СТОЛ СВАРОЧНО-ЗАЧИСТНОЙ ССЗ-1200

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПАСПОРТ

ССЗ 1.2.00.00РЭ

АО "СовПлим", Россия, 195279, Санкт-Петербург, шоссе Революции, д.102, корп.2

Тел.: +7 (812) 33-500-33

e-mail: info@sovplym.com

https://www.sovplym.ru

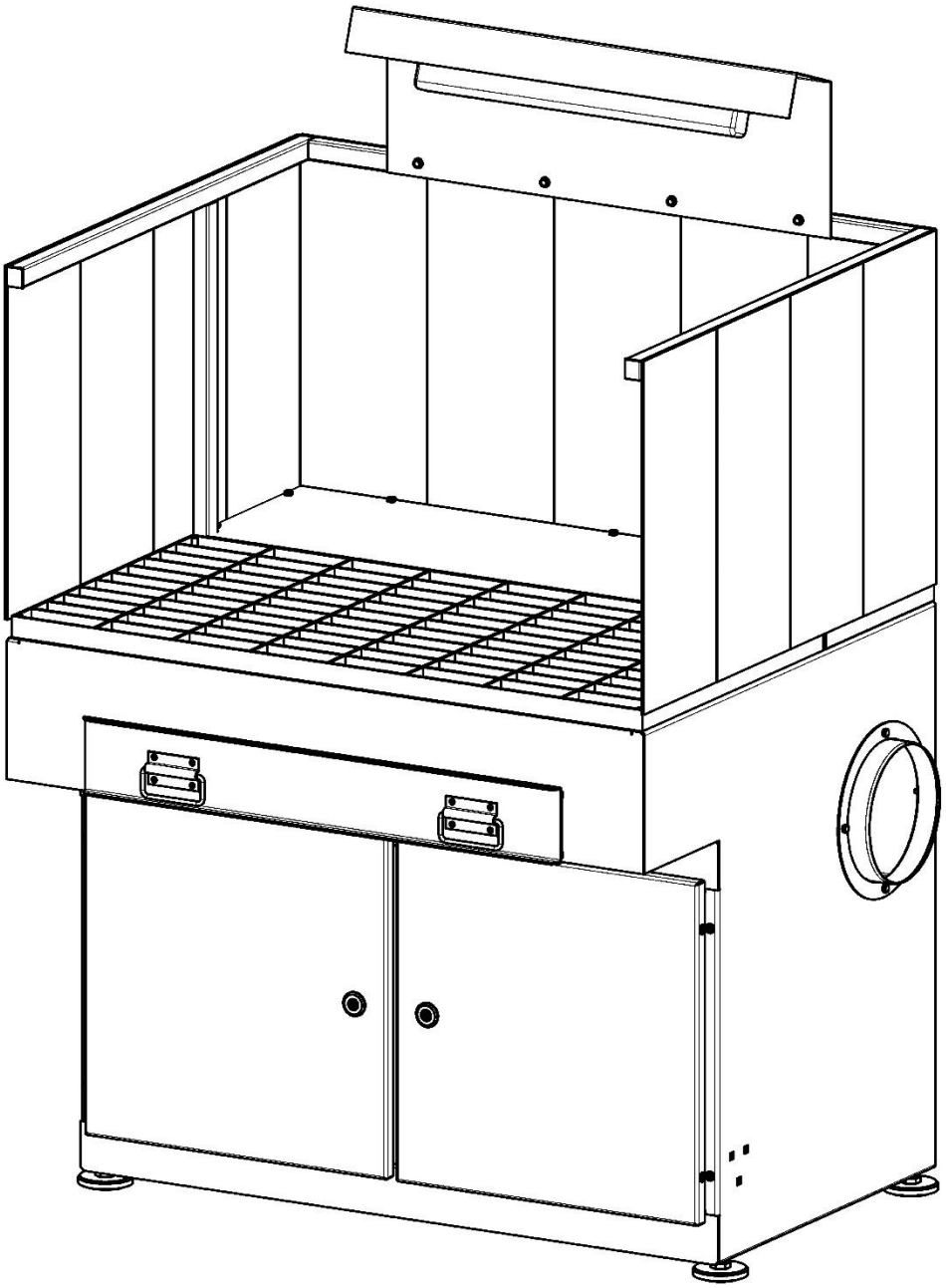
Содержание

ВВЕДЕНИЕ 3
1 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ 4
1.1 Назначение 4
1.2 Условное обозначение 4
1.3 Основные технические данные и характеристики 4
2 КОМПЛЕКТНОСТЬ 5
3 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ 5
4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ 6
4.1 Устройство 6
4.3 Принцип работы 7
5 МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ 8
5.1 Общие требования 8
5.2 Монтаж стола 8
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 9
7 РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ 10
8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ 10
9 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ 10
10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ОБ УПАКОВЫВАНИИ 11
11 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ 11
12 ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ 11
ПРИЛОЖЕНИЕ А – Подтверждение соответствия 12

Данное руководство по эксплуатации (далее – РЭ) предназначено для ознакомления технического, обслуживающего и эксплуатирующего персонала с принципом работы, техническими характеристиками, комплектностью, конструктивными особенностями, условиями работы и техническим обслуживанием стола сварочно-зачистной ССЗ-1200 (далее – стол).

РЭ совмещено с Паспортом и содержит основные сведения об изделии, описание принципа работы, сведения о составных частях, ресурсе, сроке службы, свидетельство о приёмке, информацию о гарантии, сведения об утилизации, в соответствии с указаниями, изложенными в ТУ 3862-015-05159840-2004.

Конструкция стола постоянно совершенствуется, поэтому производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления вносить в изделие изменения, которые не ухудшают его технические характеристики.



1 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 **Назначение**

1.1.1 Стол предназначен для выполнения сварки и зачистки металлических изделий и одновременно с этим удаления обязующихся при данных операциях загрязнений воздуха: сварочного аэрозоля, частиц стружки, окалины и пыли.

1.1.2 Стол предназначен для продолжительной работы в закрытых помещениях при следующих условиях:

– температура окружающей среды от плюс 5 до плюс 45 °С;

– относительная влажность не более 80 % при плюс 25 °С;

– воздушный поток должен быть невзрывоопасным. Содержание в нём агрессивных паров и газов, слипающейся и волокнистой пыли, склонных к тлению и самовозгоранию материалов не допускается.

1.2 **Условное обозначение**

1.2.1 Схема обозначения стола:

ССЗ – 1200

Максимальная производительность агрегата в м³/ч

Наименование агрегата – стол сварочно-зачистной

1.2.2 Пример записи обозначения стола сварочно-зачистного ССЗ-1200 при заказе или в другой документации:

«Стол сварочно-зачистной ССЗ-1200 ТУ 3862-015-05159840-2004».

1.3 **Основные технические данные и характеристики**

1.3.1 Основные технические характеристики стола приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра или характеристики	**Значение параметра**
Номинальная производительность не менее, м³/ч	1200
Допустимая распределённая нагрузка не более, кг	100
Высота столешницы, мм	855±5
Размеры рабочей поверхности, мм	950 x 500
Диаметр подключаемых воздуховодов, мм	200
Габаритные размеры, мм	1010 x 820 x 1570
Масса не более, кг	150

1.3.2 График аэродинамического сопротивления стола приведён на рисунке 1.

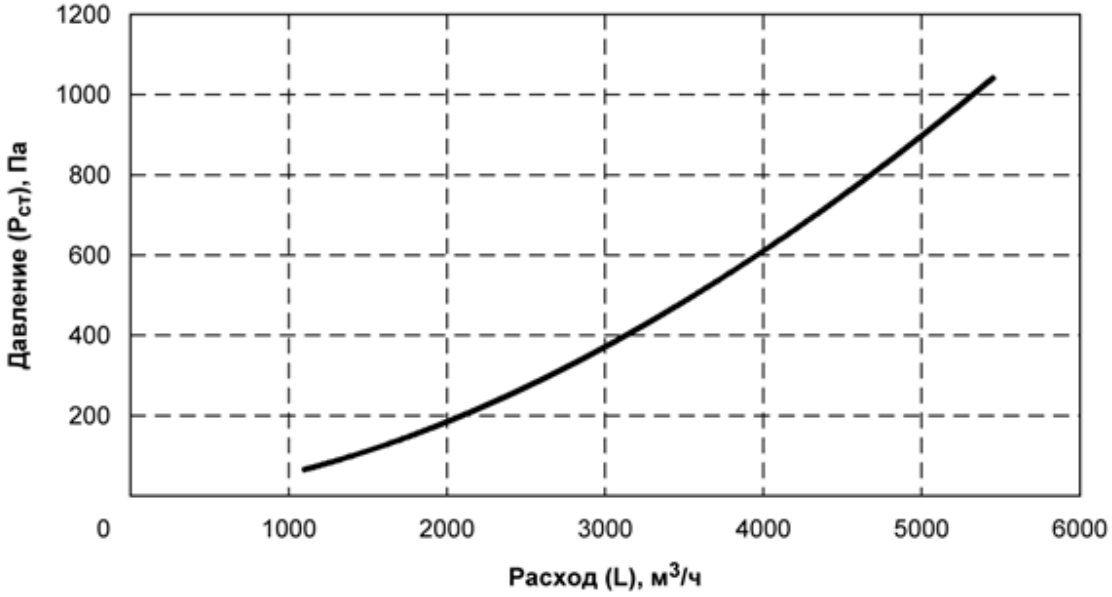


Рисунок 1

2 КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1 В комплект поставки стол ССЗ-1200 входят:

– стол ССЗ-1200 частично собранный ..... 1 шт.;
– болт М 6 х 16 Wolock ..... 12 шт.;
– винт М 4 х 10 полукругл ..... 2 шт.;
– гайка М 4 ..... 2 шт.;
– заглушка ..... 1 шт.;
– фланец ..... 1 шт.;
– кронштейн ..... 1 шт.;
– опора регулируемая ..... 4 шт.;
– светильник ЛПО ..... 1 шт.
– ключ ..... 1 шт.;
– руководство по эксплуатации ..... 1 экз.;
– упаковка стола ..... 1шт.

3 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1 Работы, связанные с эксплуатацией, обслуживанием и ремонтом столов, следует проводить с соблюдением действующей на предприятии инструкции по технике безопасности.

3.2 К работе со столом допускаются лица, изучившие настоящий руководство и прошедшие инструктаж по охране и безопасности труда.

3.3 При размещении стола на месте эксплуатации должен быть обеспечен свободный доступ как к зоне его обслуживания.

3.4 **ВНИМАНИЕ**! Запрещается эксплуатация стола без защитного заземления.

3.5 Работы по обслуживанию столом необходимо проводить при отключённой вентиляции.

3.6 Все виды работ внутри корпуса стола следует вести с использованием спецодежды и других средств защиты, в соответствии с порядком и правилами по технике безопасности, установленными на конкретном предприятии.

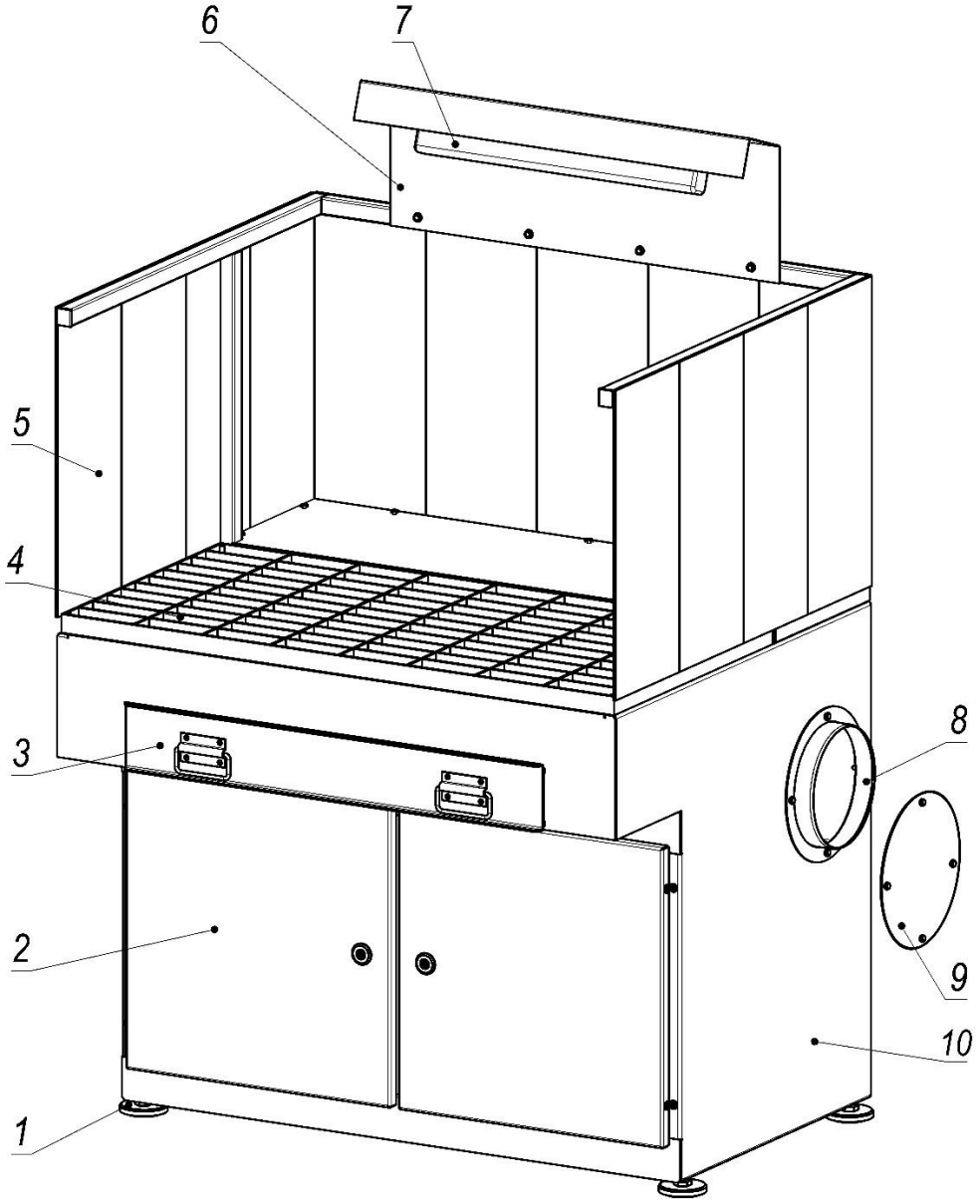
3.7 Погрузка, разгрузка, перемещение и монтаж стола должны выполняться с соблюдением требований и правил по охране труда при проведении погрузочно-разгрузочных работ. Погрузочно-разгрузочные работы следует выполнять механизированным способом с применением специального оборудования и средств механизации.

3.8 Для предупреждения опасного воздействия пыли на человека все операции по очистке стола должны выполнятся в защитной одежде и перчатках, органы дыхания должны быть защищены респиратором.

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 **Устройство**

4.1.1 Общий вид и составные части и габаритно-присоединительные размеры стола показаны на рисунке 2.



1 - опора регулируемая;
2 - дверца тумбы для инструментов;
3 - поддон;
4 - колосниковая решётка;
5 - шторки защитные;
6 - кронштейн освещения;
7 - светильник ЛПО;
8 - фланец;
9 - заглушка;
10 - тумбы для инструментов;

Рисунок 2

4.2 Габаритные и присоединительные размеры стола показаны на рисунке 3.

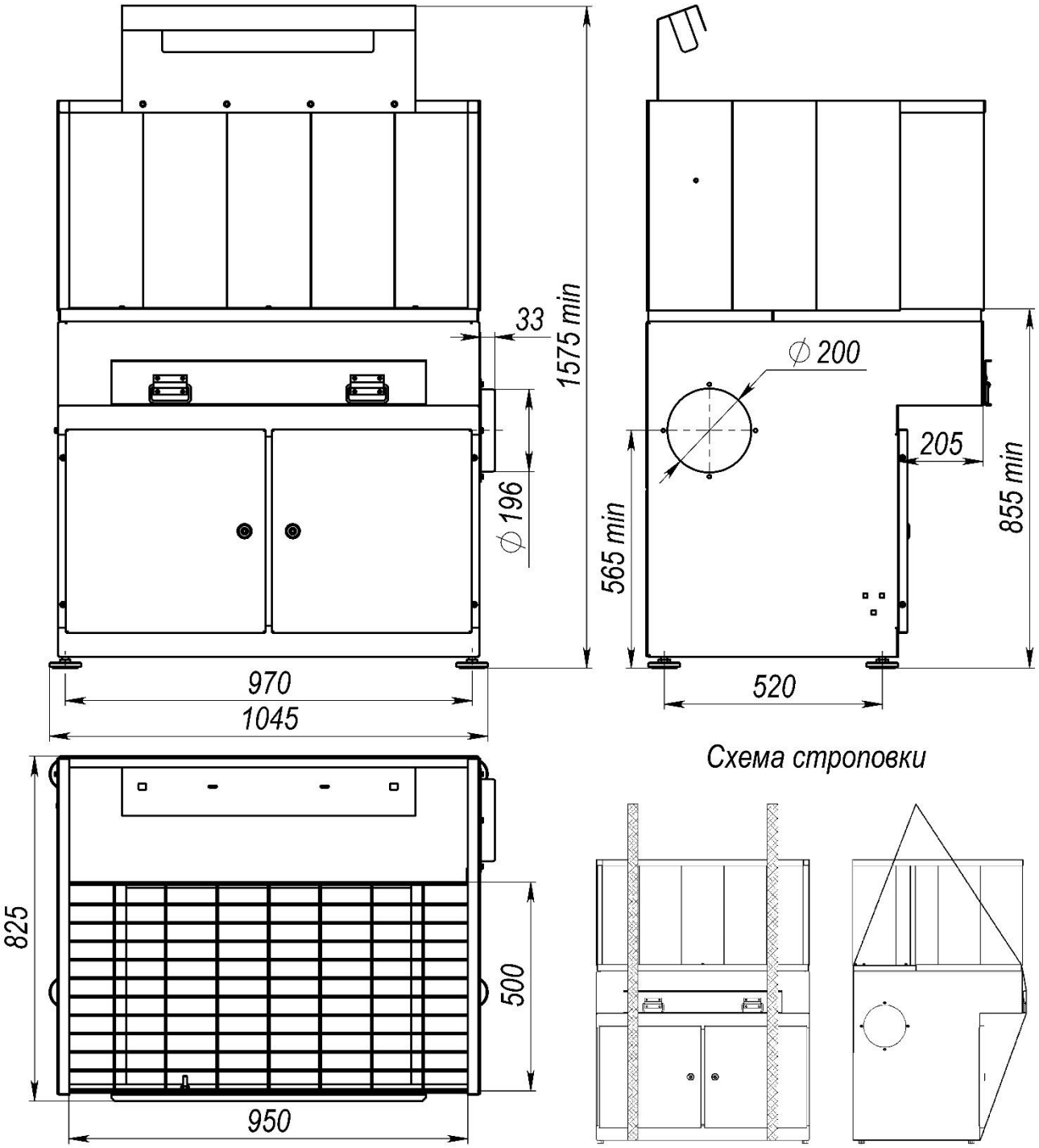


Рисунок 3

4.3 **Принцип работы**

4.3.1 Стол подключается к вентиляционной системе производственного помещения.

4.3.2 Сварочный аэрозоль и пыль, образующиеся в процессе сварки либо зачистки деталей, выполняемых на рабочей поверхности стола, всасываются через колосниковую решётку (рисунок 2, поз. 4) и удаляются через вытяжную систему.

4.3.3 Крупные частицы оседают в поддоне (поз 3).

4.3.4 Шторки защитные (поз. 5) препятствуют распространению загрязнений за пределы рабочей поверхности стола.

5 МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

5.1 **Общие требования**

5.1.1 Стол поставляется заказчику в частично собранном виде. Перед началом эксплуатации необходимо освободить все узлы стола от упаковочных материалов.

5.1.2 Распакованные изделия необходимо проверить на отсутствие повреждений и удостовериться в наличии всех комплектующих. При обнаружении несоответствия необходимо сообщить поставщику, использовать устройство до устранения несоответствия не допускается.

5.1.3 При планировании размещения стола должны быть учтены его габариты, а также проходы для технического обслуживания.

5.1.4 Для установки стола необходимо подготовить площадку с учётом зоны его обслуживания. Поверхность площадки должна быть ровной.

5.2 **Монтаж стола**

5.3 Установить на основании стола опоры регулируемые (рисунок 4). Стол установить на месте последующей эксплуатации и отрегулировать его устойчивое положения.

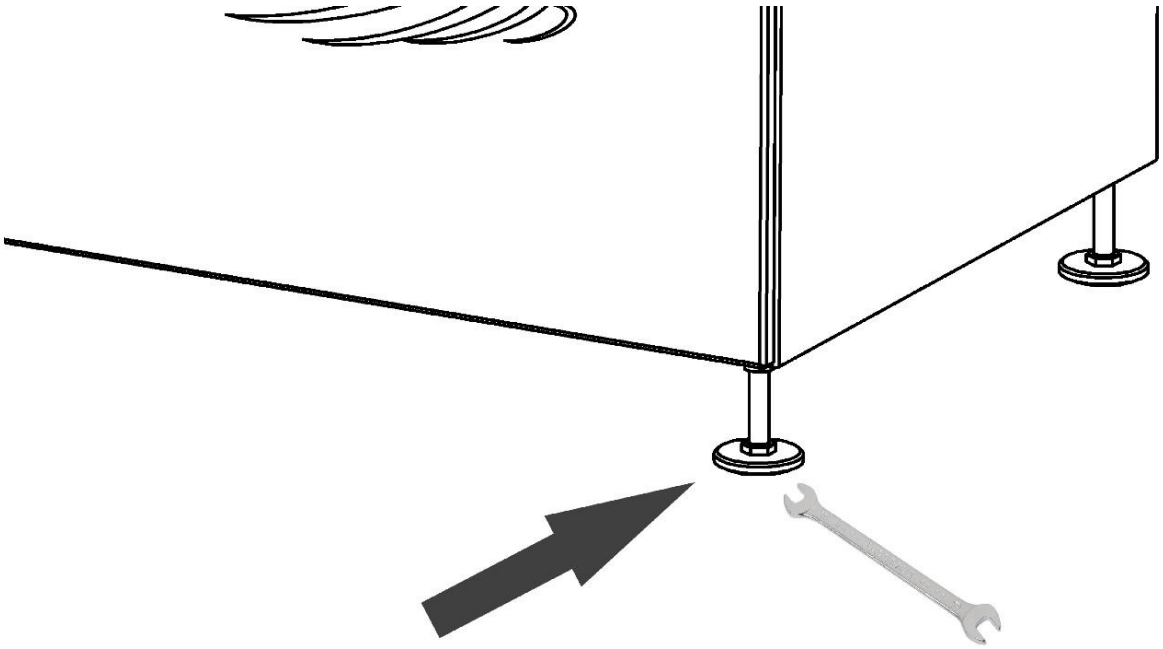


Рисунок 4

5.4 Нанести герметик по контуру отверстий на боковых поверхностях корпуса стола. Со стороны подведения вентиляционной сети установить фланец (рисунок 2, поз. 8), с противоположной стороны корпуса на отверстие установить заглушку (поз. 9). Закрепить детали болтами М6х16 Wolock.

5.5 Подключить стол к системе вытяжной вентиляции при помощи жёстких либо гибких воздуховодов диаметром 200 мм;

5.6 Закрепить светильник ЛПО на кронштейне (поз. 5) при помощи винта М4х10 и гайки М4. Установить кронштейн на раме шторки защитной, закрепить болтами М6х16 Wolock. Подключить светильник ЛПО к электросети.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 Техническое обслуживание стола должно проводиться с периодичностью, установленной на данном предприятии, но не реже одного раза в год.

6.2 Техническое обслуживание и ремонт стола в течение всего срока службы должны проводиться квалифицированным персоналом.

6.3 В зависимости от интенсивности и условий эксплуатации, загрязнённости воздушного потока необходимо очищать поддон от осевшей пыли и грязи. Проверять герметичность соединения стола с вытяжной системой для поддержания заданной производительность.

6.4 Техническое обслуживание и ремонт стола в течение всего срока службы должны проводиться квалифицированным персоналом.

6.5 Все работы по ремонту и техническому и сервисному обслуживанию стола должны отражаться в журнале технического обслуживания по форме, приведённой в таблице 2.

Таблица 2

Дата	**Замечания о техническом состоянии**	**Должность, ФИО и подпись ответственного лица**	**Примечание**

7 РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ

7.1 Стол имеет показатели надёжности в соответствии с требованиями ГОСТ 27.003.

7.2 Срок службы стола составляет 10 лет и зависит от:

– соблюдения правил обслуживания и условий эксплуатации;

– интенсивности эксплуатации.

7.3 Стол в упаковке должен храниться в крытых складских помещениях по условиям хранения 1 категории в соответствии с требованиями ГОСТ 15150:

– влажность в пределах 65-70 %;

– температура хранения от плюс 5 до плюс 25 °С;

– размещение не ближе 1 м от нагревательных элементов (радиаторов отопления и ламп освещения);

– при складском хранении в упаковке складируются в один ряд.

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

8.1 Транспортирование стола может выполняться любым видом крытого транспорта с обязательным выполнением норм и правил перевозок, утверждённых для данного вида транспорта.

8.2 Стол отгружаются заказчику в собственной упаковке, обеспечивающей надёжность при транспортировании и хранении.

8.3 При транспортировании стола должна быть исключена возможность перемещения грузов внутри транспортного средства.

8.4 Условия транспортирования стола в части воздействия механических факторов – группа С, в соответствии с указаниями ГОСТ 23216, в части воздействия климатических факторов по условиям 3 категории в соответствии с указаниями ГОСТ 15150.

9 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

9.1 Стол в своём составе токсичных веществ и драгоценных металлов не содержат.

9.2 Сбор, хранение и утилизация отходов, образующихся в процессе эксплуатации стола сварщика, необходимо осуществлять в соответствии с СанПин 2.1.3684.

9.3 Способ утилизации отходов определяет предприятие, использующее данное устройство, в соответствии с Федеральным законом от 24.06.1998 N 89-ФЗ (ред. от 07.04.2020) "Об отходах производства и потребления".

9.4 Собранная пыль I-III класса опасности должна сдаваться на полигоны хранения и утилизации, как промышленные твёрдые отходы. Пыль IV класса опасности утилизируется как бытовой мусор.

9.5 Отслуживший свой срок стол подлежит разборке, сортировке по типам материалов и утилизации в соответствии с указаниями действующих государственных нормативных документов.

10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ОБ УПАКОВЫВАНИИ

10.1 Стол сварочно-зачистной ССЗ-1200 заводской № _____ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующими ТУ 3862-015-05159840-2004, признан годным к эксплуатации.

10.2 Изделие упаковано АО «СовПлим» согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Начальник ОТК_____ _____
(личная подпись) *(расшифровка подписи)*

МП

Дата выпуска_____
(число, месяц, год)

11 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

11.1 Гарантия на оборудование действует в течение 12 (двенадцати) месяцев с момента исполнения предприятием-изготовителем обязательства по поставке при условии соблюдения покупателем правил транспортировки, хранения и эксплуатации.

12 ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

Реквизиты предприятия-изготовителя:
АО "СовПлим", Россия, 195279, Санкт-Петербург, шоссе Революции, д. 102, корп. 2
Тел.: (812) 33-500-33
E-mail: info@sovplym.com
Сайт: www.sovplym.ru

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "СОВПЛИМ"
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 195279, Россия, г. Санкт-Петербург, ш. Революции, д.102, к.2
Основной государственный регистрационный номер 1027804185001.
Телефон: +7(812)335-00-33 Адрес электронной почты: info@sovplym.ru
в лице Генерального директора Анишенкова Александра Юрьевича
заявляет, что Оборудование пылеулавливающее: Столы сварочно-зачистные серии ССЗ, модели: ССЗ-1200, ССЗ-1200/SP, ССЗ-2500, ССЗ-2500/SP, ССЗ-2500М, ССЗ-5000. Торговой марки СовПлим.
Изготовитель АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "СОВПЛИМ"
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 195279, Россия, г. Санкт-Петербург, ш. Революции, д.102, к.2 Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3862-015-05159840-2004 «Столы сварочно-зачистные серии ССЗ».
Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8421392008
Серийный выпуск
соответствует требованиям
Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)
Декларация о соответствии принята на основании
Протокола испытаний № CLS24-27-11-004 от 27.11.2024 года, выданного ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ ЛАБОРАТОРИЕЙ ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "КЛЕВЕР" (аттестат аккредитации РОСС RU.32055.ИЛ.00010)
Схема декларирования соответствия: 1д
Дополнительная информация
ГОСТ 12.2.003-91 "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности". Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69. Условия хранения конкретного изделия, срок хранения (службы) указываются в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации. Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 26.11.2029 включительно.

М.П. Анишенков Александр Юрьевич
(подпись) (Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA10.B.92997/24
Дата регистрации декларации о соответствии: 27.11.2024