

ВОРОНЕЖСЕЛЬМАШ

**ОЧИСТИТЕЛЬ ВОРОХА
СТАЦИОНАРНЫЙ
ОВС-25С**



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ОВИ 50.000РЭ

ВОРОНЕЖ

СОДЕРЖАНИЕ

Введение.....	4
1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА.....	5
1.1 Описание и работа изделия.....	5
1.1.1 Назначение изделия.....	5
1.1.2 Характеристики изделия.....	6
1.1.3 Состав изделия.....	9
1.1.4 Устройство и работа.....	10
1.1.5 Инструмент и принадлежности.....	11
1.2 Описание и работа составных частей изделия.....	12
1.2.1 Рама.....	12
1.2.2 Решетный стан.....	13
1.2.3 Воздушная часть.....	17
1.2.4 Питающее устройство.....	19
1.2.5 Привод.....	20
1.2.9 Электрооборудование.....	23
2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.....	25
2.1 Подготовка изделия к использованию.....	25
2.1.1 Требования безопасности.....	25
2.1.2 Правила и порядок смазки изделия.....	29
2.1.3 Досборка, монтаж, наладка и обкатка изделия.....	30
2.1.4 Правила эксплуатации и регулировки.....	33
2.2 Возможные неисправности и методы их устранения.....	39
3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	41
4 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ.....	51
5 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ.....	53
6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.....	54
7 УТИЛИЗАЦИЯ.....	56
Приложение 1.....	57
Приложение 2.....	58
Приложение 3.....	60
Приложение 4.....	61
Приложение 5.....	63
Приложение 6.....	64
Приложение 7.....	73
Приложение 8.....	74
Приложение 9.....	75
Лист регистрации изменений.....	76

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Подп. и дата
Взам. инф. №	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата

Внимание!!!

К обслуживанию электрооборудования допускаются лица, прошедшие технический инструктаж и изучившие данное руководство по эксплуатации и инструкцию по эксплуатации двигателей.

Внимание!!!

Очиститель вороха стационарный ОВС-25С* предназначен для первичной очистки зернового вороха колосовых, крупяных и зернобобовых культур, технических и масличных культур, семян трав от легких, крупных и мелких сорной и зерновой примесей, отделимых воздушным потоком и решетками, с целью доведения содержания примесей в очищенном зерне до базисных кондиций.

Машина также может использоваться для предварительной очистки поступающего от комбайнов или других молотильных устройств зернового вороха выше указанных культур от легких, крупных и мелких сорных примесей, отделимых воздушным потоком и решетками.

Машина устанавливается в поточные линии послеуборочной обработки семян и зерна (зерноочистительные агрегаты и зерноочистительно-сушильные комплексы и т.д.), а также в складских помещениях в составе специальных линий во всех сельскохозяйственных зонах.

Использование машины в других целях **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Операторами могут быть только высококвалифицированные, заранее обученные работники. При эксплуатации и обслуживании машины необходимо принимать меры предосторожности, учитывающие гигиену, безопасность, медицинскую помощь и влияние на окружающую среду.

ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается потребителю без согласования с поставщиком (в письменном виде) производить самостоятельно любые виды работ по изменению конструкции машины до ввода ее в эксплуатацию и при эксплуатации в пределах гарантийного срока.

При нарушении данного указания изготовитель претензии не рассматривает, а изделие снимается с гарантии.

Производитель не несет ответственности за любые случайные, не регламентированные изменения в конструкции изделия, которые могут повлечь за собой повреждения или травмы.

 * Далее по тексту «машина»

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

Лист	Изм.	№ докцм.	Подп.	Дата	ОВИ 50.000РЭ	Лист
						3

Введение

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для подробного ознакомления с устройством, техническими характеристиками, правилами техники безопасности и противопожарной безопасности, регулированием, техническим обслуживанием и хранением машины.

Руководство по эксплуатации поможет механику овладеть правильными приемами эксплуатации машины, полнее использовать все возможности, заложенные в ней.

Вид климатического исполнения машины У2 и У3 по ГОСТ 15150.

Условия эксплуатации:

- исходный материал должен поступать с поля после комбайнов или пройти предварительную очистку на воздушно-решетных машинах;
- влажность исходного материала – до 20% (предварительная очистка); до 16% (первичная очистка);
- содержание примесей – до 10%;
- натура зерна не менее – 740 г/л;
- температура окружающего воздуха от минус 15 до плюс 45°С.

Пример записи обозначения машины при заказе:

**«Очиститель вороха стационарный ОВС-25С
ТУ 4735-007-65649237-2012»**

Предприятие оставляет за собой право на конструктивные изменения машины, направленные на ее совершенствование. Эти изменения отражаются в руководстве при его переиздании.

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № подл.	Подп. и дата

Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ОВИ 50.000РЭ	Лист
						4

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА

1.1 Описание и работа изделия

1.1.1 Назначение изделия

Машина предназначена для первичной очистки зернового вороха колосовых, крупяных и зернобобовых культур, технических и масличных культур, семян трав от легких, крупных и мелких сорной и зерновой примесей, отделимых воздушным потоком и решетками, с целью доведения содержания примесей в очищенном зерне до базисных кондиций.

Машина также может использоваться для предварительной очистки поступающего от комбайнов или других молотильных устройств зернового вороха выше указанных культур от легких, крупных и мелких сорных примесей, отделимых воздушным потоком и решетками.

Машина устанавливается в поточные линии послеуборочной обработки семян и зерна (зерноочистительные агрегаты и зерноочистительно-сушильные комплексы и т.д.), а также в складских помещениях в составе специальных линий во всех сельскохозяйственных зонах.

Загрузка очищаемого зернового вороха в машину и прием фракций очистки должны осуществляться транспортирующими средствами поточной линии.

Очистка сельскохозяйственных культур от посторонних примесей и дефектов производится по парусности воздушным потоком и по толщине и ширине решетными полотнами машины.

Использование всех преимуществ машины и достижение высоких показателей в работе возможны лишь при правильной ее эксплуатации.

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Подп. и дата	Подп. и дата
Инф. № подл.	

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

ОВИ 50.000РЭ

Лист

5

1.1.2 Характеристики изделия

Основные технические данные

Таблица 1

Тип	стационарный
Привод	электрический
Вид потребляемой энергии	переменный ток напряжением 380 В частотой 50 Гц
Суммарная установленная мощность, кВт, не более	4,0
Габаритные размеры в рабочем положении, мм, не более:	
- длина	2830
- ширина	1900
- высота	2555
- высота с подставкой	2735
Конструкционная масса с комплектом рабочих органов и приспособлений для выполнения основной технологической операции, кг, не более	1100
Оперативная трудоемкость досборки и монтажа на месте применения, чел-ч, не более	5,0
Количество обслуживающего персонала, чел.	один–механик агрегата, комплекса, линии
Номинальная производительность за 1 час основного времени на пшенице с натурой исходного материала до 760 г/л, т, не менее:	
- на предварительной очистке при влажности исходного материала до 20%, с содержанием сорной примеси до 10%, в том числе соломистой примеси до 1%	25*
- на первичной очистке при влажности исходного материала до 16%, с содержанием с содержанием примесей до 10%, в том числе сорной до 3%	12*

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

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

ОВИ 50.000РЭ

<p>Удельный расход электроэнергии на очистке зерна пшеницы, кВт·ч/т, не более:</p> <ul style="list-style-type: none"> - предварительная очистка - первичная очистка 	<p>0,16</p> <p>0,33</p>
<p>Основные показатели качества выполнения технологического процесса:</p> <p><u>Предварительная очистка</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - после однократной обработки материала содержание в нем сорной примеси, выделяемой пневмосепарацией и решетками, %, не более - в том числе соломистой, %, не более - вынос (потери) зерна основной культуры в легкие и крупные фракции (неиспользуемые отходы), %, не более - выход во II сорт (фураж), %, не более - дробление зерна, %, не более - эффективность очистки, %, не менее <p><u>Первичная очистка</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - после однократной обработки материала содержание в нем сорной и зерновой примесей, выделяемых пневмосепарацией и решетками, %, не более - сорной примеси, %, не более - вынос (потери) зерна основной культуры в легкие и крупные фракции (неиспользуемые отходы), %, не более - выход во II сорт (фураж), %, не более - дробление зерна, %, не более - эффективность очистки, %, не менее 	<p>3,0</p> <p>0,2</p> <p>0,5</p> <p>2**</p> <p>0,2</p> <p>50</p> <p>3</p> <p>1</p> <p>2</p> <p>5**</p> <p>0,2</p> <p>60</p>
<p>Коэффициент надежности выполнения технологического процесса, не менее</p>	<p>0,99</p>
<p>Коэффициент использования сменного времени, не менее</p>	<p>0,93</p>

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Подп. и дата
Взам. инф. №	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Подп. и дата
Инф. № подл.	Подп. и дата

Коэффициент использования эксплуатационного времени, не менее	0,91
Оперативная трудоемкость ежесменного технического обслуживания, чел-ч, не более	0,3
Удельная суммарная оперативная трудоемкость технических обслуживаний, чел-ч/ч, не более	0,04
Наработка на отказ, ч, не менее	150
Отказы III группы сложности	не допускаются
Коэффициент готовности, не менее:	
- с учетом организационного времени	0,98
- по оперативному времени	0,99
Затраты на очистку машины от остатков зерна, семян и примесей, чел-ч, не более	0,7
Затраты труда на смену рабочих органов машины и технологическую переналадку для обработки новой партии зерна, чел-ч, не более	0,5
Количество решетных станов, шт.	2
Количество ярусов решет в решетном стане, шт.	2
Количество решет установленных в решетных станах, шт.	8
Угол наклона решет, град.	8±1
Габаритные размеры решет (д х ш), мм	790±2х990±2
Суммарная площадь решетных поверхностей, м ²	6,25±0,5
Амплитуда колебаний решет, мм	7,5±1
Частота колебаний решет, кол./мин	460±10
Число щеток для очистки решет, шт.	24
Амплитуда колебания щеток, мм	128...148
Частота колебаний щеток, кол./мин	40±2
Двигатель привода рабочих органов:	
- количество, шт.	1

Инф. № подл.	Подп. и дата	Инф. № дилл.	Взам. инф. №	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

- мощность, кВт	4,0
- частота вращения, мин ⁻¹	2880±15
Количество каналов пневмосепарирующих, шт.	2
Расход воздуха на аспирацию, м ³ /ч, не менее	4500...5000
Тип вентилятора	радиальный
Частота вращения крыльчатки вентилятора, мин ⁻¹	910±15
Срок службы, лет	9

* Номинальная производительность машины при показателях исходного материала, отличающихся от указанных, и на других культурах определяется с учетом переводных коэффициентов СТО АИСТ 10.2-2004, приведенных в приложении 1.

**Фуражная фракция (второй сорт) на всех режимах очистки отходами не является.

1.1.3 Состав изделия

Машина представлена на рис.1.

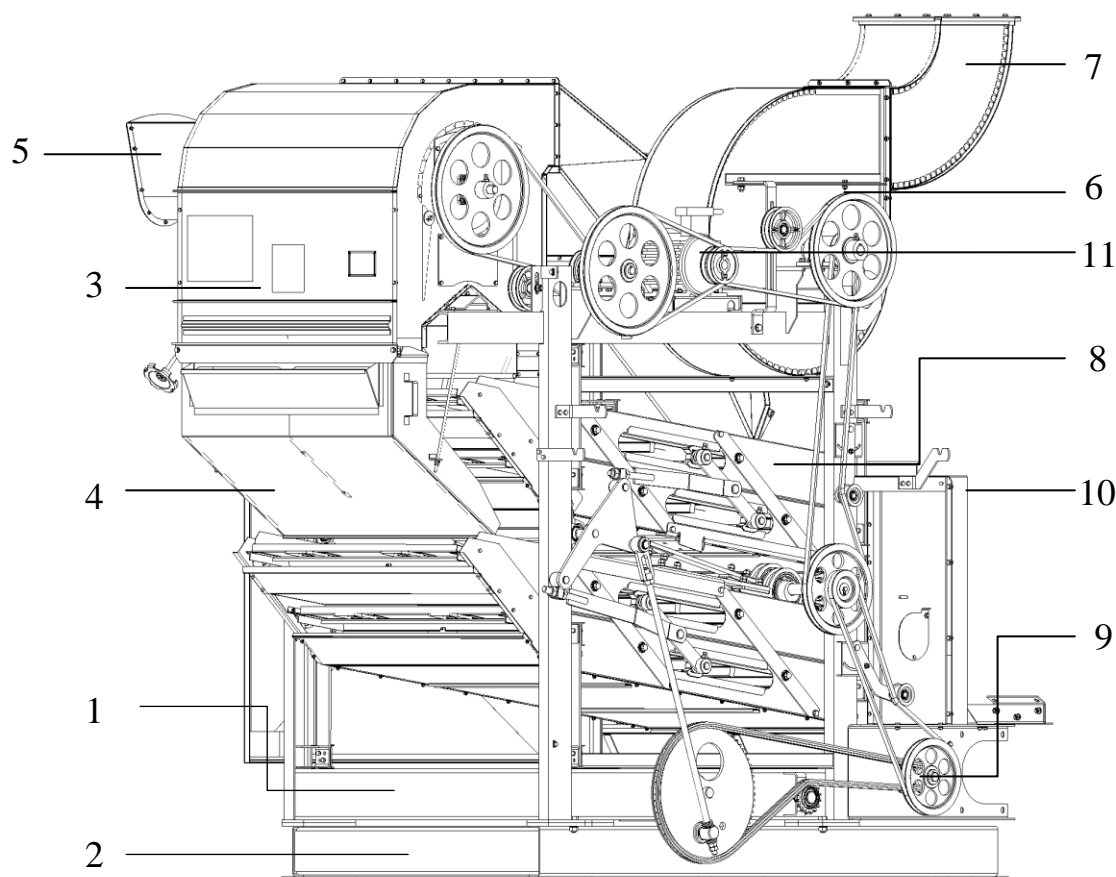


Рис.1 Машина

1 – рама; 2 – подставка; 3 - аспирация; 4 – распределитель зерна; 5 – устройство питающее; 6 – вентилятор; 7 – переходник; 8 - стан решетный; 9 – шнек отходов;
10 – приемник чистого зерна; 11 - привод

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Инф. № подл.	Подп. и дата
Лист	Изм.

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

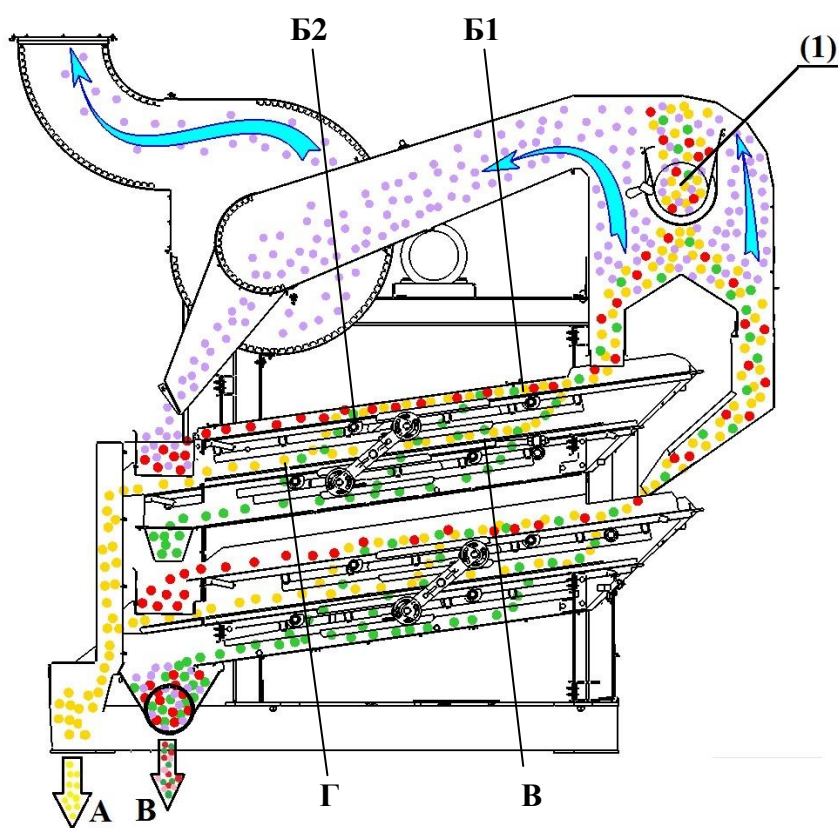
ОВИ 50.000РЭ

Машина состоит из рамы 1, подставки* 2, аспирации 3 с распределителем зерна 4 и питающим устройством 5, вентилятора 6, переходника 7, двух решетчатых станков 8, шнека отходов 9, приемника чистого зерна 10, привода 11.

Машину обслуживает механик линии. Все регулировки вынесены в зону обслуживания.

1.1.4 Устройство и работа

Процесс очистки показан на технологической схеме (рис. 2).



(1) Вход продукта

А Выход очищенного продукта

В Выход мелких, крупных и легких примесей.

Рис.2 Схема технологическая

* Поставляется потребителю по заказу и за отдельную плату.

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Подп. и дата
Взам. инф. №	Подп. и дата
Инф. № подл.	Подп. и дата

Лист	Изм.	№ докum.	Подп.	Дата

ОВИ 50.000РЭ

Зерновой ворох поступает в питающее устройство, где с помощью распределительного устройства, состоящего из шнека и клапана, распределяется по ширине аспирации. Ниже стоящий делитель, делит материал на две равные части и подает его в два воздушных канала аспирации, где восходящий воздушный поток выносит в отстойную камеру легкие примеси (солону, полову, легкие колосья, головки сорняков и т.д.). Легкие примеси поступают из отстойной камеры на лоток верхнего стана и выводятся в шнек отходов.

Пройдя очистку в аспирации, материал двумя равными потоками поступает на решето Б1 каждого решетного стана, на котором вся зерновая смесь делится на две фракции, примерно равные по весу, но различные по содержанию. Отверстия решет подобраны таким образом, что часть зерна с мелкими примесями просыпается через решета Б1, а часть зерна с крупными примесями идет сходом на решета Б2. Такое разделение повышает производительность машины, так как решета Б2 и В работают параллельно.

Фракция с мелкими семенами (проход через решета Б1), не имеющая крупных примесей, попадает на подсевные решета В, которые выделяют мелкие примеси (минеральные примеси, сорняки, зерновая примесь (подсев)), которые по днищу стана сходят в шнек отходов. Сход с решет Г в конце процесса объединяется с проходом Б2 - это основное очищенное зерно.

Проход через решето Г содержит, в основном, мелкое и дробленое зерно (фураж, 2-й сорт), смешивается с проходом решета В (подсев) и выводится в шнек отходов.

Очищенное зерно подается в приемник чистого зерна и далее на хранение. Под приемник чистого зерна может быть установлен приемный шнек.

1.1.5 Инструмент и принадлежности

Машина по дополнительному заказу комплектуется стандартными ключами и принадлежностями, перечисленными в таблице 2. Ключи и принадлежности уложены в сумку для инструмента.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Взам. инф. №	
Инф. № дубл.	
Подп. и дата	
Инф. № докум.	

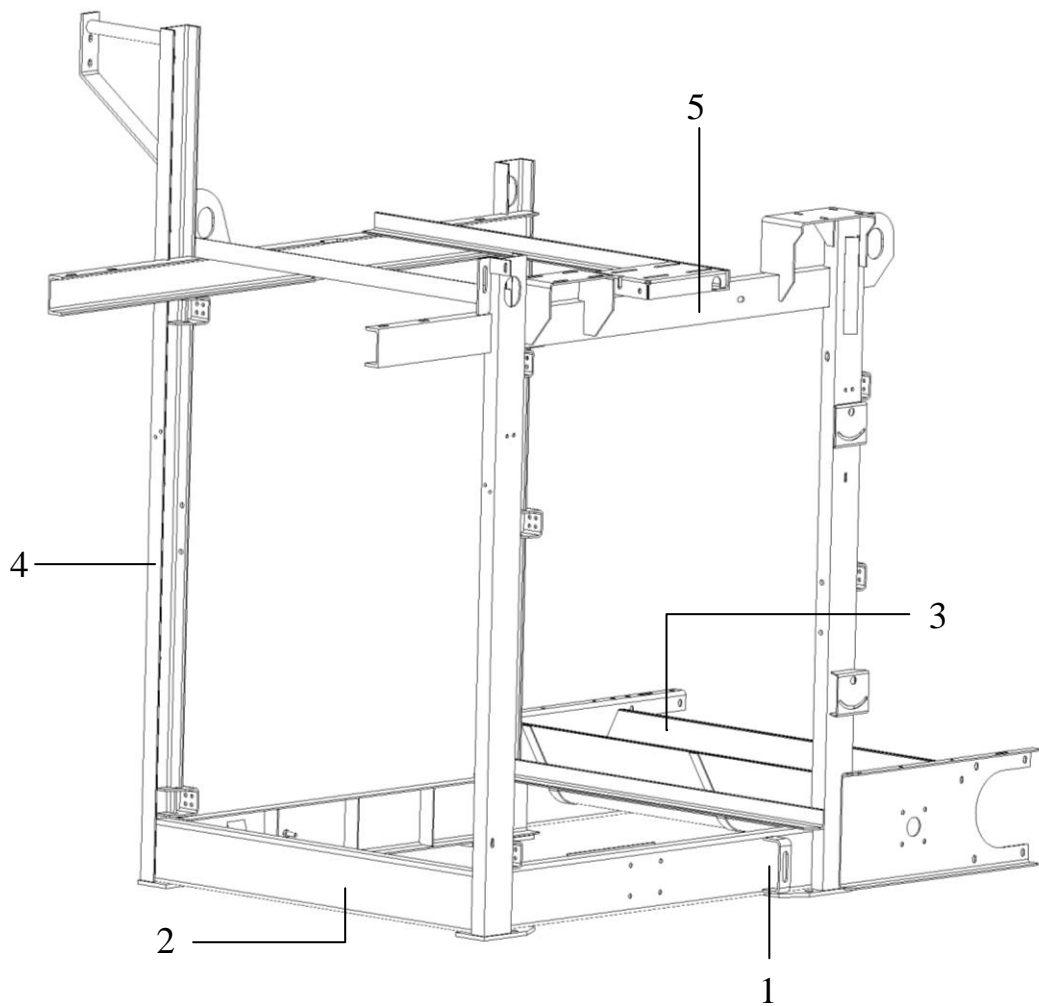


Рис.3 Рама

1-пояс нижний; 2-швеллер поперечный; 3-желоб;
4-стойка; 5-балка верхняя

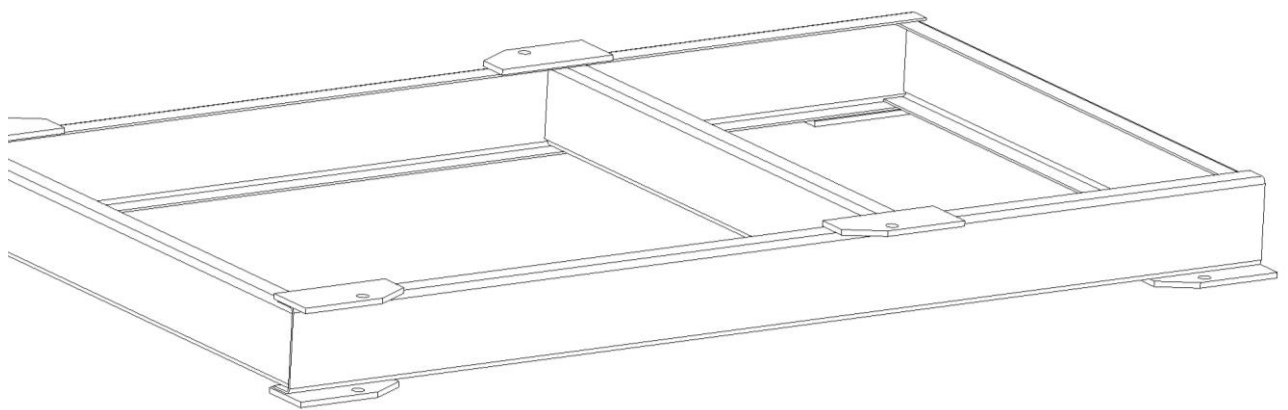


Рис.4 Подставка

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № подл.	Подп. и дата

Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ОВИ 50.000РЭ

1.2.2 Решетный стан

Машина имеет два решетных стана (верхний и нижний), работающих параллельно (рис.5). Приемная камера делит зерно на две равные части. Одна часть проходит очистку на верхнем, другая - на нижнем решетных станах.

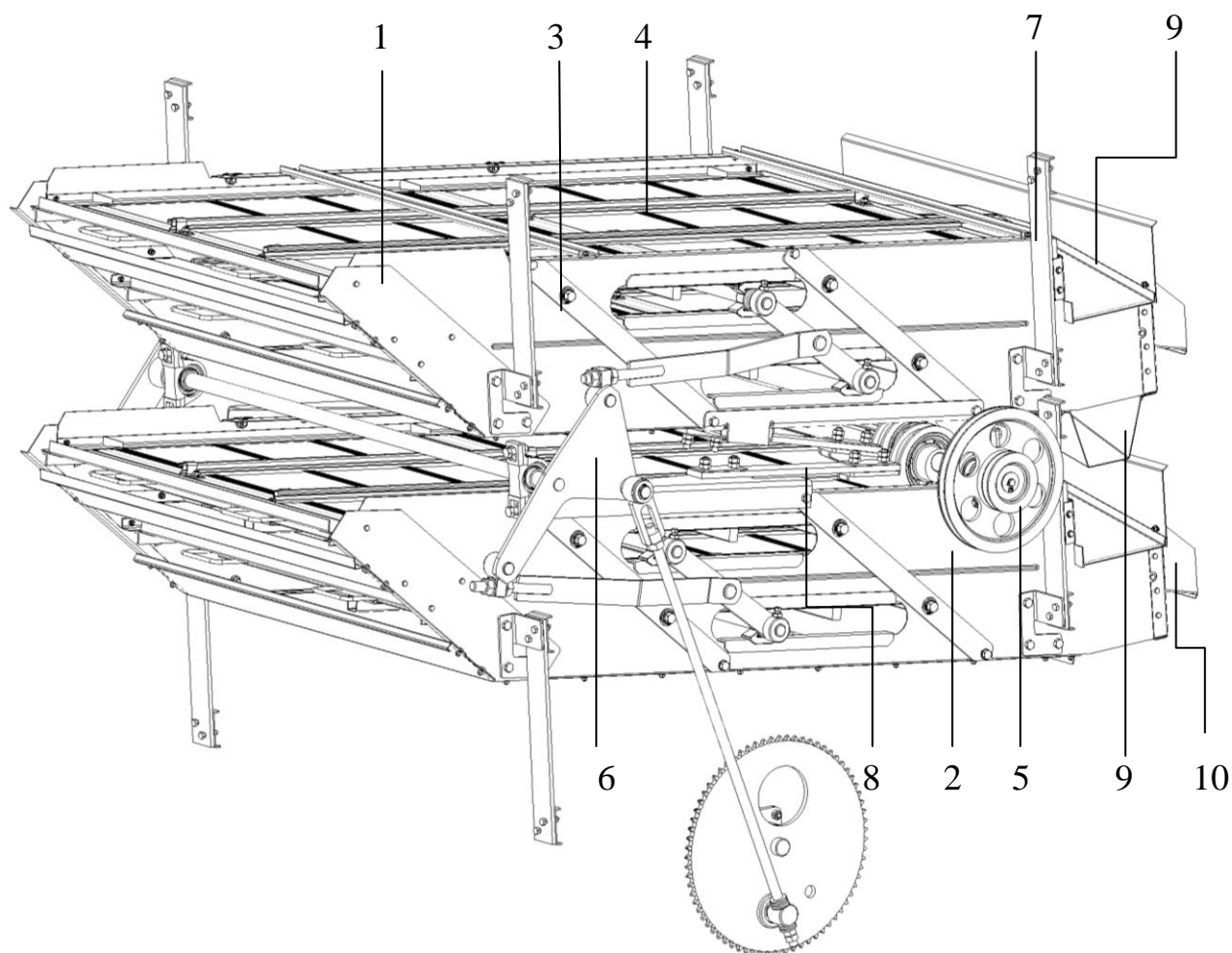


Рис. 5 Решетный стан

1 – стан верхний; 2 – стан нижний; 3 – каркас стана; 4 – рамка решетная;
5 – вал главный; 6 – механизм очистки решет; 7 – пружинные подвески;
8 – пружинные шатуны; 9 – лоток крупных примесей; 10 – лоток мелких
примесей; 11 – лоток чистого зерна

Инф. № листа	Подп. и дата
Инф. № докум.	Взам. инф. №
Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Лист

14

Устройство верхнего и нижнего станов одинаковое. Решетный стан служит для очистки зернового материала по ширине и толщине. В нем установлено 4 решета: в верхнем ярусе - Б1 и Б2, в нижнем - В и Г.

Решетные полотна перед установкой в машину (заусеницами вниз) вставляются в специальные рамки 4, которые вдвигают по уголкам, приваренным на боковинах станом, и поджимают специальными эксцентриковыми зажимами к направляющим. Эксцентрики поджимаются в определенном их конструкции направлении (по часовой стрелке). Основа станом - цельноштампованные стальные боковины каркаса 3, соединенные поперечинами и днищем. Станы подвешивают к раме на вертикальных пружинных подвесках 7. Каждый решетный стан приводится в колебание шатунами 8, получающими движение от главного эксцентрикового вала 5. Станы колеблются в противоположные стороны, благодаря чему уравниваются инерционные силы, возникающие при работе станом. Решета разделяют зерна на фракции, для выхода которых поставлены лотки крупных примесей 9, мелких примесей 10 и чистого зерна 11. Под решетами установлены щетки механизма очистки решет 6. Они плотно прилегают к решетам и при своем возвратно-поступательном движении очищают их, выдавливая зерна, застрявшие в отверстиях.

1.2.3 Механизм очистки решет

Машина снабжена механизмом очистки решет (рис.6). Для очистки одного ряда решет предназначены шесть щеток 12. Они прикреплены к трубе каркаса 11 через скобы шплинтами.

Труба насажена на поперечный коленчатый вал 7 с ползунами 9 на концах. Коленчатый вал входит в паз трубы каркаса и фиксируется обоймой 8. Ползуны скользят по направляющим уголкам, жестко закрепленных на стане. Прижимаются щетки поворотом коленчатого вала и фиксируются механизмом поджатия щеток 10.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата

Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	<i>ОВИ 50.000РЭ</i>

Щетки имеют возвратно-поступательное движение, получаемое от шатунов 6, связанных с рычагами. Вал 1 привода щеток установлен в двух подшипниковых узлах 5, закрепленных на раме машины.

На концах вала привода щеток закреплены рычаги, которые приводятся в колебательное движение через шток 3 от звездочки-кривошипа 2.

Звездочка 2 получает вращение от вала шнека отходов.

Конструкция штока 3 позволяет смягчать удары в крайних «мертвых» точках, за счет наличия демпфирующих прокладок 4.

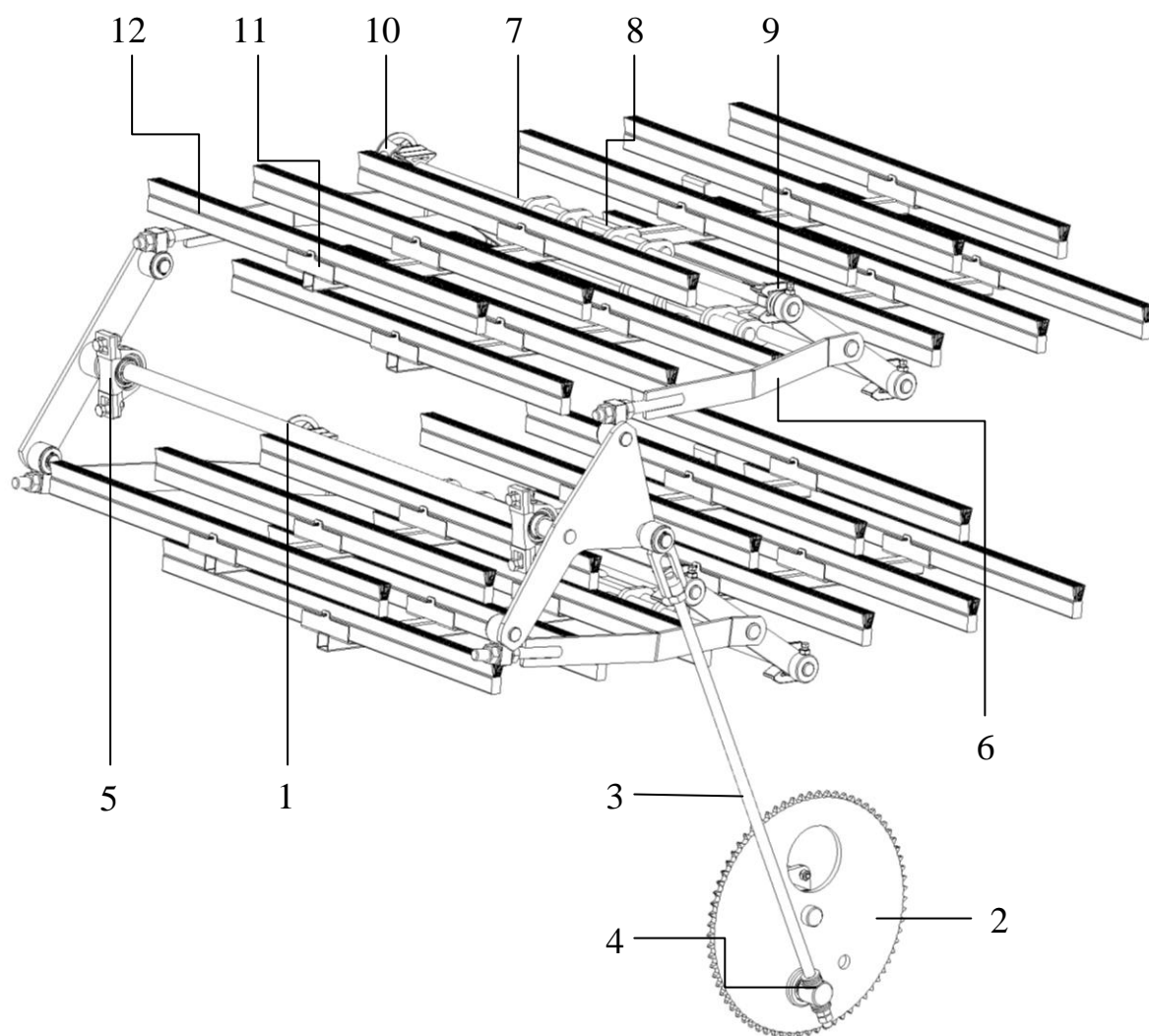


Рис.6 Механизм очистки решет

- 1 – вал привода щеток; 2 – звездочка - кривошип; 3 – шток; 4 – демпфер;
 5 – подшипниковый узел; 6 – шатун; 7 – вал коленчатый; 8 – обойма;
 9 – ползун; 10 – механизм поджатия щеток; 11 – каркас; 12 - щетка

Инф. № докум.	Подп. и дата
Взам. инф. №	
Инф. № дилл.	
Подп. и дата	
Инф. № подл.	

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

ОВИ 50.000РЭ

1.2.4 Воздушная часть

Воздушная часть (рис.7) предназначена для выделения из обрабатываемого материала легких примесей.

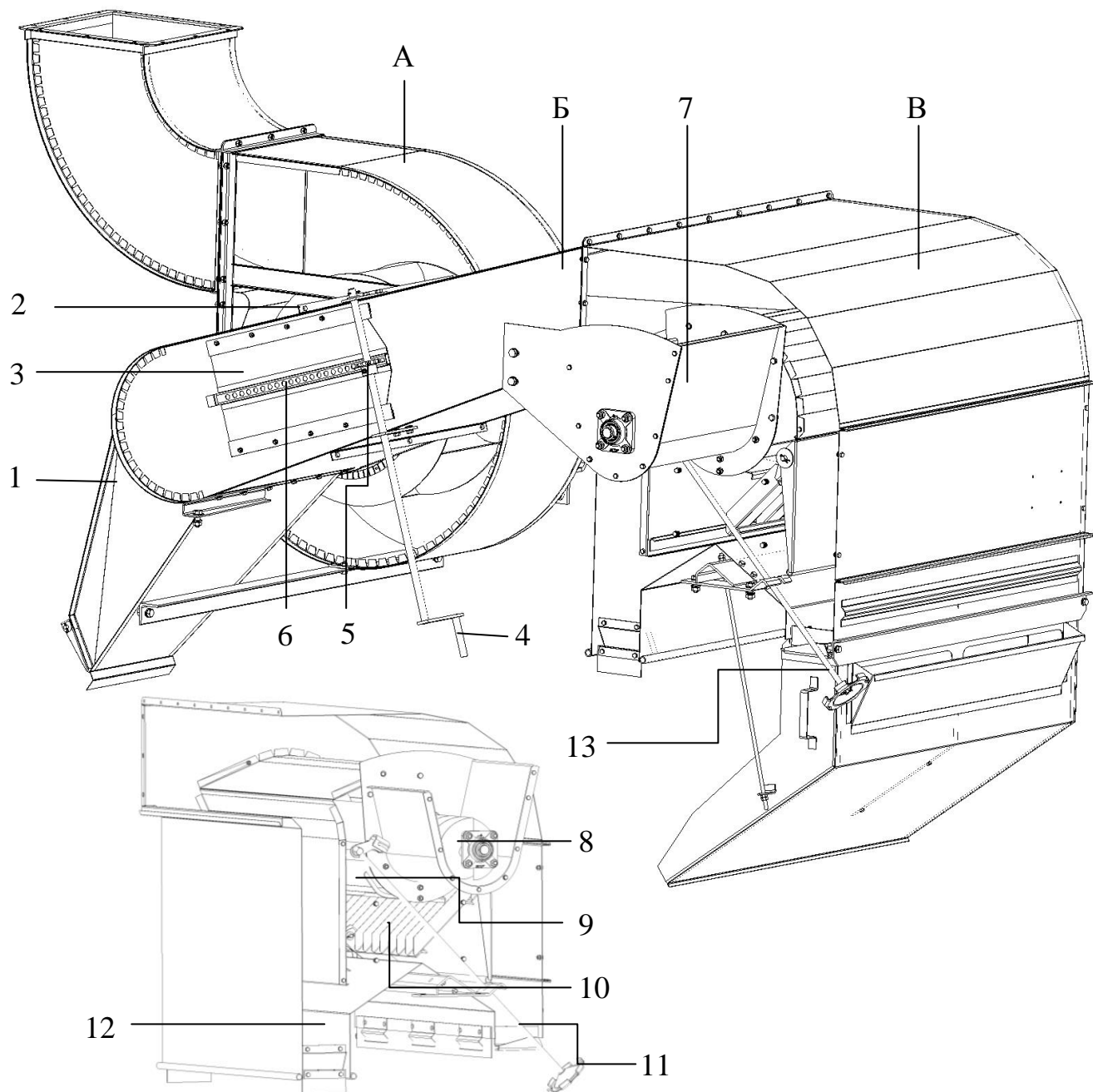


Рис.7 Воздушная часть

А – вентилятор; Б – воздуховод; В – приемная камера с каналами
1 – камера отстойная; 2 – крылач; 3 – заслонка; 4 – рукоятка; 5 – колесо
зубчатое; 6 – рейка; 7 – лоток приемный; 8 – шнек распределительный;
9 – клапан-питатель; 10 – делитель; 11,12 – каналы воздушные; 13 - тяга

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Подп. и дата
Инф. № лодп.	Подп. и дата
Инф. № лодп.	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Воздушная часть состоит из вертикальных воздушных каналов 11 и 12 воздуховода Б с отстойной камерой 1, вентилятора А с крылачом 2 и переходником.

Воздуховод Б предназначен для соединения каналов с вентилятором для выравнивания воздушного потока в каналах. Он сварен из листовой стали, и с одной стороны соединен фланцем с корпусом приемной камеры В, а с другой - патрубком с вентилятором А. В боковой стенке корпус воздуховода имеет окно с выдвижной заслонкой 3 для регулировки скорости воздушного потока.

Перемещение заслонки 3 происходит с помощью зубчатого колеса 5 и рейки 6 от рукоятки 4, выведенной вниз. При открытии окна в систему подается чистый воздух, скорость потока в воздушных каналах снижается. К корпусу воздуховода крепится отстойная камера 1 трапецеидального сечения. Она улавливает примеси (щуплое зерно, песок и т. д.), которые несет воздушный поток в вентилятор. Отстойная камера 1 в нижней части имеет свободно двигающиеся клапаны, через которые удаляются примеси из отстойной камеры.

Вентилятор пылевой, среднего давления, лопастной. Выходная часть оформлена в виде фланца. Крылач 2 вентилятора представляет собой сварную конструкцию. Он установлен в кожухе с зазором 5...15 мм от входного патрубка и отбалансирован. Вал вентилятора закреплен в шариковых подшипниках, установленных в одном корпусе.

Переходник вентилятора - прямоугольного сечения с фланцевыми креплениями к вентилятору и централизованной воздушной системе.

Во время работы регулировка воздушного потока осуществляется перемещением заслонки 3 рукояткой 4. Равномерность распределения материала по ширине каналов регулируется путем поджатия или ослабления клапана-питателя 9.

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Инф. № подл.	Подп. и дата

1.2.5 Питающее устройство

В корпус воздушной части встроено питающее устройство, состоящее из кожуха, шнека 8 (рис.7), клапана-питателя 9 (рис.7). На рис. 8 представлена схема питающего устройства.

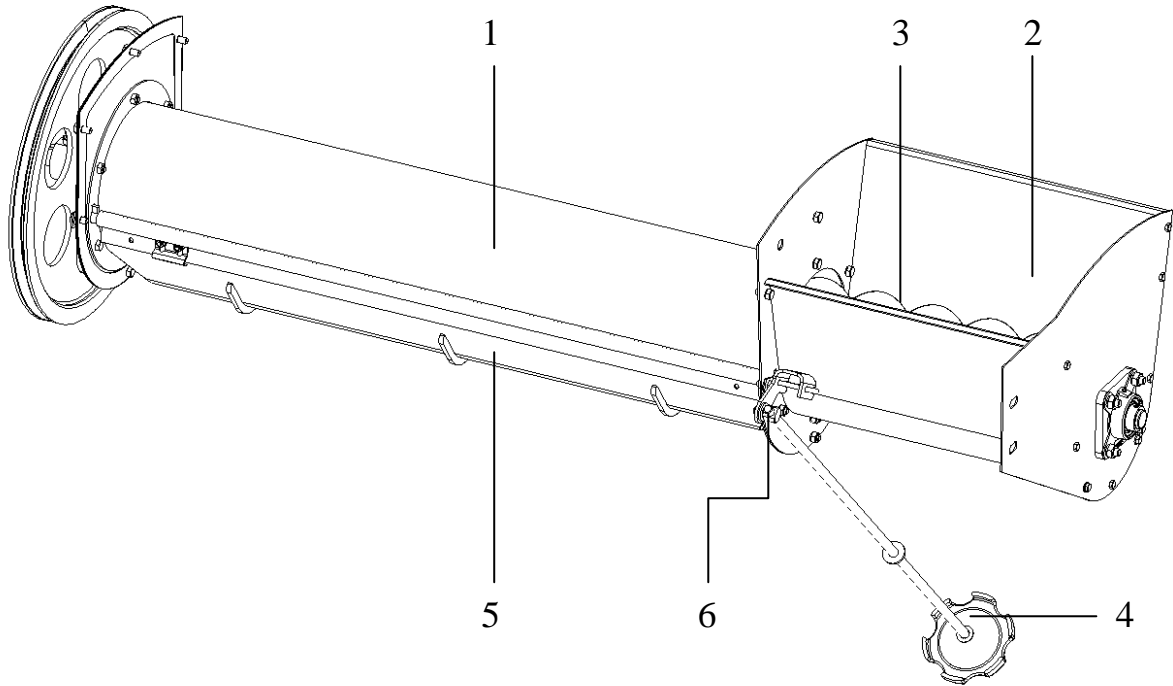


Рис. 8 Устройство питающее

1 – кожух; 2 – приемный лоток; 3 – шнек; 4 – тяга регулятор;
5 – клапан-питатель; 6 - торсион

Питающее устройство (рис. 8) распределяет по ширине весь материал и состоит из сварного кожуха 1, приемного лотка 2, шнека 3, регулятора 4, клапана-питателя 5, торсиона 6.

Торсион расположен в трубе клапана-питателя, являющейся осью клапана. Один конец торсиона закреплен в трубе, а другой выведен наружу к кронштейну, через который соединяется с тягой регулятором 4.

Для мелкосеменных культур усилие поджатия клапана меньше, для зерновых – больше.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Взам. инф. №	
Инф. № дубл.	
Подп. и дата	
Инф. № подл.	

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

ОВИ 50.000РЭ

1.2.6 Шнек отходов

Шнек фуражных отходов (рис. 9) состоит из кожуха 5, вваренного в раму 1, и вала шнека 4. Вал шнека с одного конца опирается на подшипник качения 7, с другого - на подшипник скольжения 6. На приводном конце вала закреплены шкив 2 и звездочка 3.

Привод осуществляется от эксцентрикового главного вала. Все примеси, выделенные на решетках и из отстойной камеры, поступают в шнек, который отводит их в сторону, далее примеси течкой направляются в бункер фуражных отходов.

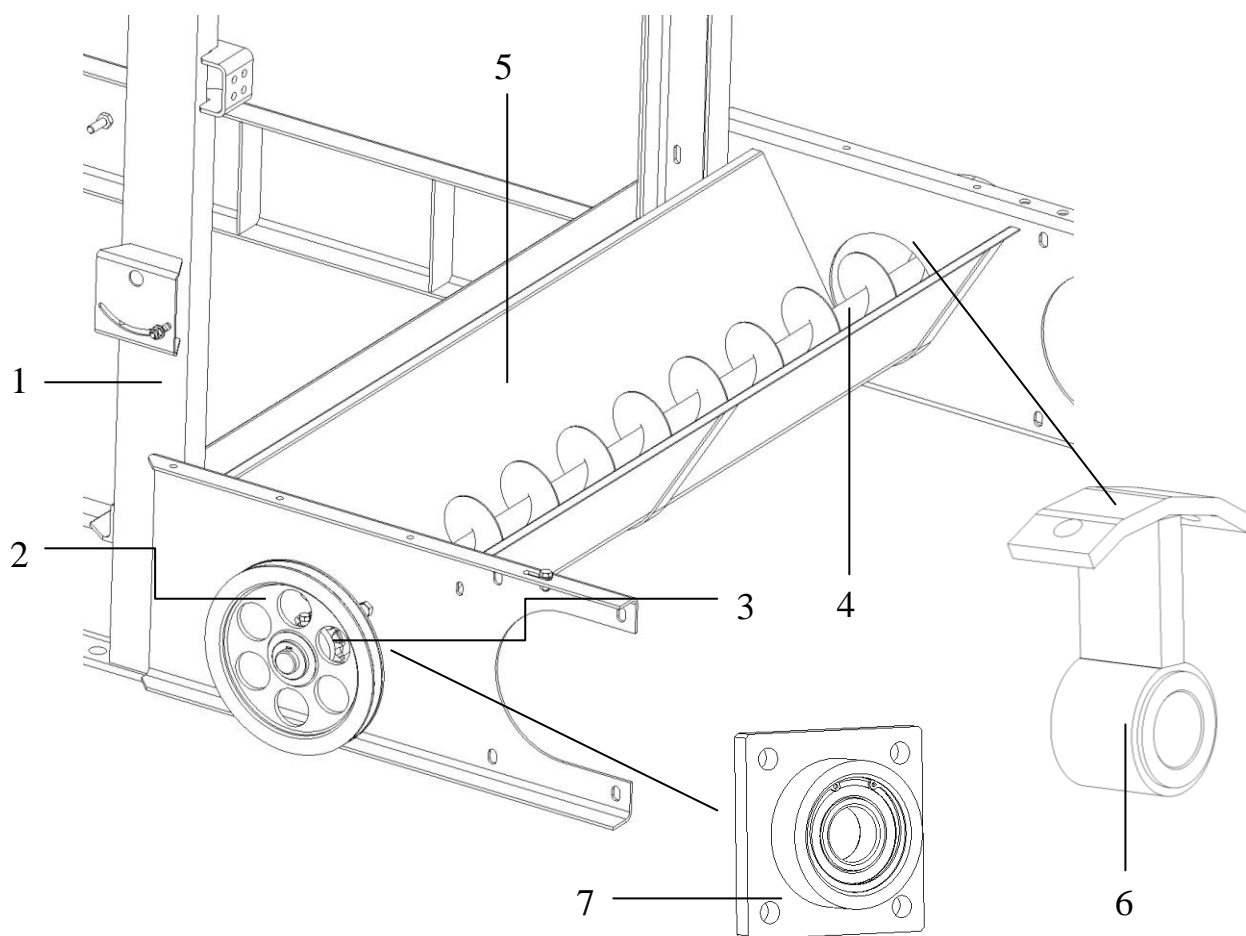


Рис. 9 Шнек отходов

1 – рама; 2 – шкив; 3 – звездочка; 4 – шнек; 5 – корпус;
6 – подшипник скольжения; 7 – подшипник качения

Инф. № листа	Подп. и дата
Взам. инф. №	
Инф. № дилл.	
Подп. и дата	
Инф. № листа	

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

ОВИ 50.000РЭ

1.2.7 Привод

Рабочие органы машины приводятся в движение от одного двигателя мощностью 4,0 кВт (табл. 3). Кинематическая схема представлена на рис.10.

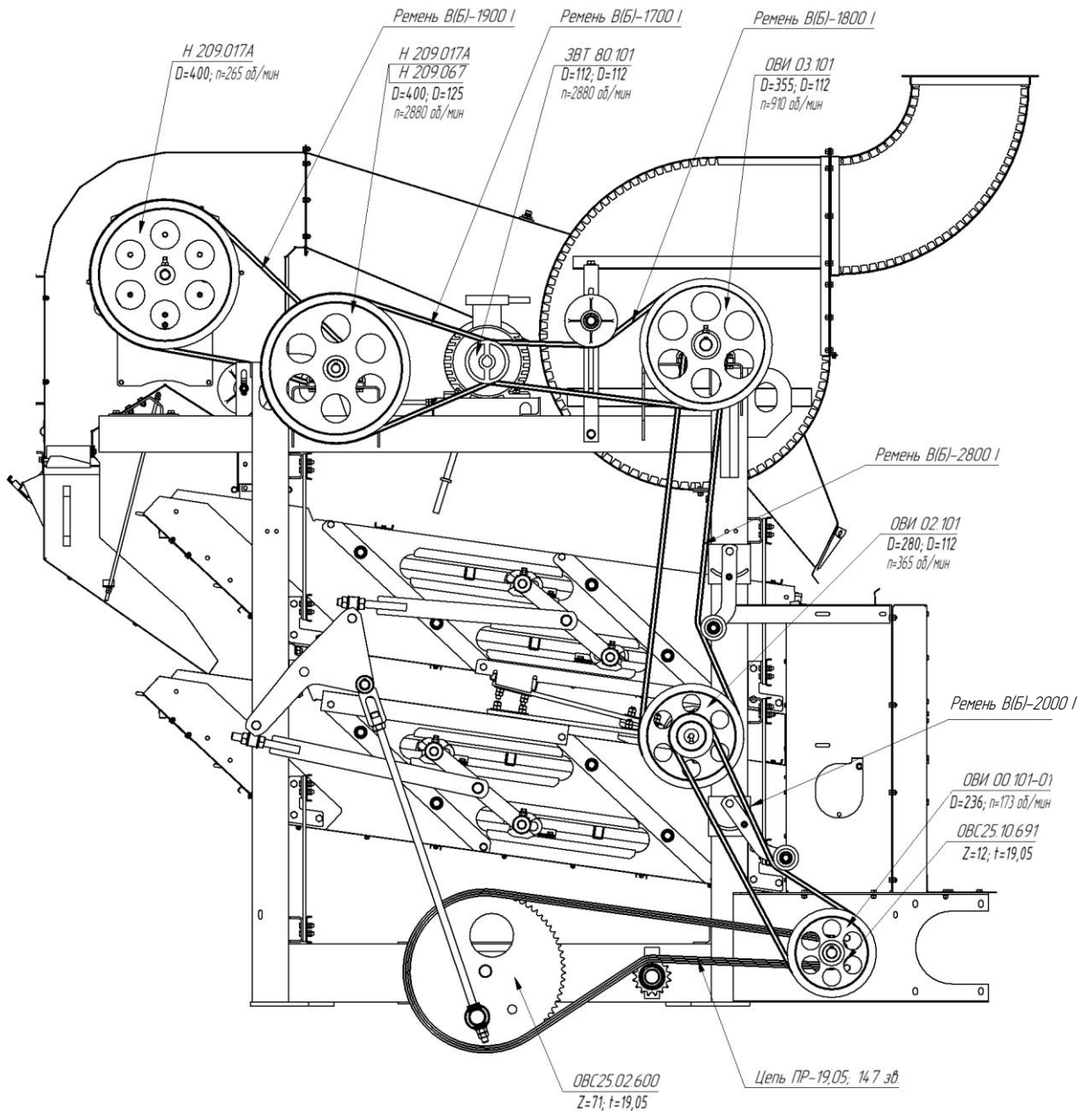


Рис.10 Схема кинематическая

Инф. № листа	Подп. и дата
Инф. № детали	Взам. инф. №
Инф. № листа	Подп. и дата
Инф. № листа	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Лист

21

От двигателя мощностью 4,0 кВт, частотой вращения 2880 мин⁻¹ крутящий момент передается посредством клинового ремня на шкив контрпривода и далее на вал распределительного шнека. Также от двигателя посредством клинового ремня крутящий момент передается на вал крылача вентилятора. От вала крылача ременной передачей крутящий момент передается на вал эксцентрикового главного вала, от которого на вал шнека отходов. От вала шнека отходов цепной передачей крутящий момент передается на звездочку – кривошип механизма очистки решет.

Для изменения частоты вращения крылача вентилятора и главного вала необходимо вместо шкива ОВИ 03.101 установить шкив ОВИ 02.101 (поставляется по отдельному заказу).

Характеристика привода

Таблица 3

Двигатели, шкивы и звездочки					
№ п/п	Место установки	Характеристика обода	d вала, мм	Кол., шт.	Обозначение
1	Вал двигателя (4,0 кВт)	2-х ручьевой, Dp=112/112, сечение В(Б)	28	1	ЗВТ 80.101
2	Вал контрпривода	Dp=400, сечение В(Б)	25	1	Н 209.017А
3	Вал контрпривода	Dp=125, сечение В(Б)	40	1	Н 209.067
4	Вал распределительного шнека	Dp=400, сечение В(Б)	25	1	Н 209.017А
5	Вал крылача	2-х ручьевой, Dp=355/112, сечение В(Б)	35	1	ОВИ 03.101 (ОВИ 02.101)
6	Вал главный эксцентриковый	2-х ручьевой, Dp=280/112, сечение В(Б)	35	1	ОВИ 02.101
7	Вал шнека отходов	Dp=235, сечение В(Б)	30	1	ОВИ 00.101-01
8	Вал шнека отходов	Z=12; t=19,05	30	1	ОВС25.10.691
9	Привод механизма очистки решет	Z=71; t=19,05	-	1	ОВС25.02.600

ОВИ 50.000РЭ

Лист

22

1.2.8 Электрооборудование

Спецификация электрооборудования

Таблица 4

Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Предприятие изготовитель (поставщик)	Примечание
M1*	Двигатель 4АМА100S2У3, 380 В, 50 Гц, JM 1081, ГОСТ Р 51689-2000		РУП «Могилёвский завод «Электродвигатель» Белоруссия г. Могилев, ул. Королева, 8.	P=4,0 кВт, n=2880 об/мин

*В зависимости от условий поставки наименование может отличаться.

Технические данные:

номинальное напряжение силовой цепи, В	380
номинальный ток силовой цепи на вводе, А	10,5
номинальный ток установки аппарата на вводе, А	25
установленная суммарная мощность, кВт, не более	4,0
частота сети, Гц	50
число фаз, шт.	3
количество подключаемых двигателей, шт.	1

Электрооборудование обеспечивает:

- а) подключение к внешнему источнику питания;
- б) защиту кабелей от короткого замыкания и обслуживающего персонала от поражения электрическим током при однофазном коротком замыкании;
- в) нулевую защиту двигателей (защита от самозапуска).

Подготовка электрооборудования к работе

- 1) обслуживание электрооборудования должно производиться квалифицированным персоналом - электриком не ниже 3-го разряда с соблюдением действующих правил ПУЭ и ПТБ;

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата

2) произвести внешний осмотр клеммной коробки двигателя, проверить при снятом напряжении надежность всех контактных соединений, при необходимости подтянуть их;

3) проверить сопротивление изоляции всех токоведущих частей, обмотки двигателя. Величина сопротивления изоляции должна быть не менее 5 МОм.

4) проверить крепление двигателя на машине;

5) подключить разъемы клеммной коробки к внешним сетям, обратив особое внимание на надежное подключение нулевой жилы кабеля с нулевой шиной источника питания и шинами зануления электрооборудования, на состояние кабеля. Повреждения кабеля не допускаются.

ВНИМАНИЕ!

1. Питание электрооборудования должно осуществляться только от четырехпроводной сети переменного тока напряжением 380В с глухозаземленной нейтралью.

2. Питание электрооборудования от сети с изолированной нейтралью **КАТЕГОРИЧЕСКИ** запрещается.

3. Без надежного соединения нулевого провода с заземленной нейтралью источника питания машину **НЕ ВКЛЮЧАТЬ**.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Взам. инф. №
Подп. и дата	Подп. и дата
Инф. № докум.	

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

ОВИ 50.000РЭ

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 Подготовка изделия к использованию

2.1.1 Требования безопасности

2.1.1.1 Машина должна соответствовать требованиям ГОСТ Р 53055 и ГОСТ 12.2.003 и указанным ниже требованиям.

2.1.1.2 К монтажу, обслуживанию и эксплуатации машины допускается персонал, прошедший обязательное обучение по промышленной безопасности в соответствии с ПБ 14-586-03 «Правила промышленной безопасности для взрывопожароопасных производственных объектов хранения, переработки и использования растительного сырья» и инструктаж по технике безопасности.

2.1.1.3 Подключать машину в электросеть и устранять неисправности электрической части разрешается только электрику не менее 3-го разряда с соблюдением действующих правил ПУЭ и ПТБ.

2.1.1.4 Все работы по ремонту и наладке электрооборудования необходимо производить только при полностью снятом напряжении. Для этого при неработающей машине необходимо:

- а) отключить главный рубильник на вводном распределительном устройстве, питающем машину;
- б) вывесить предупредительный плакат;
- в) проверить отсутствие напряжения на вводных клеммах клеммной коробки двигателя;
- г) произвести внешний осмотр клеммной коробки, проверить при снятом напряжении надежность всех контактных соединений, при необходимости подтянуть их;
- д) проверить сопротивление изоляции всех токоведущих частей, обмотки двигателя. Величина сопротивления изоляции должна быть не менее 5 МОм;
- е) проверить крепление двигателя на машине.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

2.1.1.5 Заземление должно быть произведено в соответствии с требованиями «Правил устройства электроустановок».

2.1.1.6 Корпуса электрооборудования должны иметь металлическую связь с заземленной нейтралью источника питания, а машина должна быть заземлена с помощью заземляющих зажимов, обозначенных знаком заземления.

2.1.1.7 Силовая электропроводка не должна иметь нарушений изоляции, места подключения к выводным концам двигателя должны быть тщательно изолированы.

2.1.1.8 При монтаже машины необходимо выполнить следующие требования по электробезопасности:

- проверить сопротивление изоляции обмотки двигателя; оно должно быть не менее 5 МОм;

- величина сопротивления между болтом заземления и каждой доступной прикосновению металлической нетоковедущей частью, которая может оказаться под напряжением должна быть не более 0,1 Ом;

- изоляция обмотки двигателя должна выдерживать без пробоя испытательное напряжение 760В 50 Гц в течение 1 с;

2.1.1.9 Степень защиты электрооборудования и электроаппаратуры не менее IP54 по ГОСТ 14254. Класс защиты оборудования от поражения электрическим током I по ГОСТ 12.2.007.0.

2.1.1.10 Машина должна иметь I класс защиты от поражения электрическим током по ГОСТ 12.2.007.0.

2.1.1.11 Обслуживающий персонал должен уметь практически оказывать первую помощь при поражении электрическим током.

2.1.1.12 Размещение машины в помещении должно быть осуществлено таким образом, чтобы ее монтаж, обслуживание и ремонт были удобны, безопасны и способствовали содержанию помещений и машины в надлежащем состоянии.

2.1.1.13 При размещении машины необходимо предусматривать свободные проходы для ее обслуживания и ремонта. Ширину проходов следует определять

Инф. № докум.	Подп. и дата
Взам. инф. №	
Инф. № дубл.	
Подп. и дата	
Инф. № докум.	

Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ОВИ 50.000РЭ	Лист
						26

как расстояние от выступающих строительных конструкций (коммуникационных систем) до наиболее выступающих частей машины.

2.1.1.14 Пуск машины в работу после остановок на техническое обслуживание может быть осуществлен при условии проверки ее исправности.

2.1.1.15 Пуск вновь установленной машины, а также после ремонта разрешается главным инженером предприятия. Предварительно оборудование должно пройти проверку:

- правильности сборки и надежности закрепления крепежных деталей;
- отсутствия в машине посторонних предметов;
- отбалансированности вращающихся узлов;
- наличия укомплектованности приводных ремней;
- наличия ограждений, их исправности;
- исправности запорных и герметизирующих устройств, люков, крышек, дверок;
- соответствия установок защитного теплового реле и магнитного пускателя номинальному току двигателя.

2.1.1.16 Включать и выключать машину, а также устранять механические неисправности разрешается только механику.

2.1.1.17 После окончания работы не оставлять машину подключенной к электросети.

2.1.1.18 Запуск производить, убедившись, что находящиеся у машины люди не подвергаются опасности от движущихся частей механизмов.

2.1.1.19 После опробования машины на холостом ходу и после устранения возможных дефектов и неисправностей допускается опробование под небольшой нагрузкой с постепенным увеличением ее до требуемой.

2.1.1.20 Смазку, подтягивание болтовых соединений, установку и натяжение ремней, а также другие работы выполнять только во время полной остановки машины.

2.1.1.21 Не допускается замена решетчатых рамок при работе машины.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата

Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	<i>ОВИ 50.000РЭ</i>	Лист
						27

2.1.1.23 Необходимо ежедневно проверять соединения жил токопроводящего кабеля в клеммной коробке, обращая особое внимание на соединение нулевого провода.

2.1.1.24 Запуск машины со снятыми или неисправными ограждениями **ЗАПРЕЩАЕТСЯ.**

В случае загорания электропроводки отключить машину от источников питания, выключить автоматы пульта управления и ликвидировать пожар специальными средствами пожаротушения.

2.1.1.25 Санитарные нормы спектральных показателей вибрационной нагрузки на механика не должны превышать значений общих вибраций, категория 3, тип «а» по ГОСТ 12.1.012.

2.1.1.26 При наличии большой запыленности на рабочем участке необходимо работать в защитных очках и респираторах.

2.1.1.27 Запрещается работать на машине при температуре окружающего воздуха ниже минус 15 ° С.

2.1.1.28 Перегрев подшипников и ременных передач не допускается.

2.1.1.29 Ослабление ременных и цепных передач не допускается.

2.1.1.30 При погрузке на железнодорожный транспорт и разгрузке машины необходимо соблюдать следующие правила:

а) строповка машины должна производиться в соответствии со схемой в местах обозначенных цепочкой (места зачаливания);

б) при подъеме машины под грузом не стоять.

2.1.1.31 Своевременно производить смазку согласно табл. 5.

2.1.1.32 Следите за затяжкой стопорных болтов и контргаек приводных ШКИВОВ.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Взам. инф. №	
Инф. № дубл.	
Подп. и дата	
Инф. № докум.	

Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	<i>ОВИ 50.000РЭ</i>

2.1.2 Правила и порядок смазки изделия

Смазку машины производить согласно табл. 5.

Таблица смазки

Таблица 5

Наименование, индекс сборочной единицы	Количество сборочных единиц в изделии, шт.	Наименование и обозначение марок ГСМ			Масса ГСМ, направляемых в изделие при смене, кг (справочно)	Периодичность смены ГСМ		Примечание
		основные	дублирующие (резервные)	зарубежные		основные	дублирующие	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Уголок опорный ползунов	8	Литол-24 ГОСТ 21150	Солидол ГОСТ 4366 ГОСТ 1033		0,2	48 ч	48 ч	
Подшипники эксцентрикового вала	2	То же	То же		0,02*	125 ч	125 ч	
Подшипники вала привода щеток	2	То же	То же		0,015*	125 ч	125 ч	
Подшипники распределительного шнека	2	-//-	-//-		0,012*	-//-	-//-	
Подшипник скольжения шнека отходов	1	-//-	-//-		0,01	-//-	-//-	
Цепь механизма очистки решета	1	Масло трансмиссионное ТАп-15В ГОСТ 23652	Масло ТМ-3-18 ГОСТ 17479.2		0,1	250 ч или 1 раз в сезон	250 ч или 1 раз в сезон	
Консервация		Смазка по ГОСТ 9.014 или применяемая при эксплуатации						При хранении

***Внимание!** Объем смазочного материала в узлах подшипниковых определяется степенью заполнения полостей подшипника. Смазку производить малыми порциями до появления ее из под уплотнения подшипника со стороны вала.

Инф. № подл. Подп. и дата
Инф. № док. Подп. и дата
Инф. № подл. Подп. и дата

Лист	Изм.	№ док.м.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ОВИ 50.000РЭ

2.1.3 Досборка, монтаж, наладка и обкатка изделия

Досборка изделия

Натяните приводные ремни. Для обеспечения нормальной работы передачи приводные ремни должны быть натянуты до норм, указанных в ГОСТ 1284.1 и на рис.11.

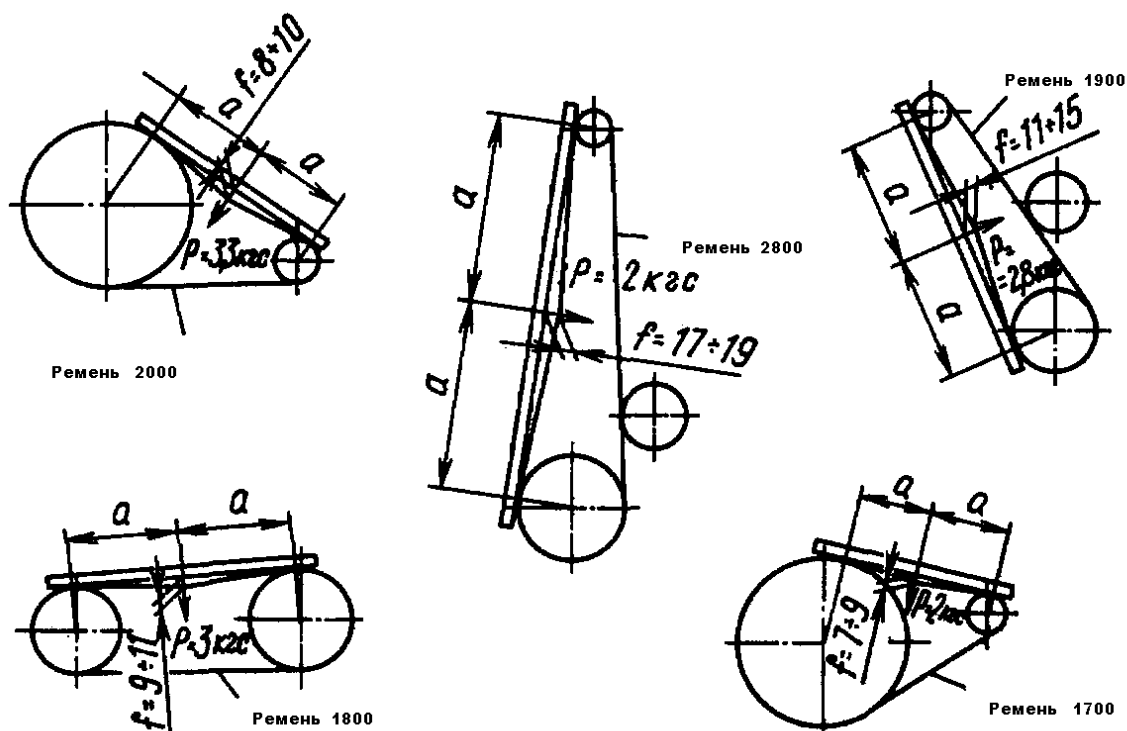


Рис. 11 Схема контроля натяжения ремней

Для нормальной работы ременной передачи необходимо следить за плоскостью контура, регулируя положения шкивов на валах.

Натяните цепь привода механизма очистки решет.

Натяжение цепи считается нормальным, если цепь можно усилием руки отвести от линии движения на 40...70 мм на метр длины цепи. При большом натяжении цепь и звездочки быстро изнашиваются, при слабом натяжении увеличивается набегание цепи на звездочку. Необходимо следить также, чтобы звездочки, охватываемые одной цепью, лежали в одной плоскости. Отклонение допускается не более 0,2 мм на каждые 100 мм межцентрового расстояния.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Инф. № подл.	Подп. и дата
Лист	Изм.

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

ОВИ 50.000РЭ

Монтаж изделия

Монтажная схема представлена на рис. 12.

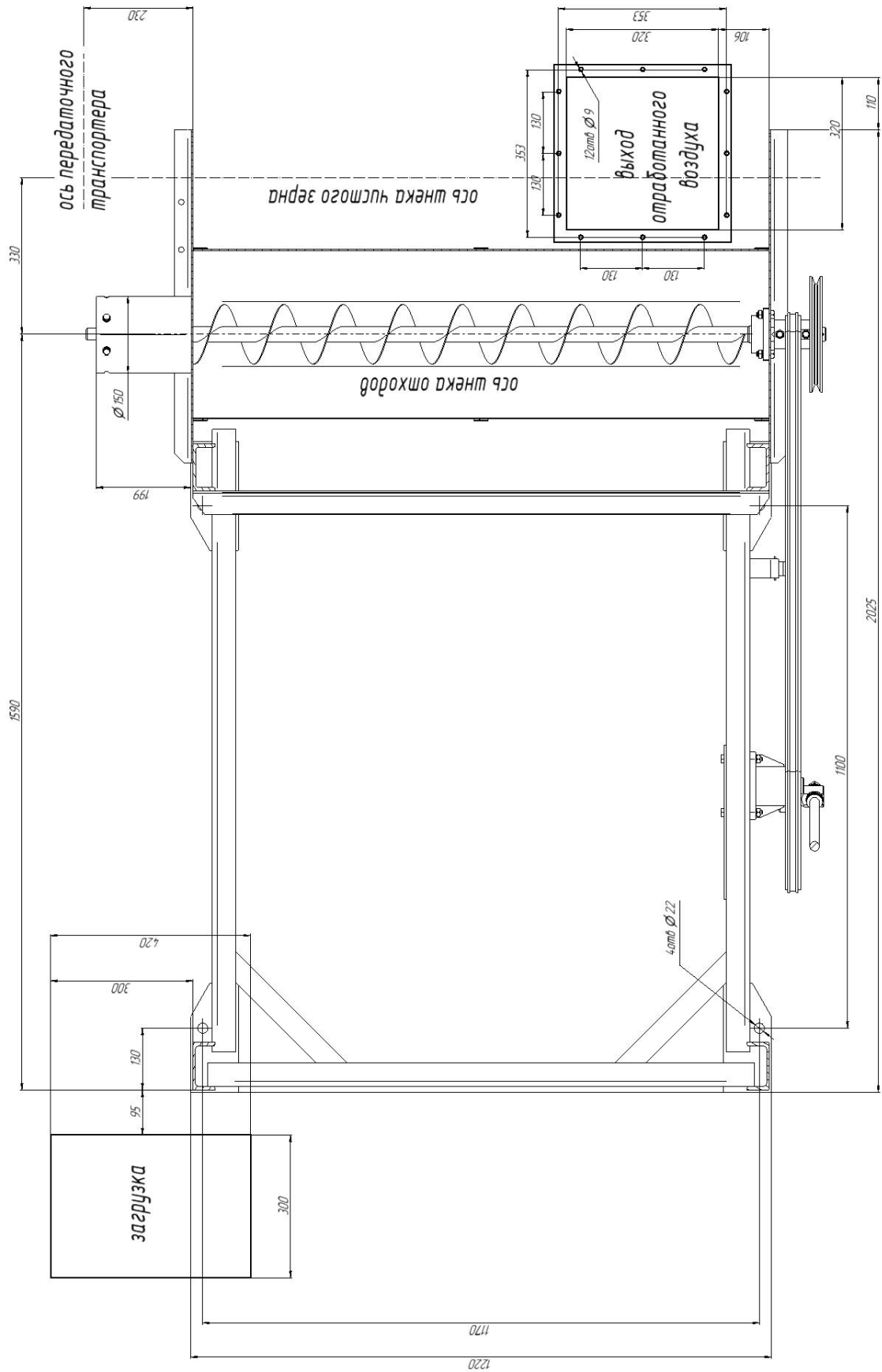


Рис. 12 Схема монтажная

Инф. № подл.	Подп. и дата	Инф. № дилл.	Взам. инф. №	Подп. и дата
Лист	Изм.	№ докцм.	Подп.	Дата

ОВИ 50.000РЭ

При монтаже машины в помещениях или на зерноочистительных агрегатах и комплексах (типа ЗАВ) для удобства работы обслуживающего персонала доступ со всех сторон должен быть не менее 1 метра, а со стороны питающего устройства не менее 2,0...2,5 метров, для обеспечения беспрепятственного извлечения рамок решет из машины.

Машину установить на прокладки из Ленты 4-300...400-4-БКНЛ-65-2-1-Б и закрепить к жестким опорам ЗАВ или к горизонтальному бетонному фундаменту в элеваторах. Крепление рамы машины производить болтовыми соединениями, а при монтаже в элеваторы анкерными болтами. Уклон нижнего пояса рамы относительно горизонта не должен превышать 10'.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ раму машины приваривать к верхней обвязке бункеров или поддерживающим швеллерам надбункерного перекрытия агрегата или зерноочистительно-сушильного комплекса.

ВНИМАНИЕ! Для исключения попадания крупных предметов (камни, металлические предметы и т.д.) в технологическое оборудование, завальную яму обеспечить предохранительной сеткой 70x70 мм. Конструкция сетки должна быть легкоъемной.

Наладка и обкатка изделия

ВНИМАНИЕ! Пуск в работу машины с неснятыми транспортировочными элементами **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ**.

Для проверки правильности сборки машину необходимо обкатать вхолостую в течение 30 минут.

Перед обкаткой машины проверьте:

- затяжку всех болтовых соединений и стопорных винтов. При затяжке нельзя пользоваться надставками к ключам (трубами, ломиками и т. п.);
- натяжение приводных ремней и цепей;
- крепление двигателя к опорам.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Взам. инф. №	
Инф. № дубл.	
Подп. и дата	
Инф. № докум.	

Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ОВИ 50.000РЭ

Присоедините внешний питающий кабель к клеммной коробке двигателя. Подключение проводов производите в соответствии с их маркировкой и согласно схеме подключений.

Запуск машины осуществляется нажатием кнопок, расположенных на пульте управления линии. После обкатки произведите осмотр и устраните замечания.

2.1.4 Правила эксплуатации и регулировки

Правила эксплуатации машины

Не допускается расчищать от завала, запрессованного вороха или от попавших посторонних предметов распределительный шнек машины во время работы.

Расчистка должна производиться после полной остановки машины и принятия мер, исключающий случайный ее пуск.

Перед пуском машины в работу необходимо убедиться в том, что ее пуск не создает опасности для обслуживающего персонала, а при дистанционном управлении должен быть дан сигнал о запуске машины.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ снимать или надевать приводные ремни и цепи, регулировать натяжение ремней и цепей машины во время работы.

За работающей машиной должен вестись регулярный надзор с целью своевременного устранения дефектов, могущих вызвать увеличение шума или перегрев вращающихся деталей (неправильная сборка или износ узлов машины, несвоевременная или недостаточная смазка и т.п.). В случае неисправности, угрожающей безопасности обслуживающего персонала, машина должна быть немедленно выключена из работы.

Подтягивание болтовых соединений, устранение всякого рода неисправностей на движущихся частях должно выполняться только при полной остановке машины.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Инф. № подл.	Подп. и дата

Смазка подшипников машины должна осуществляться только на полностью отключенной машине.

При внутреннем осмотре, ремонте, выключении на продолжительное время или неисправности машина должна быть отключена от сети электропитания.

У места пуска машины должна быть вывешена табличка с надписью «**Не включать – ремонт**» или «**Оборудование неисправно**» и т.п.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ пуск и работа машины с открытыми люками, крышками или ограждениями.

Не допускается ручной отбор проб зерна из машины, имеющей в месте отбора или непосредственной близости движущиеся части. Отбор производить через лючки в течках или стенках. После отбора проб или осмотра машины лючки должны быть плотно закрыты.

Отбор проб из лючка выполнять только пробниками (совками).

При обслуживании машины на холостом ходу использовать безопасные приспособления - специальные скребки и щетки для очистки верхних плоскостей решет (щетки с длинными ручками).

При работе машины на холостом ходу необходимо убедиться в уравновешенности стана, в надежности креплении рамок решетных, в отсутствии стуков и повышенной вибрации.

В процессе эксплуатации машины производите оптимальные регулировки в зависимости от условий и вида очищаемых культур.

Подбор и установка решет обуславливает высокое качество очистки и сортирования зерна. Решета подбирайте для каждой вновь очищаемой партии зернового материала.

Чтобы правильно подобрать решета, необходимо хорошо знать назначение и роль каждого решета в схеме машины.

При подборе решет руководствуйтесь таблицей б.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Взам. инф. №	
Инф. № дилл.	
Подп. и дата	
Инф. № докум.	

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

ОВИ 50.000РЭ

Решето Б1 должно делить поступающий зерновой материал на две приблизительно одинаковые по весу части, отличающиеся друг от друга только размерами составляющих частиц.

Решето Б2 должно пропускать все зерно и удалять из него крупные примеси, поэтому такое решето подбирайте с отверстиями, достаточно близкими к максимальному размеру зерна по толщине или по ширине.

Выбор решета В затруднений не представляет, выбирайте его по таблице.

Решето Г должно выделять мелкое, не пригодное для посева зерно (2-й сорт). При обработке семенного материала подбирайте решето с большими отверстиями, чем для обработки продовольственного зерна.

После подбора и установки решет проведите пробную очистку зерна, проверяя правильность выбора решет путем осмотра выходов с машины. Если какое-либо решето окажется неподходящим, замените его. Решета Б1, Б2, В и Г имеют одинаковые габаритные размеры, что значительно облегчает подбор их для разных культур, так как любое решето можно поставить на любое место. Решета перед постановкой в машину протрите керосином и чистой тряпкой, вставьте в специальную рамку и установите в машину.

Подбор решет

Таблица 6

Очищаемая культура	Решетные полотна			
	Б1	Б2	В	Г
Пшеница	Ø 4,0-6,5 □ 2,3-3,0	Ø 5,0-7,0 □ 3,0-3,6	Ø 2,0-2,5 □ 1,7-2,2	Ø 2,5-3,0 □ 2,0-2,4
Рожь	Ø 4,0-6,5 □ 2,2-2,6	Ø 5,0-6,5 □ 2,6-3,6	Ø 1,5-2,5 □ 1,5-1,7	Ø 2,0-2,5 □ 1,7-2,0
Ячмень	Ø 4,0-5,0 □ 2,4-3,0	Ø 5,0-8,0 □ 3,6-5,0	Ø 2,5 □ 2,0-2,4	Ø 3,0 □ 2,3-2,6
Овес	Ø 5,5 □ 2,0-2,4	Ø 6,0 □ 2,6-3,6	Ø 2,5 □ 1,7-2,0	□ 2,0-2,2
Кукуруза	Ø 7,0-9,0	Ø 10 □ 6	Ø 5,0 □ 3,0-5,0	Ø 6,0 □ 4,0-5,0

Инф. № л/дт
Инф. № л/дт
Инф. № л/дт
Инф. № л/дт
Инф. № л/дт

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

ОВИ 50.000РЭ

Очищаемая культура	Решетные полотна			
	Б1	Б2	В	Г
Просо	Ø 2,5-3,0 □ 1,7-2,0	Ø 3,0-4,0 □ 2,0-2,2	Ø 2,0 Ø 4,0-5,0	□ 1,5-1,7 Ø 5,0-6,0
Горох	Ø 6,5-8,0 □ 6,0-8,0	Ø 8,0-9,0 □ 7,0	□ 2,4-3,6	□ 4,0-4,5
Гречиха	Ø 5,0- 5,5 □ 2,4-2,6	Ø 6,0- 6,5 □ 3,0-4,0	Ø 2,5	Ø 3,6- 4,0
Клещевина	Ø 10- 12	Ø 12-14	Ø 6,0	□ 5,0- 7,0 Ø 6,5- 7,0
Соя	Ø 7,0- 8,0 □ 5,0- 6,0	Ø 8,0- 9,0 □ 6,5- 7,0	□ Δ 8,5 и Ø 1,1- 1,3	□ 5,0 Ø 1,1- 1,2
Рапс	Ø 2,2- 2,6 □ 1,3- 1,4	Ø 2,8- 3,2 □ 1,6- 1,8	□ 0,8- 1,0 □ 2,5- 3,0	□ 1,1- 1,2
Сахарная свекла	Ø 0,5	Ø 7,0-8,0	□ 2,0-2,4	□ 2,4-2,6
Викоовсяная смесь	Ø 3,6-3,0	□ 6,5-8,0	Ø 2,5	□ 3,6-5,0
Житняк, пырей	□ 5,0	Ø 8,0	□ 2,0-2,6	□ 2,2-2,6
Лен	Ø 2,5-3,0 □ 0,9-1,0	Ø 3,0-3,4 □ 1,1-1,2	Ø 2,0	Ø 2,5 □ 0,8-0,9
Клевер, люцерна	□ 1,0-1,1	Ø 1,5-2,0 □ 1,2- 1,5	Ø 1,3 □ 0,5-0,6	□ 0,8-0,9
Рис	□ 2,4-2,8	□ 2,8-3,6	□ 2,0-2,2	□ 2,2-2,4
Подсолнечник	Ø 5,0-5,5	Ø 6,0-10,0	Ø 2,5-3,2	□ 3,2-3,6

Примечание.

Знак Ø означает решето с круглыми отверстиями, □ знак - решето с продолговатыми отверстиями, Δ -решето с треугольными отверстиями.

Решета, не входящие в основную комплектность машин, могут быть поставлены по отдельным заказам.

После подбора и установки решет проведите пробную очистку зерна, проверяя правильность выбора решет путем осмотра выходов с машины. Если какое-либо решето окажется неподходящим, замените его. Решета Б1, Б2, В и Г имеют одинаковые габаритные размеры, что значительно облегчает подбор их для разных культур, так как любое решето можно поставить на любое место.

Инф. № подл. Подп. и дата

Инф. № дубл. Подп. и дата

Инф. № подл. Подп. и дата

Инф. № подл. Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Лист

36

Решета перед постановкой в машину протрите керосином и чистой салфеткой, вставьте в специальную рамку и установите.

Регулировка щеток. Для качественной очистки решет необходимо отрегулировать положение щеток относительно решет (рис. 6) до выхода щетки над плоскостью решета на (1...1,5) мм, после чего закрепите их положение. Такую регулировку производите периодически по мере истирания ворса щеток.

ВНИМАНИЕ!!! Щетки необходимо заменить при износе ворса не более 12...15 мм.

При выемке решет необходимо опустить щетки. После установки решет в станы необходимо щетки привести в рабочее положение (см. выше).

Регулировка равномерности распределения материала по ширине аспирационного канала и решетного стана осуществляется вращением регулятора торсиона (рис. 13), при этом изменяется усилие поджатия клапана.

Подача материала считается достаточной, если при правильном подборе решет загрузка решета Б2 составляет 2/3 его длины.

При работе в ручном режиме подачу материала регулируйте изменением положения заслонки на загрузочных норях.

Для мелкосеменных культур усилие поджатия клапана меньше, для зерновых – больше.

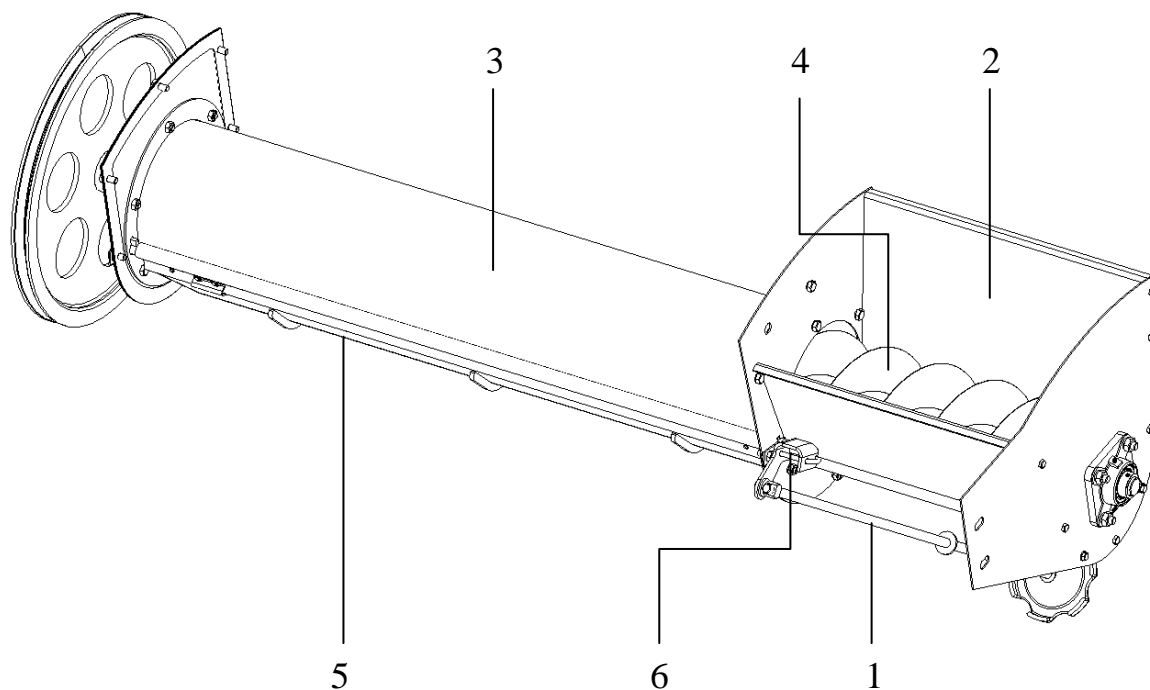


Рис. 13 Регулировка равномерности распределения материала

1-регулятор; 2-загрузочная воронка; 3-труба; 4-шнек;

5-клапан; 7-торсион

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

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

ОВИ 50.000РЭ

Лист

37

Регулировка воздушного потока. Изменение скорости воздушного потока в рабочих каналах достигается изменением положения заслонки 1 (рис.14). Максимальное значение скорости воздушного потока наблюдается при полностью закрытой заслонке 1.

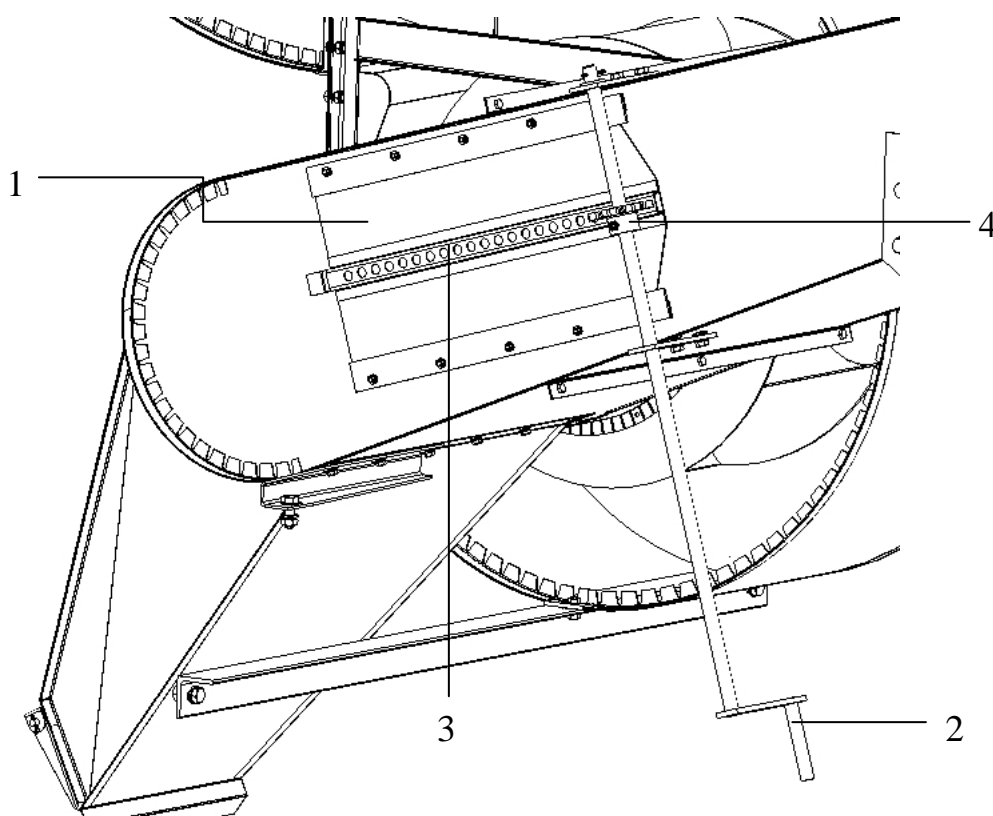


Рис.14 Регулировка скорости воздушного потока

1-заслонка; 2-рукоятка; 3-рейка; 4-зубчатое колесо

Перемещение заслонки 1 происходит с помощью зубчатого колеса 4 и рейки 3 от рукоятки 2, выведенной вниз. При открытии окна в систему подается чистый воздух, скорость потока в воздушных каналах снижается.

Очистка машины от остатков зернового материала

После работы, а также при переходе от очистки семян одного сорта культуры к другому сорту и культуре, машина должна быть тщательно очищена от

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата

Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ОВИ 50.000РЭ

остатков зерна и сора. Очистку производите работой вхолостую при максимальных скоростях воздушного потока в каналах.

Для окончательной очистки распределительного шнека необходимо удалить остатки зернового материала из приемного носка и резко освободить от фиксации рукоятку торсиона, тем самым встряхнуть питающий клапан.

Тщательно обметите веником или щеткой все части машины, очистите щетки от застрявших в них семян. Машину пустите работать вхолостую, а после выхода из стана последних семян снова остановите, еще раз обметите, и поставьте на место заслонки, поставьте решета.

2.2 Возможные неисправности и методы их устранения

Появление неисправностей отдельных узлов может вызвать ухудшение показателей работы машины или выход ее из строя. Внимательный уход, своевременное обнаружение и устранение дефектов позволяет более длительный срок поддерживать машину в работоспособном состоянии.

Наиболее часто встречающиеся неисправности и методы их устранения представлены в таблице 7.

Таблица 7

Неисправность и внешнее проявление	Методы устранения
Машина не развивает необходимых частот вращения	Натяните ремни в клиноременных передачах. Проверьте напряжение и частоту в сети (при питании от местной станции)
Неравномерное распределение по ширине решетчатой части	Осмотрите распределительный шнек питающего устройства. Возможно попадание посторонних предметов и деформация кромок клапана
Ухудшение качества воздушной очистки вследствие уменьшения скорости воздушного потока	Воздушный поток отрегулируйте заслонкой

Инф. № подл. Подл. и дата Инф. № дилл. Инф. № инф. № Взам. инф. № Подл. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Неисправность и внешнее проявление	Методы устранения
Не включается или гудит один или все электродвигатели	Отсутствует фаза В1. Осмотрите подключение к сети и пульту управления
Один из пускателей постоянно отключается	Перегрузка двигателя, недостаточное напряжение сети. Вызовите электромонтера, подтяните винтовые соединения электросхемы
Наличие в сходе с колосового решета полноценного зерна (более 2%)	Снизьте подачу зернового материала в машину, правильно подберите колосовое решето Б2
Наличие значительного количества полноценного зерна в аспирационных отходах	Уменьшите скорость воздушного потока в аспирационных каналах аспирации.
Зерновой материал плохо очищен (наличие крупных примесей)	Решета Б2 поставьте мельче. Отрегулируйте поток, уменьшите загрузку машины

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Взам. инф. №
Инф. № подл.	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Лист

40

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание (ТО) - это комплекс операций по поддержанию работоспособности и исправности машины. ТО включает контрольно-осмотровые работы, контроль технического состояния, очистку, нанесение смазки, затяжку крепежных соединений, контрольно-регулирующие работы.

Техническое обслуживание машины проводится:

- при эксплуатационной обкатке;
- при использовании;
- при постановке на длительное хранение.

Своевременное и правильное техническое обслуживание машины обеспечивает надежность его в эксплуатации.

3.1 Техническое обслуживание машины при эксплуатационной обкатке проводится при подготовке его к хозяйственным работам:

- при подготовке к обкатке;
- при обкатке;
- при окончании обкатки.

3.1.1 Содержание технического обслуживания при подготовке машины к эксплуатационной обкатке и при обкатке аналогично ЕТО.

3.1.2 Содержание технического обслуживания при окончании эксплуатационной обкатки аналогично ТО-1.

3.2 Техническое обслуживание машины при использовании имеет следующие виды:

- ежесменное техническое обслуживание (ЕТО);
- первое техническое обслуживание (ТО-1).

3.2.1. Ежесменное техническое обслуживание (ЕТО) машины проводится через каждые 10...12 часов работы (или каждую смену); ТО-1 - через 150...200 часов работы.

Допускается отклонение фактической периодичности (опережение или запаздывание) ЕТО, ТО-1 от установленной до 10%.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Взам. инф. №	
Инф. № дубл.	
Подп. и дата	
Инф. № докум.	

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

ОВИ 50.000РЭ

ВНИМАНИЕ!!! При невыполнении ЕТО и ТО-1 и выходе машины из строя, машина снимается с гарантии и дальнейший ремонт проводится за дополнительную плату.

3.3 Техническое обслуживание при постановке на длительное хранение должно производиться:

- при подготовке к хранению;
- при хранении;
- при снятии с хранения.

3.3.1 Техническое обслуживание при подготовке машины к хранению проводят сразу после окончания работ.

3.3.2 Техническое обслуживание машины при хранении проводят путем проверки его состояния не реже одного раза в два месяца.

3.3.3 Техническое обслуживание машины при снятии с хранения проводят перед началом хозяйственных работ.

ТРУДОЕМКОСТЬ И ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ВИДОВ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Таблица 8

Вид технического обслуживания	Продолжительность, ч	Трудоемкость, чел-ч
1. ТО при эксплуатационной обкатке:		
ТО при подготовке машины к обкатке	0,3	0,3
ТО при обкатке	0,1	0,1
ТО при окончании обкатки	0,4	0,4
2. ТО при использовании:		
ежесменное (ЕТО)	0,2	0,2
первое техническое (ТО-1)	0,5	0,5
3. ТО при длительном хранении:		
ТО при подготовке машины к хранению	4	4
ТО при хранении	0,2	0,2
ТО при снятии с хранения	4	4

Инф. № подл.
Подп. и дата
Инф. № дилл.
Взам. инф. №
Подп. и дата
Инф. № подл.

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ОВИ 50.000РЭ

**ПЕРЕЧЕНЬ РАБОТ
ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, ВЫПОЛНЯЕМЫХ
ПО КАЖДОМУ ВИДУ**

Таблица 9

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ОБКАТКЕ		
ТО при подготовке к обкатке и ТО при проведении обкатки аналогично ЕТО		
Обкатка машины в течение 30 минут	Обнаруженные неисправности должны быть устранены	секундомер
ТО при окончании обкатки аналогично ТО-1.		
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО)		
Машину отключить от электросети	Машина должна быть обесточена	
Осмотр машины	Машина должна быть комплектной Рабочие органы, механизмы, ограждения не должны иметь явных повреждений	Внешним осмотром

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

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

ОВИ 50.000РЭ

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
Очистка машины от пыли и грязи	Внутренние поверхности аспирационных, транспортирующих каналов, питающего устройства, решетной части	Ветошь, щетки или веник
Проверка, и при необходимости, подтяжка ключами крепежных соединений крепления: корпусов подшипниковых узлов подвесок, эксцентрикового вала, двигателей	Моменты затяжки должны соответствовать ОСТ 23.4.250 для соединений общего назначения	Ключи ГОСТ 2839: 7811-0004С2Ц15Хр (10х12) 7811-0027С2Ц15Хр (13х 14) 7811-0023С2Ц15Хр (17х19) 7811-0026С2Ц15Хр (24х27) 7811-0042С2Ц15Хр (30х32) 7811-0043С2Ц15Хр (32х36)
Проверка, и при необходимости, регулировка натяжение клиновых ремней и цепей	Натяжение контролируйте согласно ГОСТ 1284.1	Оттяните динамометром ветку ремня и с помощью линейки определите прогиб ремня и цепи
Проверка работоспособности всех регулировок системы аспирационной и питающего устройства	Заслонки должна перемещаться и удерживаться в любом положении. Усилие поджатия питающего клапана должно изменяться	От руки

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Лист Изм. № докум. Подп. Дата

ОВИ 50.000РЭ

Лист

44

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
---	------------------------	---

Первое техническое обслуживание (ТО-1)

Провести ЕТО и дополнительно следующие пункты:

Смазка составных частей машины согласно табл. 5		Шприц рычажно-плунжерный ТУ23.1.169 или ТУ37.001.424
Тщательная очистка от пыли, грязи, зерновых остатков и ржавчины машины. При необходимости подкрасьте поврежденные поверхности	Наружные и внутренние поверхности должны быть чистыми	Щетка или веник; Протрите ветошью, смоченной синтетическими моющими средствами, с последующим вытиранием насухо. Шкурка шлифовальная ГОСТ 5009 или ГОСТ 6456; Эмаль АУ-1518 «универсал-люкс» ТУ 2312-148-00209711 или ПФ188 ГОСТ 24784 или АС-182 ГОСТ 19024, или Хелиос 1К ES RAL 7015 (по цвету: морская волна или желтый); деревянные детали - лаком НЦ-218 Б1.П.М.9 ОСТ 13-27 (при необходимости); агрегат технического обслуживания АТО-1768-ГОСНИТИ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИ ДЛИТЕЛЬНОМ ХРАНЕНИИ

При подготовке машины к хранению

Демонтаж с машины ремней и цепей. Ремни промойте теплой мыльной водой или обезжирьте неэтилиро-	Ремни и цепи должны быть чистыми и обезжиренными	Теплая вода (35...40°), синтетическое моющее средство, керосин, бензин, последующая протирка насухо, тальк ТРЦВ ГОСТ 19729, консервационная смазка по ГОСТ 9.014, бирка
---	--	---

Инф. № подл. Подп. и дата Инф. № док. Подп. и дата Инф. № инф. № Взам. инф. № Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
<p>ванным бензином, просушите, припудрите тальком и свяжите, навесьте бирку и сдайте на склад. Цепи промойте керосином или бензином, просушите, нанесите консервационную смазку.</p>		
<p>Демонтаж двигателя со шкивом (при необходимости) с машины. Прикрепите к ним бирку и сдайте на склад.</p>		Комплект инструмента, бирки
<p>Рабочие поверхности шкивов очистите, и покройте защитно-восковым составом.</p>		<p>Микровосковые составы ЗВВД-13 ТУ 38.101-716 или ПЭВ-74 ТУ 38.101-103, кисть, ветошь</p>

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Взам. инф. №
Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № подл.	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
Обезжирьте и покройте защитным восковым составом: натяжные устройства, резьбовые поверхности рукояток и натяжных устройств.		Микровосковой состав ЗВД-13 ТУ 38.101-716 или ПЭВ-74 ТУ 38.101-103, ветошь, пистолет-распылитель
Восстановите окраску, зачистив поврежденные места	Поврежденная окраска должна быть восстановлена путем нанесения лакокрасочных покрытий	Шкурка шлифовальная ГОСТ 5009 или ГОСТ 6456; Эмаль АУ-1518 «универсал-люкс» ТУ 2312-148-00209711или ПФ188 ГОСТ 24784 или АС-182 ГОСТ 19024, или Хелиос 1К ES RAL 7015 (по цвету: морская волна или желтый); деревянные детали – лак НЦ-218 Б1.П.М.9 ОСТ 13-27 (при необходимости); пистолет-распылитель или кисть
Смажьте составные части машины согласно табл. 5	Заполните корпуса подшипников смазкой до его появления	Шприц рычажно-плунжерный ТУ23.1.169 или ТУ 37.001.424 Литол-24 ГОСТ 21150 или солидол ГОСТ 4366 или ГОСТ1033
ТО в период хранения		
Проверяйте не реже 1 раза в два месяца:	Машина должна быть укомплектована Не должно быть по-	Методом осмотра

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Взам. инф. №
Инф. № подл.	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
- комплектность; - состояние антикоррозионных покрытий	вредения покрытий	
ТО при снятии с хранения		
Тщательно очистите машину от пыли и грязи	Поверхности машины должны быть чистыми	Ветошь, синтетическое моющее средство
Удалите консервационную смазку		Протрите ветошью, смоченной синтетическими моющими средствами, с последующим протира-нием насухо
Установите двигатель, наденьте и натяните ремни и цепи	Натяжение контролируйте согласно ГОСТ 1284.1	Комплект инструмента
Очистите и сдайте на склад подставки и бирки		Плоскогубцы: 7814-0091 Ц15хр или 7814-0092 Ц15хр ГОСТ 5547

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ОВИ 50.000РЭ

Лист

48

Нормы расхода материалов при техническом обслуживании и хранении изделия

Таблица 10

Наименование и марка материала	Вид ТО и разовый расход материала, кг					
	При обкатке	ЕТО	ТО-1	ТО при длительном хранении		
				Подготовка к хранению	В период хранения	При снятии с хранения
Ветошь ТУ 63. 178.77-82	0,1	0,1	0,1	0,3		0,3
Синтетическое моющее средство	0,2	0,2	0,2	0,5	0,15	0,7
Масло ТАп-15В ГОСТ 23652 или ТМ-3-18 ГОСТ 23652 или Солидол ГОСТ 4366, ГОСТ 1033 или Литол – 24 ГОСТ 2150	0,4	0,4	0,4	0,5		
Шкурка шлифовальная ГОСТ 5009 или ГОСТ 6456				0,1		
Тальк ТРЦВ ГОСТ 19729				1,1		
Смазка пушечная ГОСТ 19537 или масло консервационное К-17 ГОСТ 10877				0,5	0,1	
Восковой состав ЗВД-13, ПЭВ-74 ТУ 38-101-716-78, ТУ 38. 101-103-71				0,3		
Грунт-преобразователь ржавчины ВА-0112, ТУ 6-10-1234-72				0,5		
Алюминиевая пудра ГОСТ 5497, ГОСТ 15907				0,3	0,1	0,2
Эмаль АУ-1518 «универсал-люкс» ТУ 2312-148-00209711или ПФ-188 ГОСТ 24784 или АС-182 ГОСТ 19024 или Хелиос 1К ES RAL 7015; лак НЦ-218 Б1.П.М.9 ОСТ 13-27				0,3		
Уайт-спирт ГОСТ 3134				0,3		
Бирка из фанеры ГОСТ 3916						

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

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

ОВИ 50.000РЭ

3.4. Консервацию узлов и деталей машины проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014 и таблице консервации (табл. 11).

Таблица консервации

Таблица 11

№ п/п	Наименование мест консервации	Наименование марки и обозначение консервационных материалов
1	Шкивы	Микровосковые составы ПЭВ-74, ЗВД-13
2	Натяжные устройства	То же
3	Резьбовая поверхность рукояток и натяжных устройств	Солидол ГОСТ 4366, ГОСТ 1033
4	Ремни клиновые	Синтетическое моющее средство, тальк ТРЦВ ГОСТ 19723
5	Цепи приводные	Бензин, керосин, смазка пушечная ГОСТ 19537 или масло консервационное К-17
6	Двигатель со шкивом	Снимается*

*) Допускается не снимать при выполнении условий п. 5.6.

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Взам. инф. №
Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № подл.	Подп. и дата

4 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

4.1 До начала работ по ремонту, демонтажу и монтажу машины или ее составных узлов в каждом отдельном случае проводится инструктаж рабочих по безопасным методам проведения работ и об обеспечении безопасности для работающих на смежных, близко расположенных производственных участках.

4.2 Работы по ремонту машины производятся только после полной остановки ее, при выключенном напряжении, снятых приводных ремнях и обеспечения необходимых мер взрывопожаробезопасности.

4.3 С начала ремонта и до его окончания у щита управления должна быть вывешена предупредительная надпись «**Не включать, ремонт!**».

4.4 К проведению огневых работ допускаются лица, прошедшие специальную подготовку и имеющие квалификационное удостоверение и талон по технике безопасности.

4.5 Подготовка помещения и рабочего места к проведению огневых работ включает следующее:

- определение опасных зон, обозначаемых предупредительными надписями и знаками;

- очистка от пыли и других пожароопасных продуктов аппаратов, машин, трубопроводов, норий, циклонов, фильтров, металлических емкостей и т.п., на которых будут проводиться огневые работы;

- очистка помещений и конструктивных элементов здания от горючих продуктов и пыли, особенно в зоне проведения огневых работ;

- перекрытие воздухо- и продуктопроводов, связывающих место проведения огневых работ с другим оборудованием, задвижками, огнепреградителями, заглушками, мокрой мешковиной и т.п.;

- закрытие всех смотровых и базовых проемов и люков, а также незаделанных отверстий в стенках и перекрытиях в помещениях, где проводятся огневые работы;

- остановка всей технологической линии, отключение и обесточивание пульта управления с вывешиванием предупредительных надписей и плакатов, предупреждающих возможность ее пуска;

- покрытие мокрыми мешками пола и сгораемых конструкций в радиусе не менее 10 м от места проведения огневых работ;

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Подп. и дата	Инф. № докум.
Инф. № докум.	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Лист

51

- меры по предупреждению разлета искр за пределами площади, закрытой мокрыми мешками, особенно в проемы междуэтажных перекрытий, приемные отверстия машин и аспирационных сетей, с использованием специальных металлических экранов и других приспособлений;

- обеспечение мест проведения огневых работ необходимыми средствами пожаротушения;

- порядок содержания дверей и окон в помещении, где выполняются огневые работы;

- недопустимость нахождения обслуживающего персонала, не связанного с проведением огневых работ, в помещениях, где эти работы производятся.

4.6 При проведении огневых работ **ЗАПРЕЩАЕТСЯ**:

- вскрытие люков и крышек, удары по металлическим бункерам, пылеудалителям, воздухо- и продуктопроводам, различному оборудованию и т.п.; проведение работ по уборке помещений, а также другие операции, которые могут привести к возникновению пожаров и взрывов из-за запыленности мест проведения огневых работ;

- прокладка электрических проводов на расстоянии менее 0,5 м от горячих трубопроводов и баллонов с кислородом и менее 1 м от баллонов с горючими газами;

- сбрасывание на пол оборудования, сооружений и их частей, демонтируемых посредством электро- или газорезательных работ (должно быть предусмотрено их плавное опускание);

- использование в качестве обратного провода сети заземления или зануления металлических конструкций зданий, коммуникаций и технологического оборудования.

4.7 Приемка машины в эксплуатацию после капитального ремонта оформляется актом.

Пуск машины после декадного ремонта осуществляется после письменного разрешения главного инженерного или лица, его замещающего.

4.8 Опробование машины под нагрузкой следует производить после устранения дефектов и неисправностей, выявленных при опробовании вхолостую с постепенным увеличением нагрузки.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Взам. инф. №	
Инф. № дубл.	
Подп. и дата	
Инф. № докум.	

5 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

5.1 Машина должна храниться в соответствии с ГОСТ 7751 «Техника, используемая в сельском хозяйстве. Правила хранения». Условия хранения в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать требованиям 3 или 4 ГОСТ 15150, в части воздействия механических факторов Л ГОСТ 23170.

5.2 При хранении машины до 10 дней, отключают ее от электросети и производят очистку от пыли и грязи.

5.3 При более длительном хранении (более 10 дней) выполняют работы по консервации и производят снятие составных частей, требующих складского хранения.

5.4 Машина должна быть поставлена на длительное хранение не позднее 10 дней с момента окончания работ.

5.5 При длительном хранении должны быть выполнены все работы, указанные в разделе «Техническое обслуживание», касающиеся подготовки к хранению, при хранении и при снятии с хранения.

5.6 При хранении машины в закрытом помещении зерноочистительного агрегата допускается двигатели не снимать, а после проведения консервации ремни и цепи установить на место без натяжения.

5.7 Работы, связанные с хранением машины, должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.002 «Санитарных правил организации технологических процессов и гигиенических требований к производственному оборудованию», а также «Правил техники безопасности при работе на тракторах, сельскохозяйственных и специализированных машинах».

5.8 Постановка машины на длительное хранение и снятие с длительного хранения должны оформляться записью в специальном журнале, форма которого приведена в Приложении 3.

На каждую поставленную, на хранение машину составляется акт, в котором указывается техническое состояние машины и комплектность.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Погрузка машины изготовителем на железнодорожные платформы производится согласно схеме погрузки, согласованной с МПС, при помощи подъемных кранов и подъемников.

Перед транспортированием проверьте комплектность машины по товаро-проводительной документации. Проверьте крепление решетной части и затяжку болтовых соединений подвесок и в случае необходимости затяните. Закрепите ограждения.

Не допускаются способы и средства погрузки, при которых образуются вмятины, забоины и другие виды повреждений, а также загрязнение машины. На каждую отправляемую машину составляется приемо-сдаточный акт, который прилагается к железнодорожной накладной.

Железнодорожная накладная и приемо-сдаточный акт являются основными документами, по которым потребитель получает ее от транспортных организаций.

Приемку машины поручите опытным лицам, хорошо знающим сельскохозяйственную технику. При приемке проверьте по записям в приемо-сдаточном акте и железнодорожной накладной количество мест, целостность и сохранность частей машины. Проверку производите наружным осмотром без распаковки деталей. При проверке должен присутствовать представитель транспортной организации, сдающей машину.

Если при приемке будут обнаружены поломки или недостача транспортных мест, то в присутствии представителя транспортной организации и за его подписью составляется коммерческий акт (по форме, имеющейся у транспортной организации). В акте обязательно указывается заводской номер машины, порядковый номер транспортного места по приемо-сдаточному акту и наименование места.

При поломках указывается номер машины, наименование, марка и количество поврежденных изделий. При срыве пломб вскройте места и по упаковочным

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Взам. инф. №
Подп. и дата	Инф. № докум.
Инф. № докум.	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

местам установите, каких изделий не достает или какие поломки, запишите их в акт.

Если будет обнаружено только повреждение упаковки, коммерческий акт не составляется.

Ответственность за утерю и поломку в пути несет транспортная организация, которой и предъявляется иск в соответствии составленным актом.

Предприятие-поставщик после получения коммерческого акта высылает за счет хозяйства подписавшего акт, недостающее или поломанное изделие.

Проверка комплектности деталей машины производится следующим образом: вскройте машину и сверьте наличие изделий по количеству и наименованиям с упаковочным листом или комплектной ведомостью, вложенным в места упаковки.

При обнаружении некомплектности машины составьте акт.

Получив копию акта, в котором комиссия устанавливает вину предприятия-поставщика о недостатке и поломках изделия, и сопроводительное письмо к акту, предприятие-поставщик бесплатно высылает недостающие и поломанные изделия. Проверка некомплектности полученной машины должна быть произведена в течение 10 дней после принятия ее хозяйством от транспортной организации. По истечении этого срока хозяйство теряет право на бесплатное получение изделия.

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

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

ОВИ 50.000РЭ

ПЕРЕСЧЕТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Формула для пересчета производительности:

$$Q = Q_n \cdot K_1 \cdot K_2$$

где: Q_n – номинальная, заявленная производительность, т/ч;

K_1, K_2 – коэффициенты пересчета (Таблица I, Таблица II, Таблица III).

Таблица I- Коэффициенты пересчета производительности зерноочистительных машин в зависимости от обрабатываемой культуры СТО АИСТ 10.2-2004 (ОСТ 10 10.2-2002)

Культура	Объемная масса, кг/м ³	Коэффициент K_1	Культура	Объемная масса, кг/м ³	Коэффициент K_1
Фасоль	-	1,20	Подсолнечник	355	0,50
Горох	800	1,00	Рис безостый	700	0,50
Пшеница	760	1,00	Рис остистый	700	0,40
Кукуруза	700	1,00	Сахарная свекла	300	0,40
Рожь	700	0,9	Просо	850	0,30
Ячмень	650	0,8	Рапс	-	0,30
Вико-овсяная смесь	-	0,75	Лен, рыжик	700	0,25
Конопля	615	0,75	Житняк	-	0,25
Гречиха	650	0,70	Клевер красный	780	0,20
Вика яровая	-	0,70	Люцерна	780	0,20
Овес	500	0,70	Райграс	-	0,15
Соя	720	0,70	Овсяница луговая	-	0,14
Сорго	750	0,60	Тимофеевка	700	0,12
Чечевица	765	0,60	Морковь	480	0,10
Кенаф	-	0,60	Ежа сборная	-	0,09
Вика озимая	-	0,60	Мятлик луговой	-	0,04

Коэффициенты пересчета производительности зерноочистительных и семяочистительных машин в зависимости от влажности и засоренности обрабатываемой культуры СТО АИСТ 10.2-2004 (ОСТ 10 10.2-2002).

Таблица II- При обработке вороха семян трав

Засоренность, %	Значение коэффициента K_2
до 10 включ.	1,67
св.10 << 15 <<	1,20
<< 15 << 20 <<	0,75
<< 20 << 25 <<	0,50
<< 25 << 30 <<	0,38
<< 30 << 40 <<	0,32
<< 40 << 50 <<	0,25
<< 50 << 60 <<	0,18
<< 60 << 70 <<	0,16
<< 70 << 80 <<	0,14

Таблица III- В зависимости от влажности и засоренности обрабатываемой культуры СТО АИСТ 10.2-2004 (ОСТ 10 10.2-2002)

Влажность, %	Засоренность, %	Значение коэффициента K_2
до 18 включ.	5	1,0
	10	0,9
	15	0,8
св. 19 << 22 >>	5	0,9
	10	0,8
	15	0,7
<< 23 << 26 <<	5	0,8
	10	0,7
	15	0,6
<< 27 << 30 <<	5	0,7
	10	0,6
	15	0,5

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

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

ОВИ 50.000РЭ

ПЕРЕЧЕНЬ ПОДШИПНИКОВ КАЧЕНИЯ
(Размеры, мм)

№ п./п.	Тип подшипника	Номер по каталогу	Место установки	Количество подшипников, шт.	
				На сборочную единицу	На изделие в целом
1	Шариковый радиальный сферический двухрядный с установочными винтами d =35 Do=72 B=19	SU 35 TF или аналог	Вал главный	2	2
2	Шариковый радиальный однорядный с двумя защитными шайбами ГОСТ 7242-81 d=60 Do=110 B =22	№80212	Шатун главного вала	1	4
3	Шариковый радиальный сферический двухрядный с установочными винтами d =30 Do=62 B=18	SU 30 TF или аналог	Вал привода щеток	2	2
4	Шариковый радиальный сферический двухрядный с установочными винтами d =25 Do=52 B=15	FU 25 TF или аналог	Шнек распределительный	2	2

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Подп. и дата
Взам. инф. №	Подп. и дата
Инф. № подл.	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

5	Шариковый радиальный однорядный с двумя уплотнениями ГОСТ 8882-75 d=20 Do=47 B=14	№ 180204	Ролик натяжной	1	4
6	Шариковый радиальный однорядный с двумя уплотнениями ГОСТ 8882-75 d=30 Do=62 B=16	№ 180206	Контрпривод привода ще- точного механизма	2	2
7	Шариковый радиальный однорядный с двумя уплотнениями ГОСТ 8882-75 d=25 Do=52 B=15	№ 180205	Звездочка привода щето- чного механизма	2	2
8	Шариковый радиальный однорядный с двумя уплотнениями ГОСТ 8882-75 d=35 Do=72 B=17	№ 180207	Контрпривод привода вен- тилятора	2	2
9	Шариковый радиальный однорядный с двумя уплотнениями ГОСТ 8882-75 d=35 Do=72 B=17	№ 180207	Контрпривод привода шне- ка распределительного	2	2
10	Шариковый радиальный однорядный с двумя уплотнениями ГОСТ 8882-75 d=30 Do=62 B=20	№ 180506	Звездочка натяжная	1	1
11	Шариковый радиальный однорядный с двумя уплотнениями ГОСТ 8882-75 d=30 Do=62 B=20	№ 180506	Шнек отходов	1	1

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Взам. инф. №
Подп. и дата	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

ООО «Воронежсельмаш»

394056 г. Воронеж, микрорайон Масловка, ул. Солдатское поле, 285/5

Тел. +7 (473) 206-77-77, факс +7 (473) 206-77-86

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

на очиститель вороха стационарный ОВС-25С

Количество грузовых мест – 2

№ грузо-вого места	Обозначение НД и КД сборочной единицы, детали	Наименование сборочной единицы, детали	Количество сборочных единиц, деталей в грузовом месте, шт.	Примечание
1/2	ОВС25.50.000	Очиститель вороха стационарный ОВС-25С (с двигателем и решетными полотнами)	1	без упаковки
	ОВИ 50.401	Течка	1	без упаковки, припакована к машине на верхний стан
	ТУ 23.2.2068	Полотно решетное с прямоугольными отверстиями: 2а-30х20-3х1,0 2а-36х25-3х1,0 2а-20х16-3х1,0	2 2 4	установлены в рамках решетных станом
2/2	Ящик для упаковки запасных частей УД-453-01			
	ГОСТ 1284.1	Ремень В(Б)-1700 I* Ремень В(Б)-1800 I* Ремень В(Б)-1900 I* Ремень В(Б)-2000 I* Ремень В(Б)-2800 I*	2 2 2 2 2	Увязаны шпагатом, уложены в ящик
	ГОСТ 13568	Цепь ПР-19,05-3180 (145 зв)	2762,25 мм	Обернута бумагой, увязана шпагатом, уложена в ящик
		Звено С-ПР-19,05-3180 Звено П-ПР-19,05-3180	1 1	Обернуты бумагой, уложены в ящик
	ОВС25.53.401 ОВС25.53.401-01	Накладка Накладка	2 2	То же

ОВИ 50.000РЭ

Лист

61

Продолжение приложения 4

№ грузо-зОВО-го места	Обозначение НД и КД сборочной единицы, детали	Наименование сборочной единицы, детали	Количество сборочных единиц, деталей в грузОВО-м месте, шт.	Примечание
2/2	ОВИ 53.001	Фартук (2000±10 x 400±5 мм)	1	уложен в ящик
	ГОСТ 7798	Болты: М8-6gx16.58.019 М8-6gx25.58.019	12 5	Обернуты бумагой, уложены в ящик
	ГОСТ 5915	Гайки: М8-6Н.6.019	17	
	ГОСТ 11371	Шайбы: 8.01.019	22	
	ГОСТ 6402	Шайбы: 8 65Г 019	17	
ОВИ 50.000РЭ	Документация: Руководство по эксплуатации (с гарантийным талоном, упаковочным листом и аварийным актом) Паспорт на двигатель (в клеммной коробке)	1 1	упаковано в полиэтиленовый пакет, пакет заварен. Уложено в грузОВО-е место 2/2	

* Два комплекта клиновых ремней (один комплект ЗИП)

УПАКОВЩИК

«__» _____

М.П.

КОНТРОЛЕР

«__» _____

М.П.

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Подп. и дата
Инф. № инв. №	Подп. и дата
Инф. № инв. №	Подп. и дата

Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	<i>ОВИ 50.000РЭ</i>	Лист
						62

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Обозначение НД и КД сборочной единицы, детали	Наименование сборочной единицы, детали	Количество сборочных единиц, деталей в грузовом месте, шт.
ОВС25.50.000	Очиститель вороха стационарный ОВС-25С (с двигателем и решетными полотнами)	1
ОВИ 50.401	Течка	1
ТУ 23.2.2068	Полотно решетное с прямоугольными отверстиями: 2а-30х20-3х1,0 2а-36х25-3х1,0 2а-20х16-3х1,0	2 2 4
Ящик для упаковки запасных частей УД-453-01		
ГОСТ 1284.1	Ремень В(Б)-1700 I * Ремень В(Б)-1800 I * Ремень В(Б)-1900 I* Ремень В(Б)-2000 I* Ремень В(Б)-2800 I*	2 2 2 2 2
ГОСТ 13568	Цепь ПР-19,05-3180 (145 зв) Звено С-ПР-19,05-3180 Звено П-ПР-19,05-3180	2762,25 мм 1 1
ОВС25.53.401 ОВС25.53.401-01	Накладка Накладка	2 2
ОВИ 53.001	Фартук (2000±10 х 400±5 мм)	1
ГОСТ 7798	Болты: М8-6gx16.58.019 М8-6gx25.58.019	12 5
ГОСТ 5915	Гайки: М8-6Н.6.019	17
ГОСТ 11371	Шайбы: 8.01.019	22
ГОСТ 6402	Шайбы: 8 65Г 019	17
ОВИ 50.000РЭ -	Документация: Руководство по эксплуатации (с гарантийным талоном, упаковочным листом и аварийным актом) Паспорт на двигатель (в клеммной коробке)	1 1

* Два комплекта клиновых ремней (один комплект ЗИП)

Инструментом, сменными решетными полотнами и запасными частями машина не комплектуется. Они поставляются Заказчику по заявке и за отдельную плату.

Подп. и дата

Взам. инф. №

Инф. № дилл.

Подп. и дата

Инф. № подл.

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

ОВИ 50.000РЭ

Решетные полотна для очистки культур

Комплектность решетных полотен для очистки семян подсолнечника, поставляемых потребителю за отдельную плату.

Обозначение НД	Наименование изделия	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с продолговатыми отверстиями		Связка
	2а-50х32-3х1,0	2	
	2а-55х32-3х1,0	2	
	с круглыми отверстиями		
	1-60-3х1,0	2	
	1-70-3х1,0	2	
	1-75-3х1,0	2	
	1-90-3х1,0	2	
	1-100-3х1,0	2	

Комплектность решетных полотен для очистки семян бобов кормовых, поставляемых потребителю за отдельную плату.

Обозначение НД	Наименование изделия	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с продолговатыми отверстиями		Связка
	2а-55х32-3х1,0	2	
	2а-65х40-3х1,0	2	
	2а-70х40-3х1,0	2	
	2а-75х40-3х1,0	2	
	2а-80х40-3х1,0	2	
	2а-85х40-3х1,0	2	
	2а-90х40-3х1,0	2	
	2а-95х40-3х1,0	2	
	2а-100х40-3х1,0	2	
	с круглыми отверстиями		
	1-100-3х1,0	2	
	1-112-3х1,0	2	

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № докум.	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Комплектность решетных полотен для очистки льна масличного, поставляемых потребителю за отдельную плату.

Обозначение НД	Наименование изделия	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с продолговатыми отверстиями		Связка
	2а-10х10-3х0,55	2	
	2а-11х12-3х0,8	2	
	2а-12х12-3х0,8	2	
	2а-13х12-3х0,8	2	
	с круглыми отверстиями		
	1-18-3х0,8	2	
1-22-3х0,8	2		

Комплектность решетных полотен для очистки семян кукурузы, поставляемых потребителю за отдельную плату.

Обозначение НД	Наименование изделия	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с продолговатыми отверстиями		Связка
	2а-55х32-3х1,0	2	
	2а-60х32-3х1,0	2	
	2а-65х40-3х1,0	2	
	с круглыми отверстиями		
	1-90-3х1,0	2	
	1-100-3х1,0	2	

Инф. № л/дтп	Подп. и дата
Инф. № д/дтл	Подп. и дата
Инф. № л/дтп	Подп. и дата
Инф. № л/дтп	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Комплектность решетных полотен для очистки семян гороха, поставляемых потребителю за отдельную плату.

Обозначение НД	Наименование изделия	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с круглыми отверстиями		Связка
	1-60-3x1,0	2	
	1-70-3x1,0	2	
	с продолговатыми отверстиями		
	2а-50x32-3x1,0	2	
	2а-55x32-3x1,0	2	
	2а-60x32-3x1,0	2	
2а-65x40-3x1,0	2		

Комплектность решетных полотен для очистки семян гречихи, поставляемых потребителю за отдельную плату.

Обозначение НД	Наименование изделия	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с круглыми отверстиями		Связка
	1-60-3x1,0	2	
	с треугольными отверстиями		
	3-35-3x0,8	2	
	3-40-3x0,8	2	
	3-45-3x0,8	2	
	3-50-3x0,8	2	
	3-55-3x0,8	2	
	3-60-3x0,8	2	
	3-70-3x0,8	2	

Инф. № подл. Подп. и дата Инф. № Взам. инф. № Инф. № дубл. Подп. и дата Инф. № подл.

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

ОВИ 50.000РЭ

Комплектность решетных полотен для очистки семян сои, поставляемых потребителю за отдельную плату.

Обозначение НД	Наименование изделия	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с продолговатыми отверстиями		Связка
	2а-50х32-3х1,0	2	
	2а-52х32-3х1,0	2	
	2а-55х32-3х1,0	2	
	2а-65х40-3х1,0	2	
	2а-70х40-3х1,0	2	
	с круглыми отверстиями		
	1-60-3х1,0	2	
	1-70-3х1,0	2	
	1-90-3х1,0	2	
	с треугольными отверстиями		
3-85-3х0,8	2		

Комплектность решетных полотен для очистки семян риса, поставляемых потребителю за отдельную плату.

Обозначение НД	Наименование изделия	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	с круглыми отверстиями		Связка
	1-28-3х0,8	2	
	1-30-3х0,8	2	
	1-32-3х1,0	2	

Инф. № подл. Подп. и дата Инф. № дубл. Инф. № Взам. инф. № Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Комплектность решетных полотен для очистки семян рапса, поставляемых потребителю за отдельную плату.

Обозначение НД	Наименование изделия	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с круглыми отверстиями		Связка
	1-11-3x0,55	2	
	1-12-3x0,55	2	
	1-13-3x0,55	2	
	1-22-3x0,8	2	
	1-24-3x0,8	2	
	1-26-3x0,8	2	
	1-27-3x0,8	2	
	1-28-3x0,8	2	
	1-30-3x0,8	2	
	1-34-3x1,0	2	
	1-32-3x1,0	2	
	1-38-3x1,0	2	
	с продолговатыми отверстиями		
	2а-08x10-3x0,55	2	
	2а-09x10-3x0,55	2	
	2а-10x10-3x0,55	2	
	2а-11x12-3x0,8	2	
	2а-12x12-3x0,8	2	
2а-18x16-3x0,8	2		
2а-19x16-3x0,8	2		

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Подп. и дата
Инф. № инф. №	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Комплектность решетных полотен для очистки семян пшеницы, поставляемых потребителю за отдельную плату.

Обозначение	Наименование	Количество, шт.	Примечание	
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с круглыми отверстиями		Связка	
	1-20-3x0,8	2		
	1-25-3x0,8	2		
	1-28-3x0,8	2		
	1-30-3x0,8	2		
	1-40-3x1,0	2		
	1-45-3x0,8	2		
	1-50-3x0,8	2		
	1-55-3x0,8	2		
	1-60-3x0,8	2		
	1-70-3x1,0	2		
	1-80-3x1,0	2		
	Решетные полотна с продолговатыми отверстиями			
	2а-17x16-3x0,8	2		
	2а-24x20-3x0,8	2		
	2а-26x20-3x0,8	2		
	2а-30x20-3x0,8	2		
	2а-32x25-3x0,8	2		
	2а-36x25-3x0,8	2		
	2а-40x25-3x0,8	2		
2а-50x32-3x1,0	2			
2а-60x32-3x0,8	2			

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Подп. и дата
Инф. №	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Комплектность решетных полотен для очистки семян ржи, поставляемых потребителю за отдельную плату.

Обозначение	Наименование	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с круглыми отверстиями		Связка
	1-20-3x0,8	2	
	1-25-3x0,8	2	
	1-50-3x0,8	2	
	1-55-3x0,8	2	
	1-60-3x0,8	2	
	1-70-3x1,0	2	
	Решетные полотна с продолговатыми отверстиями		
	2а-15x12-3x0,8	2	
	2а-17x16-3x0,8	2	
	2а-24x20-3x0,8	2	
	2а-26x20-3x0,8	2	
	2а-28x20-3x0,8	2	
	2а-30x20-3x0,8	2	
	2а-36x25-3x0,8	2	
2а-40x25-3x0,8	2		
2а-50x32-3x1,0	2		

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	
Взам. инф. №	
Подп. и дата	
Инф. № подл.	

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

ОВИ 50.000РЭ

Лист

70

Комплектность решетных полотен для очистки семян ячменя, поставляемых потребителю за отдельную плату

Обозначение	Наименование	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с круглыми отверстиями		Связка
	1-25-3x0,8	2	
	1-30-3x0,8	2	
	1-50-3x0,8	2	
	1-55-3x0,8	2	
	1-60-3x0,8	2	
	1-80-3x1,0	2	
	1-90-3x1,0	2	
	Решетные полотна с продолговатыми отверстиями		
	2а-24x20-3x0,8	2	
	2а-26x20-3x0,8	2	
	2а-30x20-3x0,8	2	
	2а-32x25-3x0,8	2	
	2а-36x25-3x0,8	2	
	2а-40x25-3x0,8	2	
2а-60x32-3x0,8	2		
2а-65x40-3x1,0	2		

Комплектность решетных полотен для очистки семян овса, поставляемых потребителю за отдельную плату.

Обозначение	Наименование	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с круглыми отверстиями		Связка
	1-25-3x0,8	2	
	1-60-3x0,8	2	
	1-70-3x1,0	2	
	Решетные полотна с продолговатыми отверстиями		
	2а-17x16-3x0,8	2	
	2а-24x20-3x0,8	2	
	2а-26x20-3x0,8	2	
	2а-30x20-3x0,8	2	
	2а-32x25-3x0,8	2	
	2а-36x25-3x0,8	2	
	2а-40x25-3x0,8	2	
	2а-50x32-3x1,0	2	

Инф. № подл. Подп. и дата Инф. № докл. Инф. № Взам. инф. № Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

Комплектность решетных полотен для очистки семян проса, поставляемых потребителю за отдельную плату

Обозначение	Наименование	Количество, шт.	Примечание
ТУ 23.2.2068	Решетные полотна с круглыми отверстиями		Связка
	1-20-3x0,8	2	
	1-26-3x0,8	2	
	1-30-3x0,8	2	
	1-32-3x1,0	2	
	1-36-3x0,8	2	
	1-40-3x0,8	2	
	Решетные полотна с продолговатыми отверстиями		
	2а-15x12-3x0,8	2	
	2а-17x16-3x0,8	2	
	2а-20x16-3x0,8	2	
	2а-22x16-3x0,8	2	
	2а-24x20-3x0,8	2	
	2а-26x20-3x0,8	2	

Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Взам. инф. №
Подп. и дата	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

ОЧИСТИТЕЛЬ ВОРОХА СТАЦИОНАРНЫЙ
ОВС-25С

Заводской номер _____

Соответствует **ТУ 4735-007-65649237-2012** и признан годным для эксплуатации

Дата выпуска _____

М. П.

(Подпись лица ответственного за приемку)

Примечание: Форму заполняет предприятие – изготовитель изделия.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Взам. инф. №
Подп. и дата	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

ООО «Воронежсельмаш»

394056 г. Воронеж, микрорайон Масловка, ул. Солдатское поле, 285/5

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ОЧИСТИТЕЛЬ ВОРОХА СТАЦИОНАРНЫЙ

ОВС-25С

Заполняется изготовителем

_____ (число, месяц и год выпуска)

_____ (заводской номер изделия)

Изделие полностью соответствует чертежам, техническим условиям, государственным стандартам.

Гарантируем исправность изделия в течение 12 месяцев или наработке 260 часов (что наступит ранее) со дня ввода в эксплуатацию при соблюдении правил эксплуатации и хранения, но не позднее 6 месяцев с момента получения потребителем.

М.П.

Контролер _____

Личная
подпись

Расшифровка
подписи

Заполняется потребителем

1 _____
Дата получения изделия,
потребителем на складе
изготовителя

Личная
подпись

Расшифровка
подписи

2 _____
Дата ввода изделия
в эксплуатацию

Личная
подпись

Расшифровка
подписи

М.П.

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Подп. и дата
Инф. № дилл.	Подп. и дата

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

ОВИ 50.000РЭ

АВАРИЙНЫЙ АКТ № _____

« ____ » _____ 200__ г. Копии направлены:

1. _____
2. _____

Настоящий акт составлен в _____
(Указать хозяйство, область, район)

комиссией в составе:

1. _____
2. _____
3. _____
4. _____

в том, что при работе изделия _____
(Указать наименование изделия)

Заводской № _____ принятое _____
(Указать время приемки от транспортной или другой организации)

произошла аварийная поломка, выразившаяся

в _____
(Указать причину, вызвавшую аварию)

и повлекшая за собой выход из строя следующих деталей и сборочных единиц:

_____ (Указать номера деталей и сборочных единиц или их названия)

По заключению комиссии указанная авария произошла по вине _____

(Указать виновника: предприятие-изготовитель, поставщик или хозяйство)
по причине _____
(Указать причину)

Детали _____

_____, послужившие причиной аварии, высыла-
ем в адрес ОТК предприятия-изготовителя.

Детали _____
могут быть восстановлены самим хозяйством.

Для полного восстановления изделия _____
_____ необходимы детали _____

_____ (Указать перечень деталей)

Просим _____ выслать в наш адрес:
(Указать поставщика)

_____ (Указать четко и подробно почтовый адрес и адрес станции отгрузки)

_____ (Подпись ответственного лица и печать хозяйства)

Инф. № докум.	Подп. и дата
Инф. № дубл.	Взам. инф. №
Инф. № подл.	Подп. и дата
Инф. № подл.	Инф. № подл.

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

ОВИ 50.000РЭ

