
Содержание

1	Описание и работа прибора, а также его составных частей	4
1.1	Назначение прибора.....	4
1.2	Технические характеристики прибора.....	4
1.3	Стандартный комплект поставки	4
1.4	Состав изделия	5
1.5	Устройство и работа	5
1.6	Средства измерения, инструмент и принадлежности	6
1.7	Маркировка и пломбирование	6
1.8	Упаковка	6
2	Использование по назначению	7
2.1	Эксплуатационные ограничения	7
2.2	Использование прибора для испытания покрытия	7
2.2.1	Подготовка к испытанию	7
2.2.2	Использование прибора.....	7
2.3	Использование прибора для испытания металла.....	7
2.3.1	Подготовка к испытанию	7
2.3.2	Использование прибора.....	8
3	Техническое обслуживание изделия и его составных частей	9
3.1	Меры безопасности.....	9
3.2	Техническое освидетельствование.....	9
3.2.1	Операции и средства поверки.....	9
3.2.2	Проверка комплекта эксплуатационной документации.....	9
3.2.3	Внешний осмотр	9
3.2.4	Проверка позиции пуансона в нулевом положении	10
3.2.5	Проверка индикации пройденного расстояния пуансоном в испытательной пластине	10
3.2.6	Оформление результатов поверки.....	10
3.3	Гарантийные обязательства	10
3.3.1	Базовая гарантия	11
3.3.2	Расширенная гарантия.....	11
3.3.3	Гарантия на отремонтированные или замененные детали	11
3.3.4	Изнашивающиеся элементы	11
3.3.5	Обязанности владельца	12
3.3.6	Ограничения гарантии.....	13
3.3.7	Другие случаи, не подпадающие под гарантию	13
3.3.8	Гарантии и потребительское законодательство.....	13
3.4	Техническое обслуживание прибора	13
4	Текущий ремонт	15
5	Хранение	15
6	Транспортирование.....	15
7	Утилизация	15



Внимание!

Пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации перед использованием штампа Эриксона NOVOTEST ШЭ-1.

Руководство по эксплуатации (далее по тексту – РЭ) включает в себя общие сведения, предназначенные для ознакомления обслуживающего персонала с работой и правилами эксплуатации штампа Эриксона NOVOTEST ШЭ-1 (далее по тексту – прибор или штамп Эриксона). Документ содержит технические характеристики, описание конструкции и принципа действия, а также сведения, необходимые для правильной эксплуатации изделия. Перед началом работы необходимо ознакомиться с настоящим руководством, так как эксплуатация изделия должна проводиться лицами, ознакомленными с принципом работы и конструкцией изделия.

Правильное и эффективное использование прибора контроля требует обязательного наличия:

- обученного оператора;
- соответствия технических характеристик прибора необходимым требованиям задачи контроля.

Предприятие-производитель оставляет за собой право производить не принципиальные изменения, не ухудшающие технические характеристики изделия. Данные изменения могут быть не отражены в тексте настоящего документа.

Комплект поставки прибора включает эксплуатационную документацию в составе настоящего руководства по эксплуатации и паспорта на прибор.

Настоящее РЭ распространяется на все модификации прибора.

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА ПРИБОРА, А ТАКЖЕ ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

1.1 Назначение прибора

Штамп Эриксона предназначен для определения эластичности и прочности к разрыву металлов, а также для определения стойкости лакокрасочных покрытий к растяжению, растрескиванию, отслаиванию от металлической поверхности методом вдавливания на определенную глубину пуансона со сферическим наконечником.

Метод определения прочности покрытий по Эриксену в соответствии с ГОСТ 29309 и ISO 1520 является эффективным комплексным методом определения качества покрытия, так как одновременно позволяет оценить прочность, адгезию и эластичность покрытия. Прибор позволяет точно измерить прочность нанесенного покрытия изделия, на которое при дальнейшей эксплуатации действуют статические и динамические нагрузки.

Метод определения прочности металлов к разрыву при вдавливании сферического наконечника пуансона в образец в соответствии с ГОСТ 10510-80 позволяет точно измерить прочность металла до появления сквозной трещины. Метод применяется во всех областях промышленности, где требуется определить прочность металла.

Применяется для контроля прочности пищевой жести, листовой и рулонной стали, из которых в дальнейшем методом штамповки будут изготавливаться детали и изделия.

1.2 Технические характеристики прибора

Конструктивно прибор представляет собой – установку, на которой образец для исследования поддается выдавливанию пуансоном до появления разрушения металла или покрытия с фиксацией глубины вдавливания пуансона, которая характеризует качество покрытия или металла.

Прибор Эриксона соответствует всем требованиям по ГОСТ 29309-92, ISO 1520, ГОСТ 10510-80, ISO 8490.

Технические характеристики и условия эксплуатации прибора представлены в табл. 1.1.

Таблица 1.1 – Технические характеристики

Характеристики прибора	
Габаритные размеры, не более, мм	380x240x210
Вес, не более, кг	15
Диаметр сферического наконечника пуансона, мм	20
Внутренний диаметр матрицы, мм	27
Внутренний диаметр прижимного кольца, мм	33
Диапазон измерения для покрытий, мм	от 0,1 до 15
Диапазон измерений для металла, мм	от 0,2 до 2
Погрешность измерения глубины выдавливания, не более, мм	0,1
Условия эксплуатации	
Температура окружающего воздуха, °С	от -45 до +40
Относительная влажность воздуха, %	до 80 при 25
Атмосферное давление, кПа	от 84 до 106,7

1.3 Стандартный комплект поставки

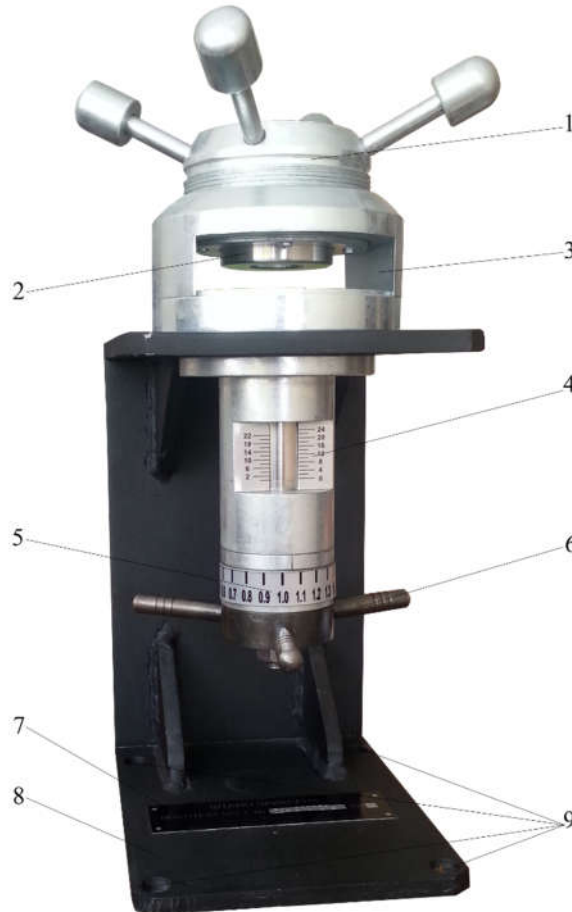
- Штамп Эриксона NOVOTEST ШЭ-1 1 шт.
- Упаковочная тара 1 шт.
- Руководство по эксплуатации НТЦ.ЭД.ШЭ1.000 РЭ..... 1 шт.
- Паспорт НТЦ.ЭД.ШЭ1.000 ПС..... 1 шт.

1.4 Состав изделия

Прибор имеет стальной корпус. Конструкция прибора состоит из:

- скрепленных станин;
- прижимного поворотного механизма для фиксирования исследуемых образцов (покрытия или металла);
- устройства расчета глубины вдавливания пуансона с двумя видами шкал (круговая и вертикальная).

Внешний вид прибора, с обозначенными составными частями представлен на рис. 1.1.



1 – поворотное прижимное устройство; 2 – матрица; 3 – прорезь для образцов;
4 – устройство расчета глубины вдавливания пуансона (вертикальная шкала); 5 – устройство
расчета глубины вдавливания пуансона (круговая шкала); 6 – штурвал; 7 – маркировка;
8 – станина; 9 – отверстия для фиксации прибора.

Рисунок 1.1 – Штамп Эриксона NOVOTEST ШЭ-1

1.5 Устройство и работа

Работа прибора основана на методе измерения глубины выдавливания металлической пластины с покрытием (для испытаний покрытия) или без покрытия (для испытаний металла) в момент его разрушения (покрытия или металла) при вдавливании сферического пуансона.

Металлическая пластина с покрытием фиксируется прижимным устройством на матрице и подвергается постепенному воздействию пуансона, который вдавливается в поверхность неокрашенной стороны пластины. Для покрытия испытание заканчивается, когда покрытие начинает растрескиваться, а для испытания металла пуансон вдавливается до появления сквозной трещины в испытуемом образце.

Результатом испытания является глубина вдавливания, вызвавшая разрушения покрытия или металла. Глубина указана на шкале устройства расчета глубины вдавливания пуансона.

1.6 Средства измерения, инструмент и принадлежности

Работоспособность прибора оценивается путем проверки работы всех подвижных механизмов прибора. Также необходимо проверить расположение пуансона в нулевом положении, он должен находиться на уровне матрицы так, чтобы при установке испытательной пластины прикасаться к ней.

В случае обнаружения неисправностей их устранение должно производиться на предприятии-изготовителе.

1.7 Маркировка и пломбирование

На прибор наносится условное обозначение прибора с товарным знаком предприятия-изготовителя, заводским номером и годом выпуска.

1.8 Упаковка

Прибор и комплектующие поставляются в упаковочной таре, исключающем их повреждение при транспортировке.

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 Эксплуатационные ограничения

Эксплуатация прибора должна производиться в условиях защищенности от непосредственного воздействия агрессивных сред, а также прибор необходимо использовать в рамках его технических характеристик.

К работе с прибором допускается обслуживающий персонал, ознакомленный с эксплуатационной документацией на этот прибор.

2.2 Использование прибора для испытания покрытия

2.2.1 Подготовка к испытанию

1. Подготовить образцы для испытаний: окрашенные пластины размером 70x150 мм из листовой стали марки 08КП и других черных и цветных металлов по ГОСТ 8832. Количество образцов на каждый испытываемый материал – не менее трех.
2. Метод подготовки поверхности, метод нанесения, способ сушки, время сушки, количество слоев, толщина покрытия, срок и условия выдержки перед испытанием должны соответствовать требованиям стандартов и технических условий на изделия или на лакокрасочные материалы.
3. Перед испытанием зона выдавливания на образцах не должна подвергаться обработке, в результате которой могут появиться различные повреждения, искажения и деформации.

2.2.2 Использование прибора

1. Образец установить в пресс окрашенной стороной к матрице и плотно зажать его прижимным устройством. Головка пуансона должна находиться в нулевом положении, т.е. соприкасаться с испытываемым образцом, и быть удалена не менее чем на 35 мм от поперечных кромок пластины относительно оси пуансона.
2. При помощи штурвала для вдавливания пуансона медленно (со скоростью не более 0,25 мм/с) перемещать пуансон до указанного в нормативно-технической документации положения или до появления на покрытии трещины или отслаивания.
3. Контроль за разрушением покрытия проводят визуально. Допускается применять лупы четырех- и десятикратного увеличения по ГОСТ 25706, если это указано в нормативно-технической документации на лакокрасочные материалы.
4. При появлении первой трещины на покрытии испытание прекратить и зафиксировать глубину вдавливания.
5. Провести испытания на оставшихся пластинах.
6. Вычислить среднее арифметическое полученных значений глубины вдавливания. Прочность покрытия при растяжении определяется глубиной вдавливания пуансона в пластинку, выраженной в миллиметрах.

2.3 Использование прибора для испытания металла

2.3.1 Подготовка к испытанию

1. Подготовить образцы для испытаний: длина образца должна обеспечивать выдавливание необходимого количества лунок (не менее трех) с расстоянием между центрами смежных лунок не менее 55 мм, расстояние от центра лунки до края образца должно составлять $\frac{1}{2}$ ширины образца.
2. Проверить образцы, они не должны иметь впадин, загнутых кромок, препятствующих правильной установке образца в приборе, должны быть чистыми и без смазок.
3. Необходимо измерить толщину испытываемого образца не менее чем в трех местах с погрешностью не более 0,01 мм, за толщину принимается среднее арифметическое измерений.

4. Перед испытанием обе стороны образца смазывают тонким слоем графитовой смазки УСсА по ГОСТ 3333-55.

2.3.2 Использование прибора

1. Образец установить в пресс и плотно зажать его прижимным устройством. Головка пуансона должна находиться в нулевом положении, т.е. соприкаться с испытываемым образцом, и быть удалена не менее чем на 35 мм от поперечных кромок пластины относительно оси пуансона.
2. При помощи штурвала для вдавливания пуансона медленно (со скоростью 5 - 20 мм/мин) перемещать пуансон до указанного в нормативно-технической документации положения или до появления сквозной трещины в пластине.
3. Контроль за разрушением проводят визуально. Допускается применять лупы четырех- и десятикратного увеличения по ГОСТ 25706.
4. При появлении первой сквозной трещины испытание прекратить и зафиксировать глубину вдавливания.
5. Провести испытания на оставшихся участках пластины.
6. Вычислить среднее арифметическое полученных значений глубины вдавливания. Прочность металла при выдавливании определяется глубиной вдавливания пуансона в пластинку, выраженной в миллиметрах.

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

3.1 Меры безопасности

Введенный в эксплуатацию прибор рекомендуется подвергать периодическому осмотру с целью контроля:

- работоспособности;
- соблюдения условий эксплуатации;
- отсутствия внешних повреждений составных частей прибора.

К работе с прибором допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности при использовании химических веществ и работе с измерительными приборами.

3.2 Техническое освидетельствование

Рекомендуемый межповерочный интервал не реже одного раза в год.

Настоящая методика поверки распространяется на штамп Эриксона NOVOTEST ШЭ-1 и устанавливает методы и средства его первичной и периодической поверок.

3.2.1 Операции и средства поверки

При проведении поверки следует выполнять операции, указанные в табл. 3.1.

Таблица 3.1 – Операции и средства поверки

Наименование операций поверки	Номера пунктов	Обязательность проведения при	
		выпуске из производства и ремонта	эксплуатации и хранении
Проверка комплекта эксплуатационной документации	3.3.2	Да	Да
Внешний осмотр	3.3.3	Да	Да
Проверка позиции пуансона в нулевом положении	3.3.4	Да	Да
Проверка индикации пройденного расстояния пуансоном в испытательной пластине	3.3.5	Да	Да
Оформление результатов аттестации	3.3.6	Да	Да

В случае получения отрицательного результата при проведении одной из операции поверку прекращают, а прибор признают не прошедшим поверку.

3.2.2 Проверка комплекта эксплуатационной документации

Проверить наличие эксплуатационной документации.

3.2.3 Внешний осмотр

При внешнем осмотре устанавливается соответствие прибора эксплуатационной документации:

- комплектность;
- отсутствие царапин, задоров и механических повреждений на поверхностях;
- на приборе должна быть закреплена табличка с товарным знаком предприятия-изготовителя, указанием наименования, заводского номера и года выпуска прибора.

3.2.4 Проверка позиции пуансона в нулевом положении

В нулевом положении пуансон должен быть вровень с прижимным кольцом и быть равно удаленным от внутреннего обода прижимного кольца.

Для проверки используется цифровой штангенциркуль с глубиномером и точностью измерения $\pm 0,02$ мм.

Порядок выполнения проверки:

1. Штангенциркулем измерить расстояние от пуансона до внутреннего обода прижимного кольца.
2. Зафиксировать положение штангенциркуля и проверить размер по всему внутреннему ободу прижимного кольца, расстояние должно быть равным.
3. Установить пуансон в нулевое положение и убедиться, что он находится вровень с прижимным кольцом.

3.2.5 Проверка индикации пройденного расстояния пуансоном в испытательной пластине

Для проверки необходимо подготовить три пластины без покрытия из стали марки 08КП с габаритами 70x150x0,5 мм, а также цифровой штангенциркуль с глубиномером и точностью измерения $\pm 0,02$ мм.

Порядок выполнения проверки:

1. Образец установить в пресс и плотно зажать его между матрицей и прижимным кольцом.
2. При помощи штурвала для вдавливания пуансона медленно (со скоростью 5 - 20 мм/мин) перемещать пуансон до отметки на индикаторе в 4 мм.
3. Открутить прижимное кольцо и изъять пластину.
4. Измерить штангенциркулем глубину лунки, она должна соответствовать показанию индикатора с учетом допустимой погрешности ($4 \pm 0,1$ мм).
5. Установить новый образец в пресс и плотно зажать его между матрицей и прижимным кольцом.
6. При помощи штурвала для вдавливания пуансона медленно (со скоростью 5 - 20 мм/мин) перемещать пуансон до отметки на индикаторе в 8 мм.
7. Открутить прижимное кольцо и изъять пластину.
8. Измерить штангенциркулем глубину лунки, она должна соответствовать показанию индикатора с учетом допустимой погрешности ($8 \pm 0,1$ мм).
9. Установить новый образец в пресс и плотно зажать его между матрицей и прижимным кольцом.
10. При помощи штурвала для вдавливания пуансона медленно (со скоростью 5 - 20 мм/мин) перемещать пуансон до отметки на индикаторе в 12 мм.
11. Открутить прижимное кольцо и изъять пластину.
12. Измерить штангенциркулем глубину лунки, она должна соответствовать показанию индикатора с учетом допустимой погрешности ($12 \pm 0,1$ мм).

3.2.6 Оформление результатов поверки

Результат поверки прибора, признанного пригодным к эксплуатации, оформляют свидетельством поверки утвержденной формы и его клеймлением.

Отрицательный результат поверки оформляется справкой о непригодности прибора, с указанием причины, и гашением клейма предыдущей поверки.

3.3 Гарантийные обязательства

Приведенная ниже информация о гарантийном обслуживании действительна для всей продукции NOVOTEST.

Изготовитель гарантирует соответствие прибора требованиям технических условий при соблюдении пользователем условий транспортирования, хранения, и эксплуатации, и своевременном прохождении технического обслуживания на предприятии изготовителя не реже одного раза в год.

3.3.1 Базовая гарантия

На ваш новый прибор NOVOTEST, приобретенный у авторизованного дилера, распространяется базовая гарантия – 3 года, при условии проведения планового технического обслуживания не реже одного раза в год.

Если какая-либо деталь прибора выйдет из строя по причине дефекта материала или изготовления, она будет бесплатно отремонтирована или заменена любым авторизованным дилером NOVOTEST, независимо от того, перешло ли право собственности на прибор к другому лицу в течение гарантийного срока.

Гарантия на аккумуляторы, батарейки и зарядные устройства предоставляется непосредственно предприятиями-изготовителями аккумуляторов, батареек и зарядных устройств и поэтому на них не распространяются гарантийные обязательства NOVOTEST. Однако обслуживающий вас дилер NOVOTEST окажет вам помощь в предъявлении гарантийных претензий, касающихся аккумуляторов, батареек и зарядных устройств.

Гарантия на прибор начинает действовать с даты приобретения прибора, как правило, в день отгрузки прибора клиенту. В случае, если прибор приобретается компанией-посредником, началом гарантийного срока считается момент передачи прибора посреднику.

3.3.2 Расширенная гарантия

Специальная программа продления срока базовой гарантии с 3 до 5 лет. Для участия в программе необходимо оплатить сертификат при приобретении оборудования. Условия расширенной гарантии указаны в сертификате.

3.3.3 Гарантия на отремонтированные или замененные детали

На все фирменные запасные части NOVOTEST, установленные в процессе гарантийного ремонта, распространяется гарантия NOVOTEST (до конца срока действия гарантии).

Запасные части, замененные в процессе гарантийного обслуживания по гарантии, не возвращаются владельцу прибора.

3.3.4 изнашивающиеся элементы

Детали, подвергающиеся износу в процессе эксплуатации прибора, делятся на две основные категории. К первой относятся те детали, которые требуют замены или регулировки с интервалом, предписанным графиком технического обслуживания прибора, а ко второй изнашивающиеся элементы, периодичность замены или регулировки которых зависит от условий эксплуатации прибора.

3.3.4.1 Детали, заменяемые при плановом техобслуживании

Детали, перечисленные ниже, имеют ограниченный срок службы и требуют замены или регулировки с интервалами, предписанными графиком технического обслуживания прибора. На эти детали базовая гарантия распространяется до того момента, когда требуется их первая замена или регулировка. Срок гарантии на каждую деталь не может превышать ограничений (по времени эксплуатации прибора или наработке), указанных в условиях базовой гарантии.

- встроенные аккумуляторные батареи;
- прокладки, если их снятие выполняется в связи с сопутствующей регулировкой;
- масло и рабочие жидкости.

3.3.4.2 Изнашивающиеся элементы

Детали, перечисленные ниже, либо имеют ограниченный срок службы, либо могут потребовать замены (регулировки) в результате повреждения. Однако, на эти детали распространяется базовая гарантия NOVOTEST в течение 12 месяцев:

- преобразователи и их составные части;
- соединительные кабели;
- детали и механизмы, подвергаемые механическим воздействиям в процессе эксплуатации.

Примечание: На детали, изнашивающиеся в результате трения (такие как ножи, резаки, подвижные элементы измерительных преобразователей, ультразвуковые пьезоэлектрические преобразователи, опорные насадки и пр.) не распространяется основная гарантия NOVOTEST, если эти детали выходят из строя в результате нормального износа в ходе эксплуатации прибора. Однако если в течение гарантийного срока эти детали выходят из строя по причине исходного дефекта материала или изготовления, то они будут отремонтированы или заменены согласно основной гарантии.

3.3.5 Обязанности владельца

В "Руководстве по эксплуатации" и "Паспорте" содержится информация о правильной эксплуатации и техническом обслуживании вашего прибора.

Правильная эксплуатация и обслуживание прибора помогут вам избежать дорогостоящего ремонта, вызванного некорректными действиями при эксплуатации, пренебрежением или неправильным выполнением технического обслуживания. Кроме того, следование нашим рекомендациям увеличивает срок службы прибора. Поэтому владельцу прибора следует:

- В случае обнаружения дефекта или неисправности как можно скорее предоставлять свой прибор авторизованному дилеру NOVOTEST для проведения гарантийного ремонта. Это поможет свести к минимуму ремонт, необходимый вашему прибору.
- Выполнять техническое обслуживание вашего прибора в соответствии с рекомендациями руководства по эксплуатации и паспорта.

Примечание: Пренебрежение своевременным выполнением технического обслуживания прибора в соответствии с предписанным графиком лишает вас прав на гарантийный ремонт или замену неисправных деталей.

- При обслуживании прибора использовать только фирменные запасные части и эксплуатационные жидкости NOVOTEST (имеющие соответствующую маркировку).
- Вносить в данный паспорт записи о выполненном техническом обслуживании прибора, сохранять все счета и квитанции. В случае необходимости они послужат доказательством того, что техническое обслуживание выполнялось своевременно (согласно интервалам, указанным в паспорте), с использованием рекомендованных запасных частей и эксплуатационных жидкостей. Это поможет Вам при предъявлении гарантийных претензий по поводу дефектов, которые могут возникать вследствие несоблюдения графика технического обслуживания прибора или использования несанкционированных деталей, или материалов.
- Регулярно очищайте корпус прибора и преобразователей вашего прибора в соответствии с рекомендациями NOVOTEST.
- Соблюдайте условия эксплуатации и хранения приборов в соответствии с рекомендациями NOVOTEST.

3.3.6 Ограничения гарантии

NOVOTEST не несет ответственности, если необходимость ремонта или замены деталей была вызвана одним из следующих факторов:

- Повреждениями, вызванными небрежной/неправильной эксплуатацией прибора, стихийным бедствием, попаданием воды в прибор, преобразователь, аксессуар и детали прибора (при отсутствии производственного брака) несчастным случаем или использованием прибора не по назначению;
- Эксплуатационным износом деталей;
- Невыполнением рекомендаций NOVOTEST по техническому обслуживанию прибора в указанные сроки;
- Нарушением условий эксплуатации вашего прибора, рекомендованных NOVOTEST;
- Внесением изменений в конструкцию прибора или его компонентов, вмешательством в работу систем прибора и т. п. без согласования с предприятием-изготовителем;
- Использованием аккумуляторов и иных комплектующих ненадлежащего качества (см. Руководство по эксплуатации);
- Перепадами напряжения в питающей сети;
- Отказом от своевременного исправления каких-либо повреждений, выявленных в ходе проведения планового техобслуживания;
- Факторами, лежащими вне сферы контроля NOVOTEST, например: загрязнение воздуха, ураганы, сколы от ударов, царапины и использование неподходящих чистящих средств;
- Использование технологий ремонта, не получивших одобрение NOVOTEST;
- Использование неоригинальных запасных частей и эксплуатационных жидкостей NOVOTEST.

Ремонтные операции, подпадающие под гарантию NOVOTEST, должны выполняться только авторизованным сервисным центром NOVOTEST.

3.3.7 Другие случаи, не подпадающие под гарантию

Основная гарантия NOVOTEST, расширенная гарантия NOVOTEST исключают ответственность NOVOTEST за любой непредвиденный или косвенный ущерб, понесенный в результате дефекта, на который распространяются вышеуказанные гарантии. К такому ущербу относятся (но не ограничиваются нижеследующим перечнем):

- компенсация за причиненные неудобства, телефонные звонки, затраты на размещение и пересылку прибора, потеря прибыли или ущерб, нанесенный имуществу.
- Все гарантийные обязательства теряют силу, если прибор официально признан не подлежащим ремонту (страховой компанией или аналогичным учреждением).

3.3.8 Гарантии и потребительское законодательство

Базовая гарантия NOVOTEST, расширенная гарантия NOVOTEST не ущемляют ваших законных прав, предоставляемых вам договором купли-продажи, который оформляется при приобретении прибора у авторизованного дилера NOVOTEST; а также применимым местным законодательством, определяющим правила продажи и обслуживания товаров народного потребления.

3.4 Техническое обслуживание прибора

Приведенная информация о техническом обслуживании действительна для всей продукции NOVOTEST.

Техническое обслуживание прибора производится в течение всего срока эксплуатации и подразделяется на:

- профилактическое;
- плановое.

Профилактическое обслуживание производится не реже одного раза в три месяца и включает внешний осмотр, очистку и смазку.

Плановое обслуживание производится предприятием изготовителем не реже одного раза год и является обязательным требованием для сохранения гарантии от производителя.

Очень важно в течение всего срока эксплуатации прибора своевременно выполнять его техническое обслуживание. При этом необходимо следовать графику, представленному ниже в виде табл. 3.2 (ориентируясь на наработку прибора или месяцы его эксплуатации, в зависимости от того, что наступит ранее).

Таблица 3.2 – График технического обслуживания NOVOTEST

Прибор	График технического обслуживания NOVOTEST
Все модели, кроме указанных ниже	Ежегодное техническое обслуживание выполняется через один год или 2000 часов наработки (в зависимости от того, что произойдет ранее)
Твердомеры переносные (динамические, ультразвуковые, комбинированные)	Ежегодное техническое обслуживание выполняется через один год или 2000 часов наработки (в зависимости от того, что произойдет ранее)

Конкретный перечень операций, выполняемых во время каждого технического обслуживания, зависит от модели прибора, а также от года его выпуска и величины наработки. Обслуживающий вас авторизованный сервисный центр NOVOTEST по вашему требованию предоставит вам информацию о работах, которые необходимо выполнять при обслуживании вашего прибора.

Записи о проведении планового технического обслуживания вашего прибора делаются в паспорте на прибор. Сведения о техническом обслуживании очень важны, они могут понадобиться для реализации ваших прав на гарантийный ремонт прибора. Поэтому всегда проверяйте, чтобы по окончании технического обслуживания ваш авторизованный сервисный центр NOVOTEST поставил штамп в соответствующем месте под записью о выполненных процедурах.

4 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

Прибор по виду исполнения и с учетом условий эксплуатации относится к изделиям, ремонт которых производится на специальных предприятиях либо на предприятии-изготовителе.

Для постановки прибора на гарантийное обслуживание в сервисном центре (СЦ) необходимо представить правильно заполненный паспорт на прибор. СЦ делает отметку в паспорте о постановке прибора на гарантийное обслуживание и направляет ксерокопию на предприятие-изготовитель.

Отправка прибора для проведения гарантийного (послегарантийного) ремонта либо проверки должна производиться с паспортом прибора. В сопроводительных документах необходимо указывать почтовые реквизиты, телефон и факс отправителя, а также способ и адрес обратной доставки.

Гарантийный ремонт производится при наличии заполненного паспорта.

5 ХРАНЕНИЕ

Условия хранения прибора по группе 1 согласно требованиям по ГОСТ 15150 при температуре окружающего воздуха от +5 °С до +40 °С и относительной влажности до 80 % при температуре 25 °С.

При кратковременном хранении и в перерывах между применением прибор должен храниться в предназначенном для этого чехле и транспортировочной сумке. В месте хранения не должно быть паров агрессивных веществ (кислот, щелочей) и прямого солнечного излучения. Прибор не должен подвергаться резким ударам, падениям или сильным вибрациям.

Приборы должны укладываться на стеллажи или в штабели в транспортной упаковке.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Упакованные приборы могут транспортироваться любым видом транспорта при соблюдении следующих условий:

- транспортировка осуществляется в заводской таре;
- отсутствует прямое воздействие влаги;
- температура не выходит за пределы от -50 °С до +50 °С;
- влажность не превышает 95 % при температуре до 35 °С;
- вибрация в диапазоне от 10 до 500 Гц с амплитудой до 0,35 мм и ускорением до 49 м/с²;
- удары со значением пикового ускорения до 98 м/с²;
- уложенные в транспорте приборы закреплены во избежание падения и соударений.

7 УТИЛИЗАЦИЯ

Изделие не содержит в своем составе опасных или ядовитых веществ, способных нанести вред здоровью человека или окружающей среде и не представляет опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды по окончании срока службы. В этой связи утилизация изделия может производиться по правилам утилизации общепромышленных отходов. Утилизация осуществляется отдельно по группам материалов.

