



ROLMET Borodziuk Dadura Sp.J.
16-315 Lipsk, ul. Jermakowicza 12
tel. 87 642 22 82, 87 642 26 75
www.rolmet.biz.pl
e-mail: serwis@rolmet.biz.pl

Instrukcja obsługi oryginalna
Katalog części

STÓŁ PRZEBIERCZY

SP 2

Nr fabryczny

Pieczeńć KJ

Lipsk 2021
Wydanie IV



SPIS TREŚCI:

1. WSTĘP	3
2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PRACY	3
3. PRZEZNACZENIE I WARUNKI UŻYTKOWANIA MASZYNY.....	6
4. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA.....	6
5. BUDOWA I DZIAŁANIE.....	7
6. INSTALACJA ELEKTRYCZNA.....	7
7. PRZYGOTOWANIE DO PRACY I PRAWIDŁOWA OBSŁUGA...	8
8. DEMONTAŻ I KASACJA	10
9. TRANSPORT I DOSTAWA.....	10
10. OPIS RYZYKA SZCZĄTKOWEGO	10
11. OCENA RYZYKA SZCZĄTKOWEGO	11
12. KATALOG CZĘŚCI.....	13
13. KARTA GWARANCYJNA	17

1. WSTĘP

Niniejszą instrukcję obsługi należy uważać za istotną część składową stołu przebiecznego, ma na celu zapoznania użytkownika z właściwą obsługą i eksploatacją maszyny. Przestrzeganie zaleceń instrukcji obsługi zapewni wydajną, bezawaryjną i bezpieczną pracę stołu. W przypadku, jeżeli instrukcja jest niezrozumiała należy zwrócić się do producenta.

2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PRACY

Przed przystąpieniem do obsługi i użytkowania stołu przebiecznego zwróć szczególną uwagę na informacje zawarte w instrukcji obsługi dotyczące bezpieczeństwa pracy.

Podstawowe zasady:

Przed każdym uruchomieniem należy stół przebieczy SP2 sprawdzić pod względem bezpieczeństwa eksploatacji.

1. Słowa i znaki ostrzegawcze



OSTRZEŻENIE

Wskazuje na możliwość wystąpienia stanu zagrożenia, które, jeżeli się go nie uniknie, może prowadzić do śmierci lub kalectwa



UWAGA

Wskazuje na możliwość wystąpienia stanu zagrożenia, które, jeżeli się go nie uniknie, może prowadzić do małego lub umiarkowanego okaleczenia

WAŻNE

Słowo to jest stosowane wtedy, gdy istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia maszyny

2. Osoby zatrudnione przy obsłudze stołu przebiecznego rolkowego SP2 powinny być dokładnie zapoznane z niniejszą instrukcją obsługi.

3. Osoby obsługujące stół SP2 powinny posiadać obcisłą odzież roboczą uniemożliwiającą wciągnięcie przez części robocze.

4. Kable zasilające powinny być zabezpieczone przed zanurzeniem w wodzie lub błocie oraz przed uszkodzeniami mechanicznymi.

5. Przed podłączeniem stołu do sieci sprawdź czy przełącznik uruchamiający jest wyłączony.

6. Przed rozpoczęciem pracy stołu przebiecznego sprawdź:

- stan przewodów elektrycznych zasilających motoreduktor

- prawidłowość działania wyłącznika służącego do zatrzymania silnika
- kompletność i stan osłon zabezpieczających
- prawidłowość działania poszczególnych mechanizmów stołu.



OSTRZEŻENIE

W razie stwierdzenia jakichkolwiek usterek należy je bezzwłocznie usunąć. Naprawę instalacji elektrycznej mogą dokonywać jedynie osoby posiadające uprawnienia elektryczne.

7. Zabrania się:

- pracy bez zamontowanego kompletu osłon
- zakładania, regulowania rolek podczas pracy maszyny
- przemieszczania stołu przebiecznego w czasie pracy
- dokonywania regulacji, konserwacji, sprawdzania, napraw podczas pracy stołu przebiecznego SP2, wszelkie takie czynności mogą być wykonywane tylko przy wyłączonym silniku i wtyczce wyjętej z gniazda sieciowego

8. Zaleca się, aby przed każdym sezonem pracy uprawniony elektryk dokonał przeglądu stanu instalacji elektrycznej.



OGÓLNIE:

- Stół należy podłączyć do instalacji zasilającej zgodnie z przepisami i tylko z zalecanymi urządzeniami elektrycznymi.
- Uważać na ostrzeżenia przed miejscami zgniatania i ścinania przy uruchomieniu maszyny.
- Przy załączaniu i odłączaniu maszyny do i od sieci elektrycznej należy zachować szczególną ostrożność.
- Stół przebieczny może być uruchomiony tylko wtedy, gdy wszystkie urządzenia ochronne są umiejscowione w położeniu ochraniającym.
- Przed rozpoczęciem pracy skontrolować maszynę czy nie ma luźnych części.
- Obecność innych osób przy pracującej maszynie jest zabroniona.
- W częściach (obrębie) uruchamianych dodatkową siłą znajdują się miejsca zgniatania i ścinania.
- Zakłócenia funkcyjne elementów stołu usuwać tylko przy wyłączonym silniku elektrycznym i wyciągniętej wtyczce przewodu zasilającego z gniazda zasilającego.

Znaki bezpieczeństwa i oznakowania:

L.P.	ZNAKI I OZNACZENIA	USYTUOWANIE	OPIS WYJAŚNIAJĄCY
1		Ściana lewa	Zapoznaj się z instrukcją obsługi przed rozpoczęciem użytkowania maszyny
2		Ściana lewa	Nie dotykać elementów maszyny zanim wszystkie jej zespoły zatrzymają się
3		Ściana lewa	Nie włączaj stołu do sieci w przypadku uszkodzenia przyłącza
4		Ściana prawa	Wyciągnąć wtyczkę z gniazda przed rozpoczęciem czynności obsługowo naprawczych
5		Ściana prawa	Ostrożnie przed niebezpieczeństwem porażenia
6		Ściana lewa	Kierunek obrotu wału
7		Ściana lewa	Logo firmy
8	(tabl. Znam)	Ściana lewa	Tabliczka znamionowa maszyny

UWAGA!

Znaki i napisy bezpieczeństwa powinny być chronione przed uszkodzeniami, zabrudzeniami i zamalowaniem.

Znaki i napisy uszkodzone i nieczytelne należy zastąpić nowymi, które trzeba zakupić u producenta lub sprzedawcy urządzenia.

Powyższe znaki bezpieczeństwa są zgodne z normą PN-ISO 11684:1998.

3. PRZEZNACZENIE I WARUNKI UŻYTKOWANIA MASZINY

Stół przebieńczy SP2 umożliwia selekcję ziemniaków i innych ziemiopłodów polegającą na ręcznym usuwaniu nadgniłych i uszkodzonych ziemiopłodów oraz kamieni. Wydajność maszyny wynosi ok 3 t/h.

Stół przebieńczy jest konstrukcją zwartą i łączy w sobie konstrukcje nośną oraz zestaw składający się z 84 rolek. Podawanie ziemniaków do selekcji może nastąpić z przenośnika taśmowego, wózka widłowego oraz w inny dostępny sposób. Po procesie selekcji ziemniaki trafiają do worków lub skrzyń.

Stół jest urządzeniem przewoźnym mogącym pracować zarówno pod dachem jak i na wolnym powietrzu w miejscu umożliwiającym zasilanie pod napięciem 3x400V+N.

Używanie stołu przebiecznego do innych celów niż przeznaczony grozi utratą gwarancji.



UWAGA

W razie jakiegokolwiek przeróbki przez osobę nieuprawnioną może skutkować utratą gwarancji.

4. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

Wydajność	~3 t/h
Zapotrzebowanie mocy	0.55 kW
Zasilanie	400V/50Hz
Typ motoreduktora	NMRV050 1:40, 0,55kW
Poziom emitowanego hałasu (A)	40 dB
Wymiary gabarytowe:	
Długość:	2650 mm
Szerokość:	1270 mm
Szerokość robocza:	950 mm
Wysokość:	1050 mm
Obroty wałów:	~35 obr/min
Masa maszyny:	220 kg
Obsługa:	3-6 osób (zależnie od organizacji miejsca pracy)

5. BUDOWA I DZIAŁANIE

Podawanie ziemniaków do selekcji może nastąpić z przenośnika taśmowego, z palet wózkiem widłowym oraz w inny dostępny sposób. Po procesie selekcji ziemniaki trafiają do worków, skrzyń.

Stół przebieńczy składa się z następujących zespołów:

- rama konstrukcji spawanej,
- układ napędowy (wały, zestaw rolek, łańcuchy).

Do ramy mocowane są wszystkie podzespoły i urządzenia:

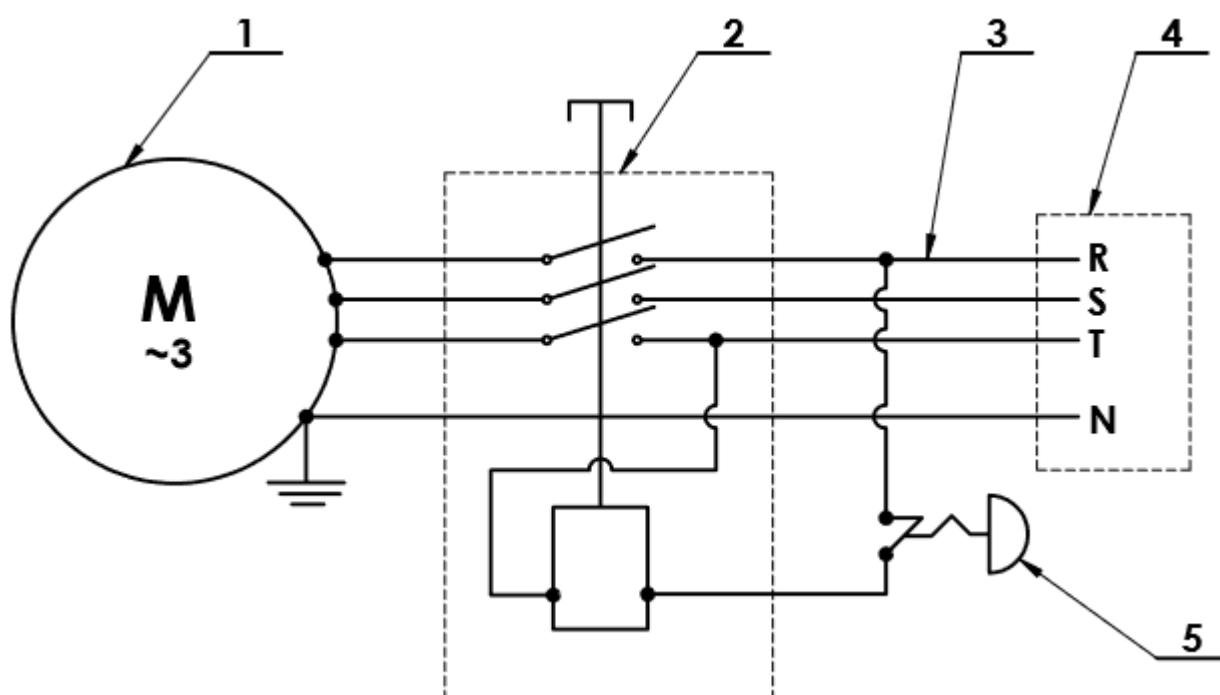
- Ściany boczne, workownik, rozdzielacze
- Koła
- Motoreduktor
- Układ napędowy.

6. INSTALACJA ELEKTRYCZNA

Wszelkie czynności przy silniku i instalacji elektrycznej mogą być wykonywane tylko przez uprawnionego elektryka. Przed rozpoczęciem prac remontowych należy bezwzględnie wyjąć wtyczkę z sieci.

UWAGA!

Zastosowany do załączania stołu przebieycznego SP 2 wyłącznik samoczynnie odłącza napęd w przypadku przegrzania silnika lub zaniku prądu. W celu dalszej pracy należy ponownie go włączyć.



Rys. 1. Schemat elektryczny stołu przebieycznego SP 2

- [1]-silnik 0,55kW;
- [2]-wyłącznik GZ1E07 z wyzwalaczem GZ1AU385. Nastaw: 2.0A;
- [3]-przewód elektryczny;
- [4]-wtyczka IP54-3P+Z+N;
- [5]-wyłącznik (STOP kasetka ST 22K1-05-1).

Przed włączeniem stołu przebiecznego SP 2 do pracy należy bezwzględnie dokonać oględzin zewnętrznych instalacji elektrycznej zwracając szczególną uwagę na:

- Ułożenie przewodu zasilającego tak, aby nie był narażony na uszkodzenia mechaniczne (wyrwanie, wysunięcie)
- Stan izolacji zewnętrznej przewodów
- Stan styków i połączeń.

Instalacja elektryczna stołu przebiecznego rolkowego SP2 posiada stopień ochrony IP44 tzn. jest odporna na krótkotrwałe opady, natomiast musi być chroniona przed bezpośrednim zalewaniem wody. Jako środek przeciwpożarowy zastosowano zerowanie. Wyzwalacze termo-bimetalowe zabezpieczają silnik maszyny przed przeciążeniem i pracą niepełno fazową, natomiast elektryczno-magnezowe chroni od skutków zwarć. Obydwa powyższe wyzwalacze stanowią integralną część zastosowanego w konstrukcji stołu, samoczynnego wyłącznika do silników, typu GZ1E07 z zabezpieczeniem podnapięciowym.

7. PRZYGOTOWANIE DO PRACY I PRAWIDŁOWA OBSŁUGA

Przed przystąpieniem do pracy należy:

- pod każde koło wstawić podstawkę i obniżyć stopki
- ustawić zestaw w pozycji poziomej zarówno w kierunku poprzecznym jak i podłużnym,
- sprawdzić zgodność napięcia znamionowego silnika i sieci, prawidłowe uziemienie,
- podłączyć kabel zasilania energii elektrycznej,
- zabezpieczyć kabel przed uszkodzeniem.

W przypadku miękkiego podłoża umieścić pod maszyną deskę, aby nie zagłębiała się w podłożu. Do ustabilizowania maszyny podczas pracy służą podstawki pod koła uniemożliwiające swobodne przemieszczanie się stołu. Dodatkowo rama wyposażona jest w dwie stopki, które dodatkowo służą stabilizacji maszyny podczas pracy jak również ułatwiają poziomowanie maszyny przed pracą.

Pierwsze uruchomienie należy przeprowadzić na biegu luzem oraz sprawdzić obrót rolek. Przed każdym użyciem maszyny, należy dokonać przeglądu poszczególnych elementów narzędzi.

Po sezonie roboczym należy rolki oczyścić wodą i osuszyć. Zużyte lub uszkodzone elementy należy wymienić oraz dokręcić wszystkie poluzowane połączenia śrubowe. Zestaw napędowy należy regularnie smarować. Wszelkie odpryski powłok ochronnych winny być natychmiast uzupełnione. Maszyna powinna być przechowywana w stanie czystym i na płaskiej powierzchni w zadaszonym obiekcie.



UWAGA

W przypadku dłuższych przerw w eksploatacji urządzenia przed ponownym uruchomieniem należy sprawdzić połączeń przewodu zerującego w gniazdach wtykowych i wtyczkach.



UWAGA

Należy unikać układania przewodu zasilającego stołu przebiecznego na trasie przejazdu maszyn i pojazdów. Prowadzi to do jego poważnego uszkodzenia. Podczas wyjmowania wtyczki z gniazda elektrycznego, co jest konieczne podczas każdej naprawy, regulacji i czyszczenia maszyny nie wolno pociągać za przewód, lecz za korpus. Nieprzestrzeganie tego powoduje szybkie uszkodzenie przewodu i zagrożenie przy pracy.

KONSERWACJA

- Prace naprawcze, konserwacyjne i czyszczące oraz usuwające usterki funkcyjne przeprowadzać z zasady przy wyłączonym napędzie i zatrzymanym silniku elektrycznym. Wyciągnąć wtyczkę z gniazda zasilającego.
- Nakrętki i śruby sprawdzać regularnie na ich stałym miejscu i dokręcać
- Przy wymianie używać odpowiednich narzędzi i rękawic.
- Ułożyskowanie wału napędowego i przedniego smarować smarem ŁT-43 za pomocą smarowniczkii co 100 godzin pracy
- Oleje i smary starannie usunąć z powierzchni roboczych.
- Przed pracami elektrycznymi spawalniczymi i pracami przy systemie elektrycznym oddzielić ciągle dopływ prądu.
- Urządzenia ochronne podlegają zużyciu, dlatego należy je regularnie regulować, kontrolować i w odpowiednim czasie wymienić.
- Części zapasowe muszą odpowiadać przynajmniej ustalonym przez producenta technicznym wymaganiom. Te podaje się np. przez oryginalne części zamienne.

8. DEMONTAŻ I KASACJA

W czasie demontażu i kasacji maszyny należy przestrzegać niżej podanych zasad:

- części stalowe zgromadzić w jedno miejsce, posegregować i nie przydatne lub nienadające się do wykorzystania odstawić do punktu skupu złomu.
- części gumowe i plastikowe zgromadzić oddzielnie z przeznaczeniem do spalania bezpiecznego ekologicznie.

WAŻNE

Zgromadzone części po kasacji lub demontaż zabezpieczy przed dziećmi i zwierzętami



UWAGA!

Zużytych wyrobów elektrycznych i elektronicznych nie należy wyrzucać wraz z odpadami komunalnymi. Oddać je należy do zakładów recyklingu.

Wskazówek na ten temat można uzyskać w ROLMET Lipsk.

W przypadku zużycia się części po zakup nowych należy zwrócić się do producenta względnie punktu zakupu maszyny.

9. TRANSPORT I DOSTAWA

Maszyna do odbiorcy jest dostarczana transportem samochodowym, zabezpieczona klinami pod koła jezdne i spięta pasami w stanie zmontowanym. Stół przebieńczy na małe odległości można transportować na platformie dowolnego środka transportu, na którym trzeba zabezpieczyć maszynę przed przesuwaniem. Załadunek odbywa się za pomocą podjazdów. Na prywatnych posesjach stół może być przemieszczany przez zespół 2-osobowy.

Przed włączeniem do sieci elektrycznej należy wezwać elektryka celem sprawdzenia prawidłowości podłączenia.

10. OPIS RYZYKA SZCZĄTKOWEGO

Mimo że Firma ROLMET Borodziuk, Dadura Sp. Jawna bierze odpowiedzialność za wzornictwo i konstrukcję w celu eliminacji niebezpieczeństwa, pewne elementy ryzyka podczas pracy stołu przebiecznego SP 2 są nie do uniknięcia.

Ryzyko szczątkowe wynika z błędnego zachowania się obsługującego stół przebieczy SP 2. Największe niebezpieczeństwo występuje przy wykonywaniu następujących zabronionych czynności:

- Przebywanie osób postronnych, szczególnie dzieci, podczas pracy stołu.
- Czyszczenie maszyny podczas pracy.
- Pracy przy otwartych osłonach.

- Przy manipulowaniu w obrębie zespołu napędowego i elementów ruchomych stołu przebiecznego podczas pracy.
- Sprawdzania stanu technicznego maszyny
- Opieranie się o maszynę podczas pracy
- Przechylenie stołu przebiecznego podczas pracy.
- Sprawdzanie przekładni napędowych podczas pracy.

Przy przedstawieniu ryzyka szczątkowego stołu przebiecznego SP 2 traktuje się, jako maszynę, którą do momentu uruchomienia produkcji zaprojektowano i wykonano według obecnego stanu techniki.

11. OCENA RYZYKA SZCZĄTKOWEGO

Przy przestrzeganiu takich zaleceń jak:

- uważne czytanie instrukcji obsługi,
 - zakaz wkładania rąk w miejsca niedostępne i zabronione,
 - zakaz pracy stołu przebiecznego w obecności osób postronnych, w szczególności dzieci,
 - konserwacji i naprawy maszyny tylko przez odpowiednio przeszkolone osoby,
 - obsługiwanie stołu przebiecznego przez osoby, które zostały wcześniej przeszkolone i zapoznały się z instrukcją obsługi,
 - zabezpieczenia stołu przebiecznego przed dostępem dzieci,
 - używanie tylko obcisłego ubrania (bez luźnych części)
- może być wyeliminowane zagrożenie szczątkowe przy użytkowaniu maszyny bez zagrożenia dla ludzi i środowiska.

UWAGA Istnieje ryzyko szczątkowe w przypadku niedostosowania się do wyszczególnionych zaleceń i wskazówek.



DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Producent:

ROLMET Borodziuk Dadura Sp. J.
ul. Jermakowicza 12
16 – 315 Lipsk

Osoba odpowiedzialna za dokumentację techniczną maszyny:
- Kamil Borodziuk, ul. Jermakowicza 12, 16-315 Lipsk

Wyrób:

STÓŁ PRZEBIERCZY SP 2

Numer fabryczny:.....

Rok produkcji:.....

Stół przebierczy SP 2 przeznaczony jest do selekcji ziemniaków i innych ziemiopłodów.

Niniejszym oświadczamy, że stół przebierczy SP 2 opisany powyżej spełnia:

1. wszystkie odpowiednie przepisy:
 - ✓ Dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17.05.2006r w sprawie maszyn wdrożonej do polskiego prawodawstwa Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 21.10.2008r w sprawie maszyn (Dz. U. Nr 199, poz.1228);
 - ✓ Dyrektywy 2014/35/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 26.02.2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępnienia na rynku sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach;
2. wymagania następujących norm zharmonizowanych:
 - ✓ PN-EN ISO 13857:2020;
 - ✓ PN-EN ISO 4254-1:2016; PN-EN 60204-1:2018;
3. wymagania norm: PN-ISO 3600:1998; PN-EN 11684:1998.

Ta deklaracja zgodności traci swoją ważność, jeżeli stół przebierczy SP 2 zostanie zmieniony lub przebudowany bez naszej zgody.

Sporządzona w: ...Lipsk...

dnia

Tożsamość i podpis osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji zgodności w imieniu producenta:

.....
(imię, nazwisko, podpis)

12. KATALOG CZĘŚCI

DYSTRYBUTOREM CZĘŚCI ZAMIENNYCH JEST:

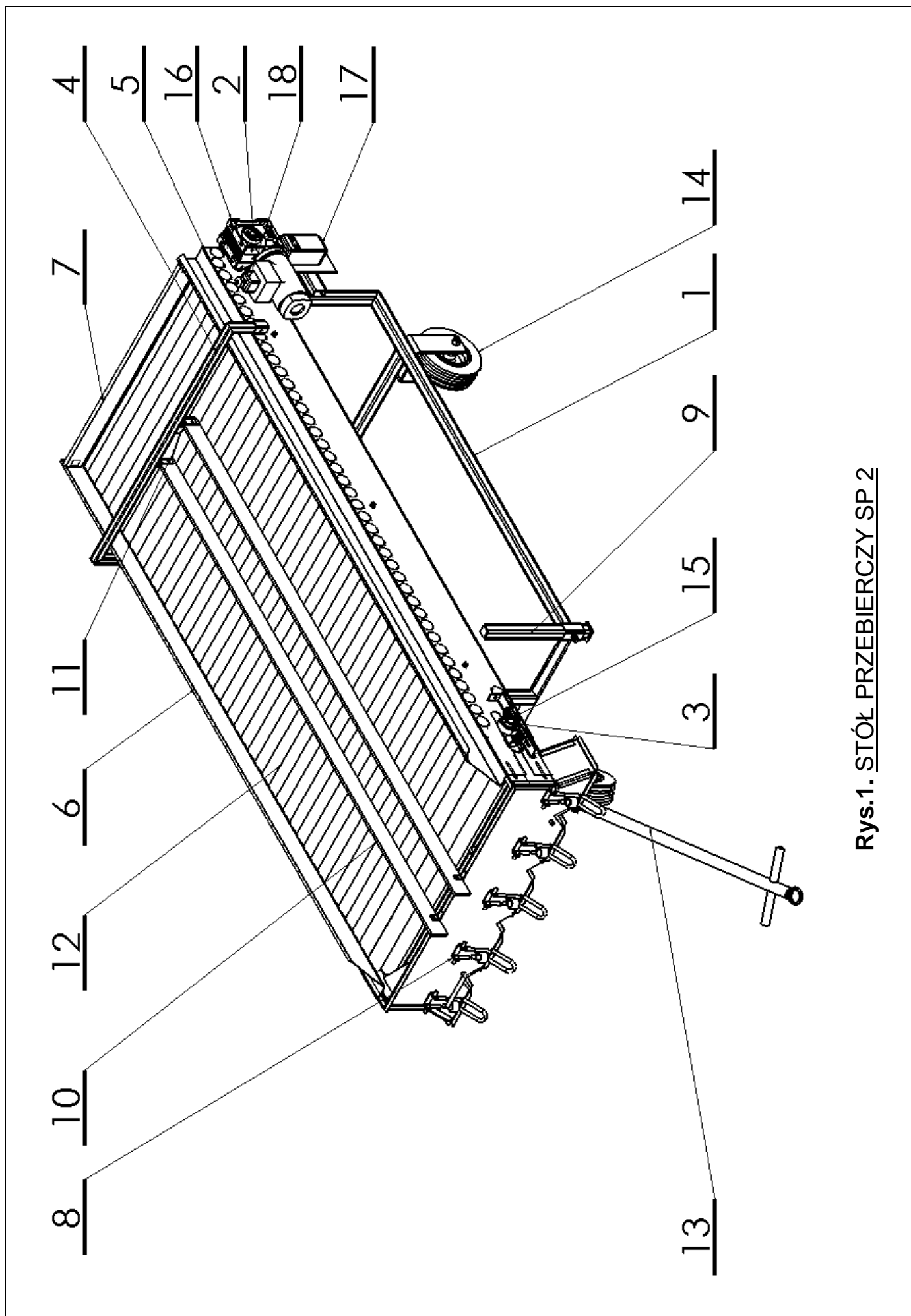
ROLMET
Borodziuk Dadura Sp.J.
ul. Jermakowicza 12
16-315 Lipsk

! Zamawiając części zamienne do stołu przebiecznego SP 2 należy podać: **nazwę części, numer rysunku i ilość zamawianych sztuk.**

STÓŁ PRZEBIERCZY SP 2

Rys.1.

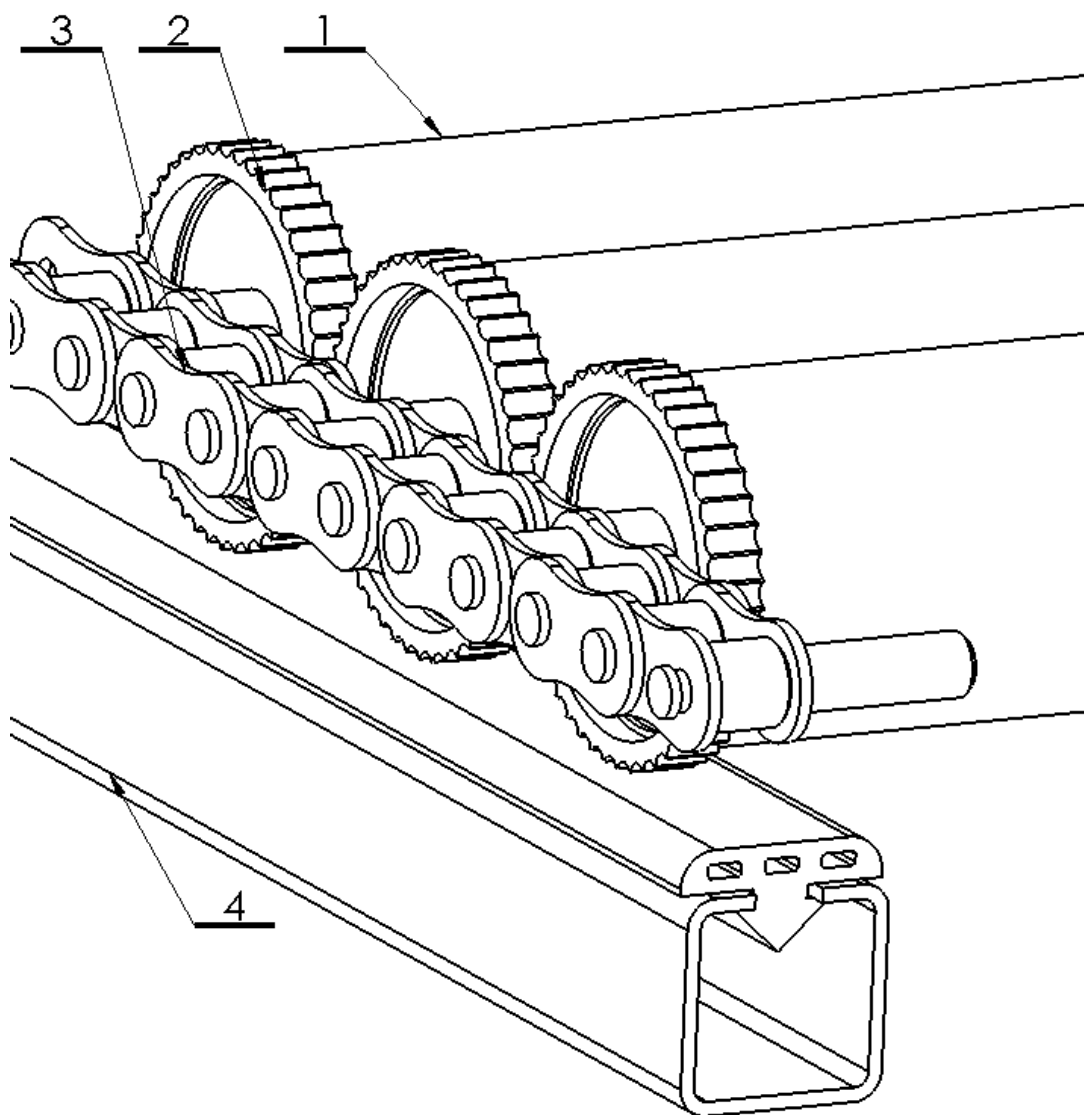
Nr poz.	Nazwa części, zespołu	Nr rys. lub norma	Ilość
1.	Rama kpl.	SP 2 – 01.00	1
2.	Wał napędowy kpl.	SP 2 – 02.00	1
3.	Wał przedni kpl.	SP 2 – 03.00	1
4.	Mocowanie rozdzielaczy kpl.	SP 2 – 04.00	1
5.	Ściana lewa kpl.	SP 2 – 05.00	1
6.	Ściana prawa kpl.	SP 2 – 06.00	1
7.	Ściana tylna kpl.	SP 2 – 07.00	1
8.	Workownik kpl.	SP 2 – 08.00	1
9.	Stopka kpl.	SP 2 – 11.00	2
10.	Rozdzielacz	SP 2 – 00.01	2
11.	Ośłona środkowa	SP 2 – 00.02	1
12.	Rolka kpl.	SP 2 – 09.00	84
13.	Dyszel	6614/03-00-300	1
14.	Koło metalowo-gumowe	80Ł d=225mm	3
15.	Obudowa łożyska	UCP 205	4
16.	Motoreduktor	NMRV050, 0.55kW	1
17.	Wyłącznik	MBS 25 PGJW-IP65	1
18.	Wyłącznik STOP	Kaseta ST22K1-05-1	1



Rys.1. STÓŁ PRZEBIERCZY SP 2

ELEMENT ROBOCZY STOŁU PRZEBIERCZEGO **Rys.2.**

Nr poz.	Nazwa części, zespołu	Nr rys. lub norma	Ilość
1.	Rura PCV	SP 2 – 09.01	84
2.	Zaślepka	SP 2 – 09.02	168
3.	Łańcuch $\frac{3}{4}$ "	SP 2 – 00.03	2
4.	Ślizg kpl.	SP 2 – 10.00	2

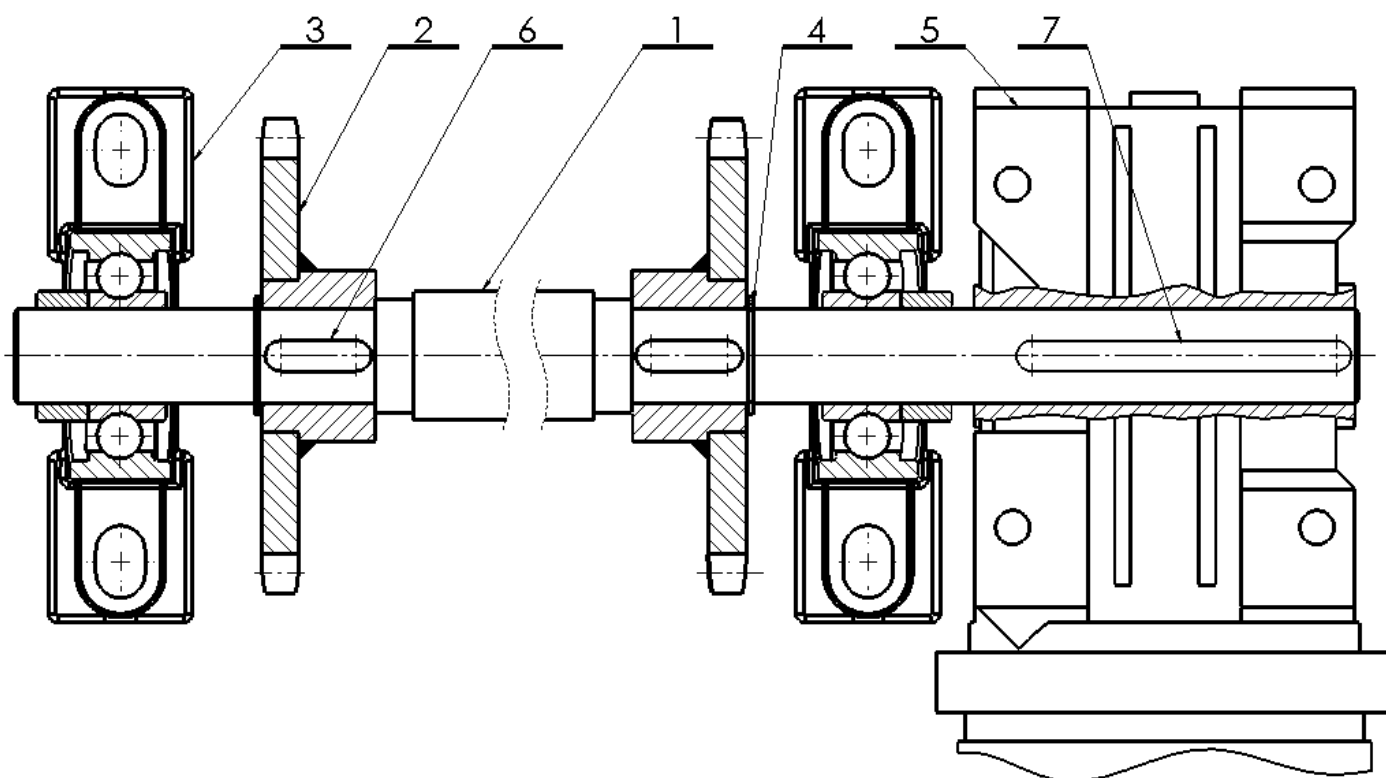


Rys.2. ELEMENT ROBOCZY

WAŁ NAPĘDOWY

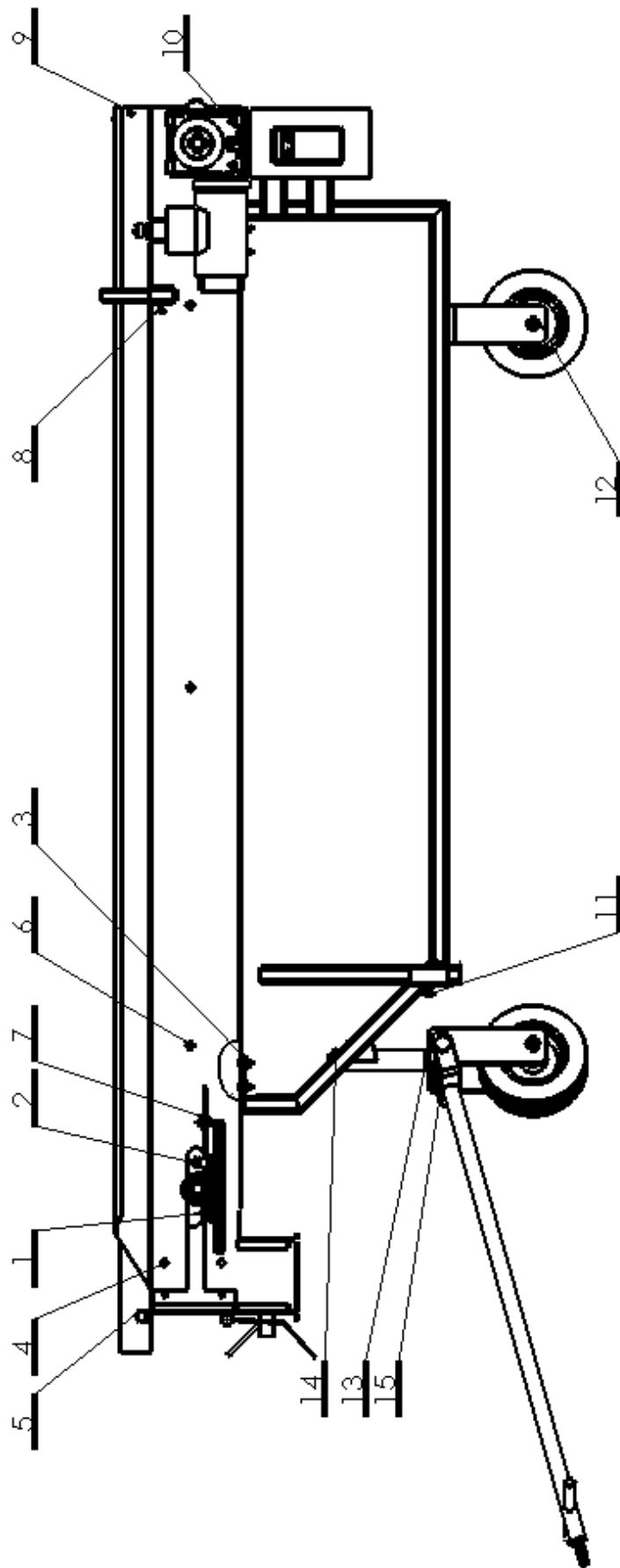
Rys.3.

Nr poz.	Nazwa części, zespołu	Nr rys. lub norma	Ilość
1.	Wał napędowy kpl.	SP 2 – 02.00	1
2.	Koło zębate	SP 2 – 13.00	2
3.	Obudowa łożyska	UCP 205	2
4.	Pierścień sprężysty osadczy Z25	PN-81/M-85111	2
5.	Przekładnia	NMRV050 1:40	1
6.	Wpust pryzmatyczny A8x7x25	PN-70/M-85005	2
7.	Wpust pryzmatyczny A8x7x80	PN-70/M-85005	1



Rys.3. WAŁ NAPĘDOWY

Nr poz.	Nazwa części, zespołu		Norma	Ilość
1.	Śruba	M10x35-5.8-B	PN-85/M-82105	6
	Podkładka	10.5	PN-78/M-82005	12
	Podkładka spr.	Z10.2	PN-77/M-82008	6
	Nakrętka	M10-B-5	PN-85/M-82144	6
2.	Śruba	M10x50-5.8-B	PN-85/M-82105	2
	Podkładka	10.5	PN-78/M-82005	4
	Podkładka spr.	Z10.2	PN-77/M-82008	2
	Nakrętka	M10-B-5	PN-85/M-82144	2
3.	Śruba pods.	M10x25-5.8-B	PN-82105	8
	Podkładka spr.	Z10.2	PN-77/M-82008	8
	Nakrętka	M10-B-5	PN-85/M-82144	8
4.	Śruba	M8x16-5.8-B	PN-85/M-82105	4
	Podkładka	8.4	PN-78/M-82005	4
	Podkładka spr.	Z8.2	PN-77/M-82008	4
	Nakrętka	M8-B-5	PN-85/M-82144	4
5.	Śruba pods.	M6x25-5.8-B	PN-82105	6
	Podkładka spr.	Z6.1	PN-77/M-82008	6
	Nakrętka	M6-B-5	PN-85/M-82144	6
6.	Śruba	M8x35-5.8-B	PN-85/M-82105	6
	Podkładka	8.4	PN-78/M-82005	6
	Podkładka spr.	Z8.2	PN-77/M-82008	6
	Nakrętka	M8-B-5	PN-85/M-82144	6
7.	Nakrętka	M10	PN-85/M-82144	4
8.	Śruba	M8x16-5.8-B	PN-85/M-82105	2
	Nakrętka	M8-B-5	PN-85/M-82144	2
9.	Śruba	M6x16-5.8-B	PN-85/M-82105	2
	Podkładka spr.	Z6.1	PN-77/M-82008	2
	Nakrętka	M6-B-5	PN-85/M-82144	2
10.	Śruba	M8x25-5.8-B	PN-85/M-82105	4
	Podkładka	8.4	PN-78/M-82005	4
	Podkładka spr.	Z8.2	PN-77/M-82008	4
	Nakrętka	M8-B-5	PN-85/M-82144	4
11.	Śruba	M10x20-5.8-B	PN-85/M-82105	2
	Nakrętka	M10-B-5	PN-85/M-82144	2
12.	Nakrętka	M16-B-5	PN-85/M-82144	6
13.	Podkładka	28	PN-78/M-82005	2
14.	Zawlecзка	S-Zn-3.2x32	PN-76/M-82001	1
15.	Zawlecзка	S-Zn-4.0x40	PN-76/M-82001	1



Rys. 4. ELEMENTY ZNORMALIZOWANE STOŁU PRZEBIERCZEGO SP 2

13. KARTA GWARANCYJNA

ROLMET

Borodziuk Dadura Sp.J.
ul. Jermakowicza 12
16-315 Lipsk

KARTA GWARANCYJNA

Nr fabryczny:.....

Symbol: **SP 2**

Data produkcji:.....

Stół przebierczy SP 2 został wykonany zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną i technologiczną zawartą w warunkach technicznych odbioru i wykonania.

W ramach gwarancji producent zobowiązuje się do bezpłatnej naprawy wad fizycznych ujawnionych w okresie gwarancyjnym.

Gwarancja jest udzielana na sprawne działanie stołu przebierczego SP 2 przez okres 12 miesięcy i obejmuje:

- ◆ materiały
- ◆ wykonawstwo
- ◆ montaż części, zespołów i podzespołów

Producent zwolniony jest od odpowiedzialności z tytułu gwarancji w przypadku:

- ◆ uszkodzeń mechanicznych stołu powstałych po przekazaniu go użytkownikowi,
- ◆ niewłaściwej eksploatacji, konserwacji, przechowywania stołu w szczególności niezgodnej z instrukcją obsługi,
- ◆ wykonania napraw przez osoby nieupoważnione bez zgody producenta na ich przeprowadzenie,
- ◆ wprowadzanie zmian konstrukcyjnych bez uzgodnienia na piśmie z producentem.

Karta gwarancyjna jest ważna, jeżeli posiada podpis sprzedawcy i datę sprzedaży potwierdzoną pieczętą firmową jednostki handlowej. Nie może zawierać skreśleń i poprawek osób nieupoważnionych.

Duplikat Karty Gwarancyjnej może być wydawany na pisemną prośbę po przedstawieniu przez użytkownika dowodu zakupu.

W przypadku bezpodstawnego wezwania serwisu do naprawy gwarancyjnej, koszty z tym związane ponosić będzie użytkownik w pełnym wymiarze.

Reklamacje wnosi się na piśmie. W przypadku niecierpiącym zwłoki, reklamacja może być złożona telefonicznie. Użytkownik zobowiązany jest odnotować czas rozmowy i osobę, która u producenta przyjęła reklamację. Telefoniczne zgłoszenie winno być niezwłocznie potwierdzone na piśmie.

W sprawach nieuregulowanych niniejszą Kartą Gwarancyjną obowiązują przepisy Kodeksu Cywilnego.

UWAGA!

PIERWSZEGO PODŁĄCZENIA STOŁU PRZEBIERCZEGO SP 2 DO INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ UŻYTKOWNIKA WINNA DOKONAĆ OSOBA UPRAWNIONA. PROSIMY O DOKONANIE POTWIERDZENIA PONIŻEJ.

.....
(data)

.....
(podpis i pieczęć)

Producent zapewnia obsługę gwarancyjną w terminie 14 dni od daty zgłoszenia do reklamacji.

Gwarancja ulega przedłużeniu o czas naprawy, licząc od dnia zgłoszenia do czasu wykonania usługi, jeżeli wada uniemożliwiła korzystanie z stołu SP 2.

Data sprzedaży
(dzień, miesiąc, rok)

.....
Pieczęć punktu sprzedaży

.....
Podpis sprzedawcy

WYPEŁNIA PRODUCENT:

Data zgłoszenia reklamacji

Sposób załatwienia

.....
Data załatwienia reklamacji

Gwarancję przedłużono do dnia

Sprzęt technicznie sprawny po naprawie
odebrałem:

.....
Podpis i pieczęć producenta

.....
(data i podpis użytkownika)

Data zgłoszenia reklamacji

Sposób załatwienia

.....
Data załatwienia reklamacji

Gwarancję przedłużono do dnia

Sprzęt technicznie sprawny po naprawie
odebrałem:

.....
Podpis i pieczęć producenta

.....
(data i podpis użytkownika)

Data zgłoszenia reklamacji

Sposób załatwienia

.....
Data załatwienia reklamacji

Gwarancję przedłużono do dnia

Sprzęt technicznie sprawny po naprawie
odebrałem:

.....
Podpis i pieczęć producenta

.....
(data i podpis użytkownika)