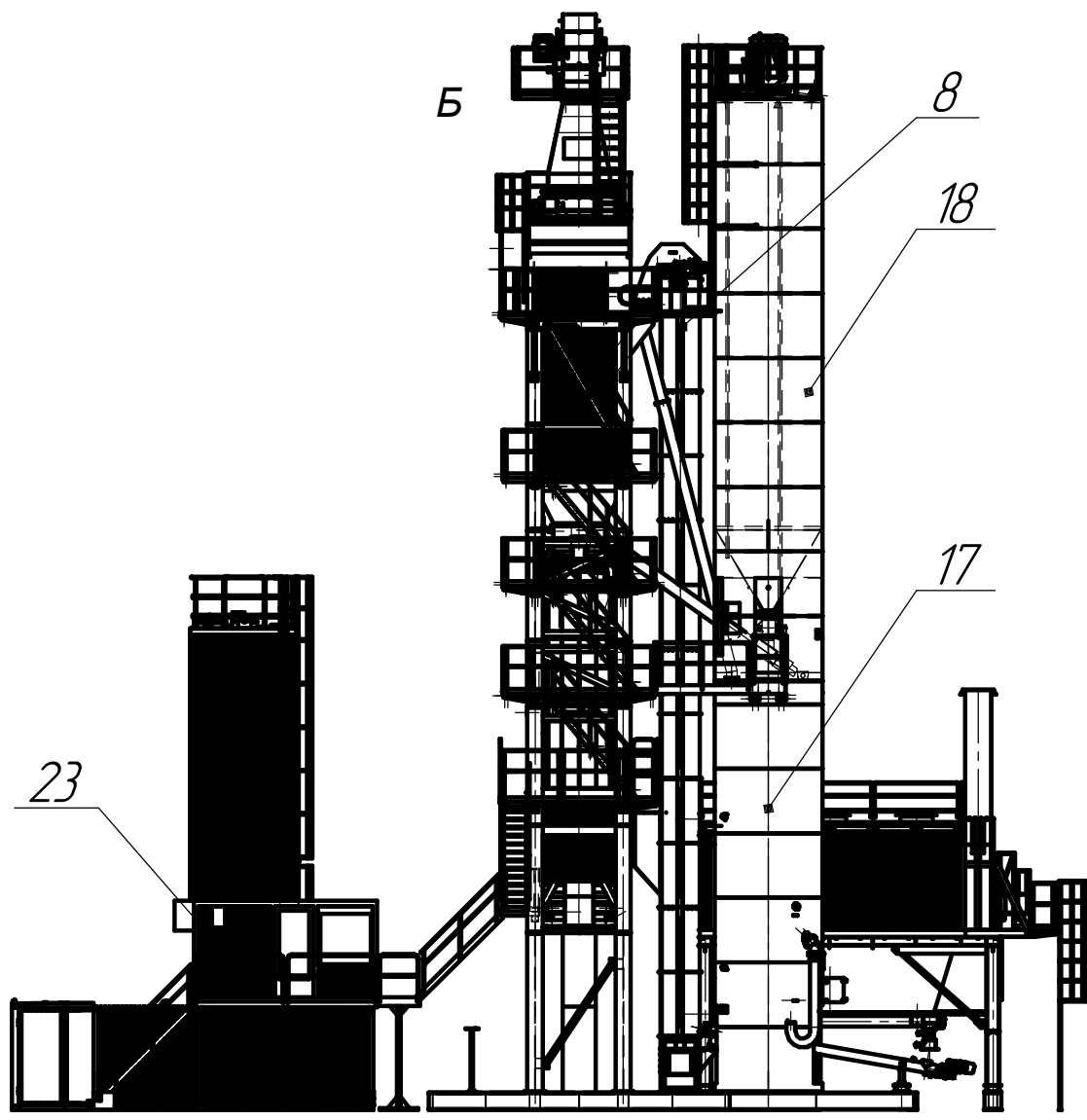


Рис.3

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дудл.
Подп. и дата	
Изм.	Лист
№ докум.	Подп.
Дата	

АБ3240-000.00.00.000ПС

Лист
8

4. Устройство и принцип работы установки

4.1. Конструкция установки выполнена по вертикальной схеме, в смесительной башне которой объединены все основные модули – агрегаты, включая бункер готовой смеси, что позволяет отказаться от скипового подъёмника, как нетехнологичного и сложного агрегата.

Линейный грохот находится в «голове» смесительной башни и служит для разделения исходной смеси материала на необходимые фракции, размер зерна которых определяется размером ячеек сит грохота (размеры ячеек согласовываются с заказчиком на стадии проектирования АБЗ). Количество фракций после разгрохотки – 6.

Грохот конструктивно выполнен единым узлом и монтируется на промежуточном бункере горячего материала. Внутри неподвижного несущего корпуса грохота находится подвижный корпус с ситами, который вывешен на пружинах-демпферах. На верхней части подвижного корпуса крепится траверса с двумя вибраторами, которые в процессе работы вызывают направленные линейные колебания, вынуждающие двигаться падающую минеральную смесь песка и гравия в нужном направлении. На входе грохота с загружающего рукава горячего элеватора стоит управляемая с центрального компьютера, заслонка, которая направляет поток материала либо на сита грохота, либо сразу в большой карман промежуточного бункера без разделения смеси на фракции (положение заслонки определяется рецептуройготавливаемого асфальта).

Промежуточный бункер горячих минералов является цельной сварной конструкцией, затворная часть которого выполнена отдельным узлом, и крепится к нижней части бункера через присоединительный фланец. Промежуточный бункер разделен внутренними перегородками на шесть карманов, соответственно предназначенных для шести фракций исходного минерального сырья после его разгрохотки. Стенки бункера выполнены с утеплением, что позволяет поддерживать заданную температуру горячих минеральных фракций. Затворы нижней части закрываются и открываются при помощи пневмоцилиндров в соответствии с заданной рецептуройготавливаемого асфальта. Также в рамную конструкцию промежуточного бункера вписан бункер для сбора собственной пыли, которая загружается в него элеватором пыли и в случае переполнения бункера сбрасывается в ёмкость для хранения

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № докл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докцм.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

АБЗ240-000.00.00.000ПС

Лист
9

собственной пыли. Промежуточный бункер устанавливается и монтируется на весовом модуле, затворы бункера материала и собственной пыли соединены с соответствующими весами материала и собственной пыли.

Также в рамную конструкцию бункера вписан бункер для добавок-пластификатора, которые закачиваются по трубопроводу снизу нагнетающим пневмопитателем. На нижнем фланце бункера смонтирован шнек, который дозирует добавку-пластификатор попадающего в весы.

Весовой модуль представляет из себя рамную конструкцию на которой смонтированы весы материала, рассчитанные на массу до двух тонн, весы минерального порошка, весы горячего битума и весы добавок.. Ёмкости весов вывешены на раме через тензометрические датчики балочного типа, сигнал с которых поступает на центральный компьютер управления АБЗ. Затворы всех весов открываются пневмоцилиндрами. Весы битума закрыты утеплителем и имеют аварийный датчик выключения битумного насоса на случай переполнения резервуара весов.

Весовой модуль устанавливается и монтируется на смесительном модуле, затворы весов вводятся в крышку мешалки и герметизируются гибкими рукавами.

Смесительный модуль включает в себя мешалку производительностью 240 тонн смеси в час, которая смонтирована на раме, устанавливаемой на бункер готового асфальта. Конструкция мешалки двухвальная с перемешивающими лопатками. Валы приводятся во вращение двумя мотор-редукторами мощностью 45 кВт каждый с синхронизацией через муфту. Затвор мешалки открывается пневмоцилиндрами через рычаги замкового типа. Время замеса составляет около 40 секунд.

Бункер готового асфальта установлен на опорных колоннах и конструктивно состоит из двух основных загрузочных карманов ёмкостью 25 тонн каждый, центрального кармана для прямой загрузки асфальта ёмкостью пять тонн и бокового кармана для сбора негабаритного материала. Распределение асфальта по карманам обеспечивается двумя верхними поворотными створками, которые управляются пневмоцилиндрами. Нижняя часть бункера и затворы карманов обогреваются электрическими тэнами. Стенки бункера закрыты

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № докл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АБЗ240-000.00.00.000ПС	Лист
						10

утеплителем. Для удобства монтажа и транспортировки конструкция бункера разборная: опорные стойки, нижняя затворная часть, верхняя часть с поворотными распределительными створками. Выгрузка негабаритного материала вынесена из зоны отгрузки асфальта.

Сушильный барабан представляет из себя цилиндр, длиной 9 метров, диаметром около 2,5 метров, на внутренней поверхности которого расположены рядами лопатки различной конфигурации, обеспечивающие при вращении барабана оптимальное разбрасывание и движение материала от входа к выходу сушильного барабана. Во вращение сушильный барабан приводится 4 мотор-редукторами, каждый мощностью 15 кВт, которые вращают 4 опорных ролика, расположенных на общей раме, на опорных стойках и наклоненной к горизонту под углом 4 градуса. Наружная поверхность сушильного барабана закрыта утеплителем и облицована алюминиевым листом. На входе в сушильный барабан установлена на раме осадительная камера, связанная системой воздухопроводов с пылеулавливающими фильтрами. На выходном фланце сушильного барабана соосно смонтирована горелка (тепловая мощность около 20 МВт), которая обеспечивает необходимый нагрев и сушку, подаваемого в сушильный барабан, материала. Производительность сушильного барабана составляет около 240 тонн в час.

Установка обеспыливания. В состав установки обеспыливания входят: два фильтр стоящих параллельно, на торцевой стенке которых расположен фланец крепления входного воздуховода, на противоположной торцевой стенке расположен фланец крепления воздуховода, соединяющего фильтр с дымососом. Внутри каждого корпуса фильтра установлены вертикально по 324 фильтрующих рукава (общая площадь фильтрующих элементов=867м²). Нижним фланцем фильтр устанавливается на бункер для сбора пыли, снизу которого находится шнековый элеватор, который транспортирует отфильтрованную пыль в шлюзовую заслонку. Через шлюзовую заслонку пыль удаляется из установки. Дымосос устанавливается на раму фильтра Нормальная производительность каждого дымососа составляет 59000 м.м³/ч. На верхнем фланце корпуса дымососа устанавливается вытяжная дымовая труба.

На верхней плоскости фильтров установлены по три клапана продувки фильтрующих рукавов, которые представляют собой вращающуюся со

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № докл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АБ3240-000.00.00.000ПС	Лист
						11

скоростью 32 об/мин продувочную каретку, которая последовательно обеспечивает поступление атмосферного воздуха в блок с фильтрующими рукавами. В результате всасывания атмосферного воздуха и прохождения его через рукава происходит стряхивание пыли с наружной поверхности рукавов и её оседание в бункере сбора пыли.

Концентрация пыли в отходящих газах после очистки составляет 0,015г/м³. Эффективность очистки 99,8%.

Также на верхней плоскости находятся крышки, закрывающие блоки фильтрующих рукавов. Крышки служат для обслуживания и замены фильтрующих рукавов в процессе эксплуатации установки обеспыливания. Крышки устанавливаются на фланец через уплотнение и притягиваются к фланцу гайками.

Установка обеспыливания комплектуется при поставке заказчику набором лестниц и ограждений, служащих для обслуживания и нормальной эксплуатации установки.

Комплекс предварительного дозирования включает в себя 6 бункеров-дозаторов (каждый ёмкостью 20 м³), стоящих в линию. Каждый дозатор укомплектован ленточным питателем с электромеханическим приводом мощностью 3 кВт, регулируемым по частоте вращения приводного барабана, что обеспечивает необходимую подачу нужной фракции сырого материала на стадии предварительного дозирования в соответствии с заданной рецептурой асфальта. Также в комплект бункера-дозатора входит электровибратор (мощность 0,18 кВт), который закрепляется на боковой стенке бункера и датчик наличия материала на ленте питателя, который крепится на передней стенке бункера. В случае отсутствия материала на ленте питателя по сигналу датчика включается электровибратор, таким образом, предотвращается сводообразование сырого материала в бункере. Вибраторами комплектуется два бункера.

Под бункерами-дозаторами монтируется сборный ленточный транспортер, состоящий из взаимозаменяемых рамных секций, переходящий в загрузочный транспортер, который крепится на осадительной камере сушильного барабана. Привод ленточного транспортера расположен в головной части комплекса предварительного дозирования. Мощность привода составляет 11 кВт, номинальная скорость ленты 1,95м/с. Натяжение ленты транспортера

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № докл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АБ3240-000.00.00.000ПС	Лист
						12

осуществляется перемещением натяжными винтами приводного барабана. Угол наклона загрузочной секции ленточного транспортера составляет 13,5 градусов, ширина ленты 800мм, производительность транспортера 240т/час. Наклонная секция ленточного транспортера опирается на опорные стойки.

Ёмкость собственной пыли представляет собой полый резервуар, который крепится на опорных стойках и служит для аккумуляирования излишков собственной пыли, не задействованной в основном технологическом процессе.

Техпроцесс обеспыливания организован следующим образом: отфильтрованная пыль оседает в пылесборнике тканевого фильтра и через клапан попадает в шнековый транспортер, который сбрасывает её в элеватор пыли. Элеватор поднимает пыль в бункер – накопитель. При достижении критического уровня в бункере происходит автоматический сброс излишков пыли в ёмкость по трубопроводу естественным образом. Это обеспечивает полную утилизацию собственной пыли в ходе техпроцесса. В случае отсутствия пыли в бункере – накопителе (поступает сигнал с датчика уровня пыли), пыль, аккумуляированная в ёмкости, сбрасывается посредством шлюзового затвора, закрепленного на выходной горловине конуса ёмкости, в элеватор пыли, т. о. процесс является непрерывным. В ёмкости пыли имеется датчик уровня, который сигнализирует о наличии пыли в ёмкости. На крыше ёмкости расположены фильтр-сапун, технологический люк для обслуживания, фланец для крепления трубопровода сброса и люк для монтажа датчика уровня.

Ёмкость минерального порошка устанавливается на верхний фланец ёмкости собственной пыли и закрепляется на ней болтами. Служит для хранения и дозирования минерального порошка, который закачивается в неё через приёмный фланец закачной трубы со спецавтотранспорта. На нижнем фланце конуса ёмкости монтируется шиберная заслонка. К фланцу шиберной заслонки крепится шлюзовый затвор с электромеханическим приводом, который сбрасывает равномерно минеральный порошок в шнековый транспортер. Транспортер подает минеральный порошок в весы пыли и подача порошка прекращается по мере наполнения весов пыли. На конусе ёмкости расположены четыре штуцера для крепления пневмошлангов, через которые осуществляется кратковременная подача воздуха от компрессора смесительной установки (по команде оператора

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № докл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

АБ3240-000.00.00.000ПС

открывается электроклапан). Это необходимо для профилактики и сводообразования минерального порошка и пыли на стенках конуса ёмкости. На крыше ёмкости минерального порошка находятся фильтр-сапун для стравливания и очистки воздуха по мере заполнения ёмкости (класс фильтрации F7-F8, толщина отсева 5-20 мкм (98%), площадь фильтрующих элементов 11 м кв.), технологический люк для ремонта и обслуживания, люк для крепления датчика уровня минерального порошка.

В состав смесительной установки входят битумные цистерны общей ёмкостью 100 м³ (по 50 м³ каждая). Битумные цистерны покрыты термоизоляцией и облицованы оцинкованным листом, что позволяет сохранять рабочую температуру нагрева битума. Битумная цистерна включает в себя заливную трубу с фланцем, расходную трубу с фланцем. В конструкцию битумной цистерны встроен змеевик для теплоносителя (термальное масло), если по техпроцессу битум нагревается теплоносителем. На передней стенке цистерны смонтирован датчик контроля температуры битума, который позволяет автоматически поддерживать заданную температуру битума. Все цистерны связаны общим битумопроводом с битумным насосом, который накачивает горячий битум в весы битума, расположенные над смесителем. Битумный насос имеет масляную рубашку и обогревается горячим маслом.

4.2. Принцип работы:

Сырой материал и песок загружаются автопогрузчиком в бункера-дозаторы. Далее по заданной рецептуре материал из бункеров отгружается ленточными питателями на сборный транспортер, с него материал поступает на загрузочный транспортер и загружается в сушильный барабан. В сушильном барабане материал сушится и нагревается до температуры 150-180 градусов. Из сушильного барабана материал стекает в горячий элеватор. Далее смесь материала поднимается горячим элеватором на смесительную башню и попадает в грохот. В грохоте происходит разделение смеси на пять отдельных фракций, причем крупная фракция (негабарит) отводится по трубопроводу в специальный карман бункера готовой смеси. Из грохота готовые фракции материала сыплются в соответствующие карманы бункера горячих материалов. Из бункера горячих материалов каждая фракция в соответствии с заданной рецептурой отгружается в весы материала.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № докл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

АБ3240-000.00.00.000ПС

После взвешивания горячий материал, смесь минерального порошка и собственной пыли, которые находятся в весах пыли, а также горячий битум, который находится соответственно в весах битума, сбрасываются в смеситель и интенсивно перемешиваются.

Далее готовая асфальтовая смесь из смесителя сбрасывается в соответствующий карман бункера готовой смеси и отгружается потребителю, по мере требования.

4.3. Асфальтосмесительная установка выпускается для подключения в трехфазную четырехпроводную сеть с напряжением 380 В, 50 ГЦ, согласно схемы электрической принципиальной.

5. Требования безопасности

5.1. К работе с установкой допускаются лица, изучившие паспорт, руководство по эксплуатации, прошедшие инструктаж и ознакомленные с особенностями работы установки.

5.2. Уровни звуковых мощностей на рабочем месте оператора и уровень вибрации сиденья оператора должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.003-83 ССБТ и ГОСТ 12.1.012-90ССБТ соответственно.

5.3. Общие требования безопасности к конструкции изделия и электрооборудованию соответствуют ГОСТ12.2.003-91, ГОСТ12.2.016-81, ГОСТ12.2.011-75 ССБТ, ГОСТ12.2.022-80 ССБТ, ГОСТ12.3.001-75, ГОСТ27487-87, ГОСТ15.001-88, ГОСТ15.005-86, ГОСТ12.1.004-91 ССБТ, ГОСТ12.1.005-88ССБТ, ГОСТ8.326-89ГСИ, ГОСТ8.513-84ГСИ, ГОСТ12.2.011.

Электрооборудование изделия выполнено со степенью защиты не ниже IP20 ГОСТ14254-96. Класс по способу защиты человека от поражения электрическим током- 1. Эксплуатация электрической части установки должна соответствовать «Правилам технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правилам техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей».

Согласно Постановления Правительства РФ от 25 апреля 2012 г. №390 "О противопожарном режиме" изделие относится к категории В по пожарной опасности.

Подп. и дата	
Инв. № д/д/л	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АБ3240-000.00.00.000ПС

Лист
15

6. Техническое обслуживание

1. Своевременное и качественное обслуживание и ремонт являются залогом безотказной работы установки.

6.2. Через каждые 175-200 часов работы необходимо проверять уровень масла в редукторах установки, картере компрессора и при необходимости доливать его до нужного уровня.

6.3. Периодически проверяйте состояние эл. двигателей, приводных ремней, плотность затяжки соединений и крепежа.

6.4. Периодически проверять состояние синхронизирующего механизма (на муфте) редукторов. Своевременно менять упругие элементы.

6.5. Ревизия установки производится один раз в год. С ней совмещается очередной текущий ремонт.

Во время ревизии проверяется состояние всех подшипников, пневмоцилиндров, пневмомагистралей, электропроводки.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
АБЗ240-000.00.00.000ПС				Лист 16

7. Свидетельство о приемке

Установка асфальтосмесительная _____

Заводской номер _____

Соответствует требованиям технических условий и признана годной для эксплуатации.

М. П. Дата выпуска _____

Контрольный мастер _____

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	АБ3240-000.00.00.000ПС	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		17

8. Гарантийные обязательства

8.1. Завод-изготовитель гарантирует исправную работу установки КА-240 в течении 12 месяцев со дня ввода установки в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки потребителю.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации электродвигателей 6 месяцев со дня ввода в эксплуатацию при условии хранения до ввода в эксплуатацию в чистом и сухом помещении, в атмосфере которого не должны содержаться кислотные и другие пары, вредно действующие на изоляцию и лакокрасочные покрытия.

8.3. Поставщик устанавливает отдельно гарантийный срок в 60 тысяч тонн пропущенного через Установку материала на следующие быстроизнашивающиеся части установки согласно каталогу (на сайте koloksha.ru): 4.3.1.13.2, 4.3.1.13.1, 4.3.1.13.5, 4.3.1.15.35, 4.3.1.15.36, 4.3.1.15.37, 4.3.1.15.38, 4.3.1.15.39, 4.3.1.15.40, 6.80.2.14, 7.80.6.2.35, 7.80.6.2.37, 7.80.6.2.38, 7.80.6.2.39, 7.80.6.1.14, 6.80.7.1.21, 6.80.7.1.22, 4.14.4.1.7.Л, 4.14.4.1.8.Л, 4.14.4.1.9.Л, 4.14.4.1.10.Л, 4.14.4.1.11.Л, 4.14.4.1.12.Л, 4.14.4.1.24, 4.14.4.2.5, 4.14.4.2.6, 4.14.4.2.7, 4.14.4.2.8, 1.7.2.9, 4.3.1.131, 1.7.2.52, 1.7.2.10, 1.7.2.11, 1.7.2.12, 1.7.2.13, 1.7.2.14

9. Сведения о рекламациях

9.1. Детали и узлы заменяются заводом-изготовителем при условии предоставления акта рекламации с полным обоснованием причин поломки.

9.2. Акт на обнаруженные недостатки должен быть составлен при участии лиц, возглавляющих предприятие, в пятидневный срок с момента обнаружения дефекта и направлен заводу-изготовителю одновременно с поврежденными деталями не позднее 10 дней с момента составления акта.

В акте должны быть указаны: номер установки, год выпуска, время и место появления дефекта, а также подробно описаны обстоятельства, при которых обнаружен дефект.

При несоблюдении указанного порядка завод рекламации не рассматривает.

Рекламации следует направлять по адресу: 601212, Владимирская область, Собинский район, пос. Колокша, «Колокшанский агрегатный завод»

Подп. и дата
Инв. № докл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

АБ3240-000.00.00.000ПС

Лист
18