

# РОТАЦИОННЫЙ ПИТАТЕЛЬ

## RV-200

### ПАСПОРТ

RV-200.00.00.00 ПС



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

Тел.: +7 (812) 33-500-33; e-mail: [info@sovplym.com](mailto:info@sovplym.com); <https://www.sovplym.ru>

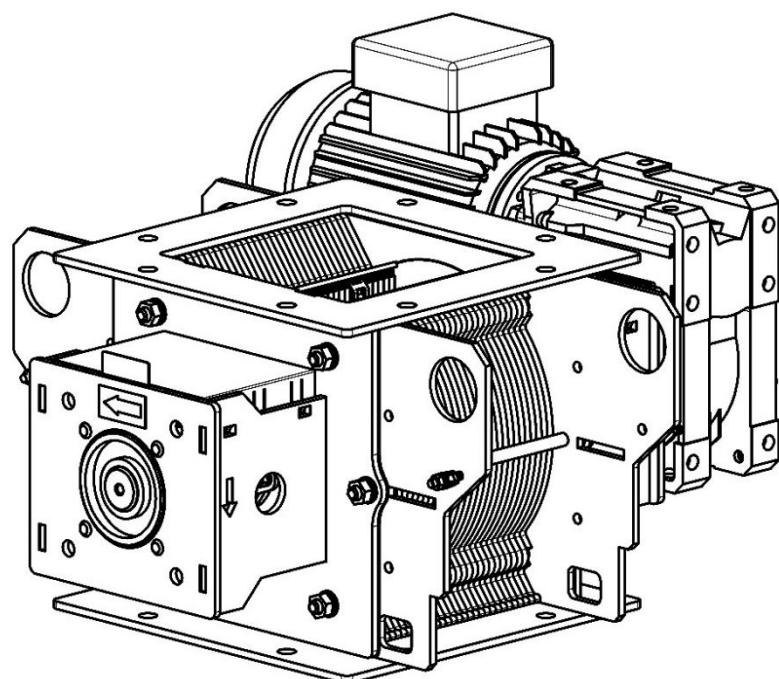
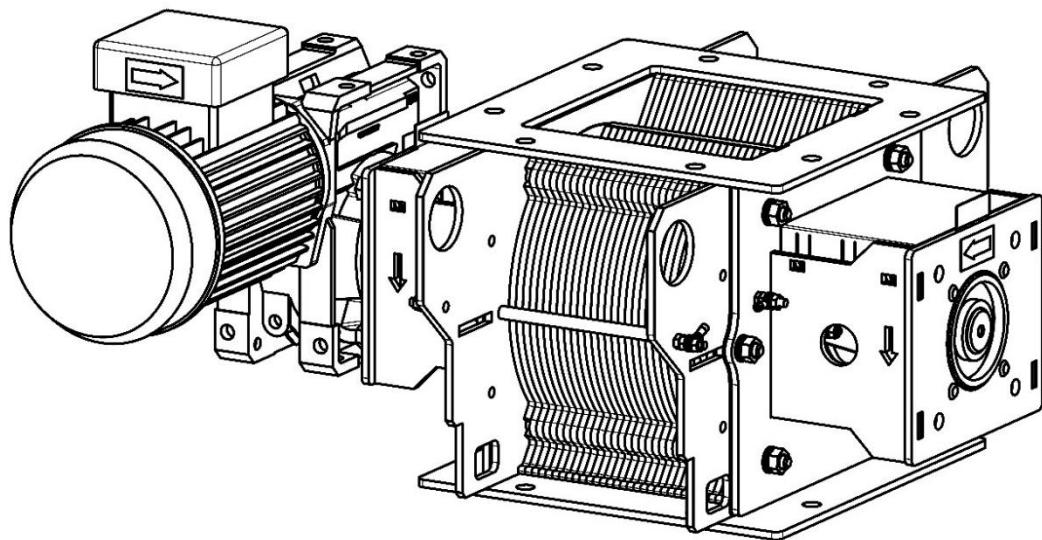
## Содержание

ВВЕДЕНИЕ .....	3
1 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	4
1.1 Назначение .....	4
1.2 Условное обозначение .....	4
1.3 Основные технические данные .....	4
2 ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВА .....	5
2.1 Конструкция устройства .....	5
2.2 Принцип работы устройства.....	6
3 КОМПЛЕКТНОСТЬ.....	6
3.1 Основная комплектация.....	6
4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	7
5 МОНТАЖ УСТРОЙСТВА .....	7
5.1 Общие требования .....	7
5.2 Последовательность монтажа устройства.....	8
6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ .....	11
6.1 Обслуживание устройства .....	11
6.2 Замена накладки на лопасть .....	11
6.3 Демонтаж ротора .....	13
6.4 Сборка ротора .....	15
7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	16
8 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ .....	17
9 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ, КОНСЕРВАЦИЯ .....	18
10 СРОК СЛУЖБЫ .....	18
11 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ .....	18
12 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ОБ УПАКОВЫВАНИИ .....	19
13 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ .....	19
14 ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ .....	19
ПРИЛОЖЕНИЕ А – Габаритные и присоединительные размеры .....	20

Настоящий паспорт предназначен для обеспечения технического, обслуживающего и эксплуатационного персонала информацией о ротационном питателе типа RV-200 (далее — устройство).

Документ содержит сведения о технических характеристиках, комплектности, конструктивных особенностях, условиях эксплуатации, регламенте технического обслуживания, а также включает свидетельство о приёмке, гарантийные обязательства и указания по утилизации изделия. Паспорт разработан в соответствии с требованиями государственных стандартов и действующей технической документации.

Конструкция устройства находится в процессе постоянного совершенствования. Производитель оставляет за собой право вносить изменения, не оказывающие отрицательного влияния на технические характеристики и надёжность изделия, без предварительного уведомления потребителя.



# 1 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

## 1.1 Назначение

1.1.1 Устройство представляет собой механизированный пылевыгрузной узел с электроприводом, предназначенный для дозированной выгрузки сыпучих материалов из бункеров аспирационного оборудования, работающего под разряжением. Конструкция устройства обеспечивает эффективную разгрузку при минимальном подсосе воздуха из технологической системы, что повышает её герметичность и энергетическую эффективность.

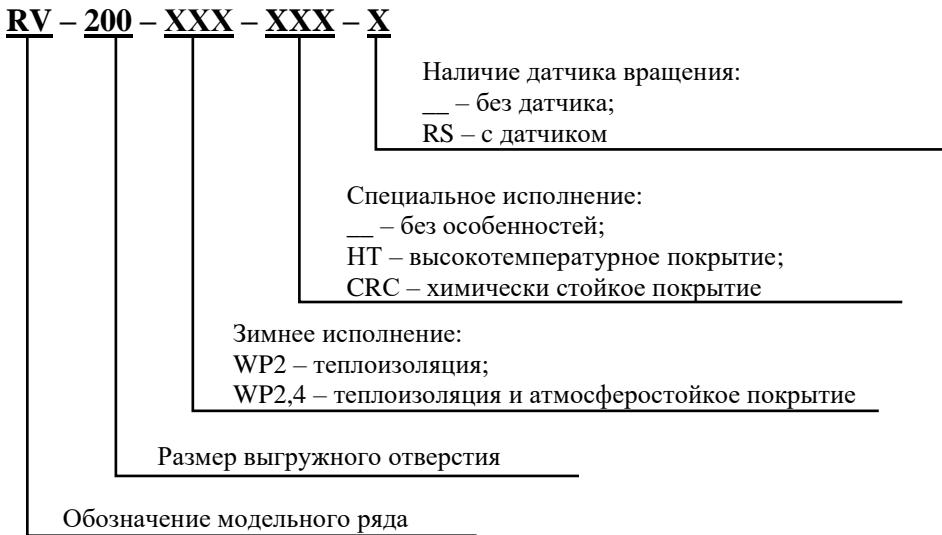
1.1.2 Устройство допускается к эксплуатации при условиях, приведённых в таблице 1.

Таблица 1

Параметр	Значение
Температура окружающей среды	+5...+40 °C — исполнение без теплоизоляции —40...+40 °C — исполнение WP
Относительная влажность воздуха	Не более 80 % при +25 °C
Фракционный состав материала	До 5 мм
Температура транспортируемой среды	До +80 °C — стандартное исполнение До +250 °C — исполнение (НТ)
Химическая агрессивность материала	Допускается только в исполнении CRC (с химически стойким покрытием)

## 1.2 Условное обозначение

1.2.1 Схема обозначения устройства:



## 1.3 Основные технические данные

1.3.1 Общие технические характеристики устройства приведены в таблице 2.

Таблица 2

Наименование параметра или характеристики	Значение
Размер выгрузного отверстия, мм	200x200
Производительность, л./мин	125*
Объём рабочей зоны, л	6,7
Передаточное отношение редуктора, i	40
Напряжение питания, В	400
Частота вращения ротора, об./мин	23
Номинальное число оборотов эл. двигателя, об./мин	900

Примечания: \*Производительность указана при заполнении рабочей зоны устройства на 80 %.

\*\*Для исполнений без особенностей.

1.3.2 Массы, варианты покрытий и дополнительные технические характеристики по отдельным исполнениям устройства представлены в таблице 3.

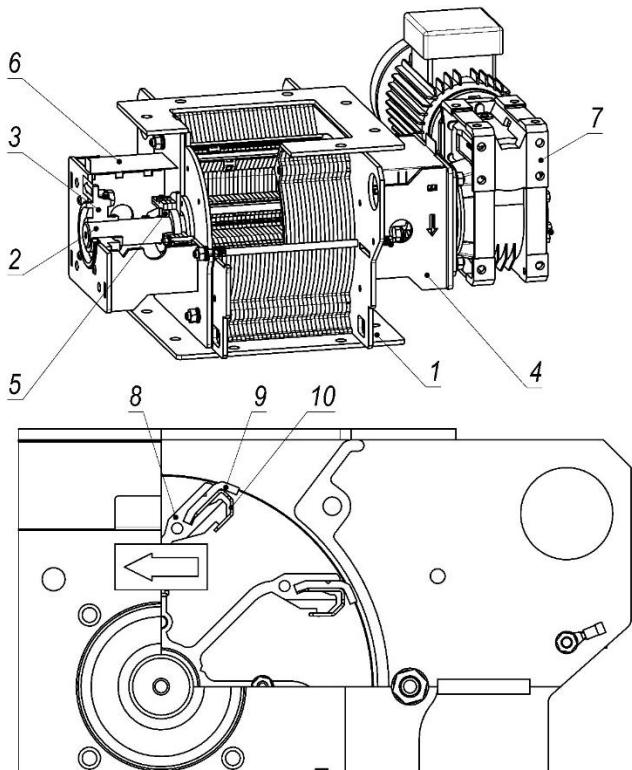
Таблица 3

Модель	Покрытие	Габаритные размеры, мм	Потребляемая мощность, кВт	Масса, кг
RV-200	Атмосферостойкое	620x656x348	0,55	78
RV-200-RS		620x742x348		80
RV-200-CRC	Химически стойкое	620x656x348	0,55	78
RV-200-CRC-RS		620x742x348		80
RV-200-WP2.4	Атмосферостойкое	678x932x434	0,65	92
RV-200-WP2.4-RS				94
RV-200-WP2-CRC	Химически стойкое	678x932x434	0,65	92
RV-200-WP2-CRC-RS				94
RV-200-HT	Высокотемпературное	623x653x348	0,55	82
RV-200-HT-RS		623x742x348		84
RV-200-WP2-HT		720x698x446	0,65	87
RV-200-WP2-HT-RS		720x786x446		89

## 2 ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВА

### 2.1 Конструкция устройства

2.1.1 Общий вид и основные составные части устройства показаны на рисунке 1.



1 - корпус;  
2 - ротор;  
3 - подшипниковый узел;  
4 - крышка боковая;  
5 - уплотнение;

6 - защитный кожух;  
7 - мотор-редуктор червячный;  
8 - лопасть;  
9 - накладка;  
10 - клин

Рисунок 1

## 2.2 Принцип работы устройства

2.2.1 Устройство представляет собой сварной стальной корпус (поз. 1) цилиндрической формы, оснащённый верхним и нижним фланцами для присоединения к технологическому оборудованию. Внутри корпуса установлен ротор (поз. 2), обеспечивающий транспортировку сыпучего материала за счёт вращения.

2.2.2 Торцевые части корпуса закрыты боковыми крышками (поз. 4). На крышках размещены подшипниковые узлы (поз. 3), в которые установлен вал ротора. Привод вращения осуществляется от червячного мотор-редуктора (поз. 7). Направление вращения ротора обозначается стрелкой на наружной поверхности боковой крышки.

2.2.3 Для защиты подшипниковых узлов и снижения загрязнения узла вращения вала применяются защитные кожухи (поз. 6), закреплённые на боковых крышках. В местах выхода вала ротора из корпуса установлены уплотнения (поз. 5), препятствующие подсосу атмосферного воздуха и обеспечивающие герметичность устройства.

2.2.4 Ротор состоит из приводного вала с приваренными лопастями (поз. 8) и торцевыми дисками. Рабочее пространство ротора разделено лопастями на восемь отсеков (шлюзов). Каждая лопасть снабжена сменной эластичной накладкой (поз. 9), закреплённой клиньями (поз. 10). Накладки обеспечивают плотное прилегание к корпусу и повышают герметичность работы устройства.

2.2.5 При работе сыпучий материал поступает из вышерасположенного бункера через верхний фланец устройства в шлюзы, образованные лопастями ротора. При вращении вала электродвигателем через редуктор материал перемещается к нижнему фланцу и разгружается под действием силы тяжести в следующий участок технологической линии.

2.2.6 В процессе работы не менее четырёх лопастей ротора постоянно находятся в контакте с корпусом, что обеспечивает минимальный подсос воздуха из технологической системы и поддерживает герметичность процесса.

## 3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

### 3.1 Основная комплектация

3.1.1 Перечень комплектующих, входящих в комплект поставки устройства, приведён в таблице 4.

Таблица 4

№ пп	Наименование	Кол-во, шт.
1	Ротационный питатель типа RV-200	1
2	Паспорт устройства	1
3	Руководство по эксплуатации электродвигателя	1
4	Руководство по эксплуатации редуктора	1
5	Упаковка	1

3.1.2 Устройство упаковывается на поддоне в термоусадочную плёнку.

## 4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 К работе с устройством должен допускаться только квалифицированный персонал, изучивший его конструкцию и правила эксплуатации, а также прошедший инструктаж по соблюдению правил техники безопасности.

4.2 При проведении работ по ремонту устройства технологическое оборудование должно быть отключено от электропитания.

4.3 Не допускается препятствие движению подвижных частей устройства и касание их руками во время работы

4.4 Совместно с указаниями по безопасности данного паспорта должны выполняться требования безопасности, приведённые в руководстве на оборудование, на котором установлено устройство.

4.5 Для предупреждения опасного воздействия пыли на человека все операции по очистке устройства должны проводиться в защитной одежде, перчатках и респираторе.

4.6 Запуск устройства после ремонта, осмотра или чистки разрешается только после установки деталей и узлов на место и закрепления всех соединений.

4.7 Замену деталей и обслуживание устройства необходимо выполнять с применением грузоподъёмного оборудования. Работы должны осуществляться не менее двумя работниками.

4.8 **ВНИМАНИЕ!** Запрещается эксплуатировать устройство без надёжного соединения фланцев с бункерами.

4.9 Перед подключением устройства необходимо убедиться, что напряжение совпадает с напряжением сети.

4.10 Не допускается попадание в секторы лопастей посторонних предметов крупнее 20 мм или воды.

## 5 МОНТАЖ УСТРОЙСТВА

### 5.1 Общие требования

5.1.1 Устройство поставляется заказчику в полностью собранном виде, готовым к установке и подключению к технологической линии. Все элементы конструкции проходят контроль качества на предприятии-изготовителе, что гарантирует соответствие изделия установленным техническим требованиям.

5.1.2 Перед вводом в эксплуатацию необходимо:

- освободить устройство от транспортировочной упаковки и защитных материалов;
- проверить комплектность поставки в соответствии с паспортом и спецификацией;
- провести внешний осмотр корпуса и узлов на предмет повреждений, деформаций и нарушений целостности защитных покрытий.

5.1.3 В случае выявления несоответствий или механических повреждений эксплуатация устройства категорически запрещается. Обнаруженные дефекты подлежат фиксации и должны быть незамедлительно сообщены поставщику или производителю. Допуск оборудования в работу возможен только после устранения выявленных несоответствий.

5.1.4 При планировании установки и размещения устройства необходимо учитывать:

- собственный вес изделия (см. таблицу технических характеристик);
- габаритные размеры, указанные в приложении А;
- обеспечение удобных проходов и свободного доступа для технического обслуживания, плановых проверок и наладочных работ.

5.1.5 Особое внимание должно быть уделено подготовке монтажной площадки: она должна обладать достаточной несущей способностью, быть выровненной и обеспечивать надёжную фиксацию оборудования. Несоблюдение данных требований может привести к снижению надёжности работы устройства и затруднению его дальнейшего обслуживания.

## 5.2 Последовательность монтажа устройства

5.2.1 Устройство предназначено для установки на выходное отверстие бункера разгрузки технологического оборудования. Монтаж осуществляется таким образом, чтобы плоскости присоединительных фланцев находились строго в горизонтальном положении, что гарантирует корректность работы ротора и равномерность выгрузки материала.

5.2.2 Перед установкой устройства необходимо выполнить следующие операции:

- тщательно очистить сопрягаемые поверхности фланцев бункера и питателя от пыли, остатков материалов и других загрязнений;
- обезжирить поверхности контактных уплотнительных плоскостей;
- уложить уплотняющий материал по периметру внутреннего проёма фланца для обеспечения герметичности соединения;
- в случае высокотемпературного (рисунок 2а, б) или теплоизолированного (рисунок 2в) исполнения устройства демонтировать элементы теплоизоляции или защитные кожухи, препятствующие доступу к присоединительным фланцам.

**ВНИМАНИЕ!** При монтаже следует исключить перекосы корпуса и обеспечить плотное прилегание уплотнительных элементов по всей поверхности соединения.

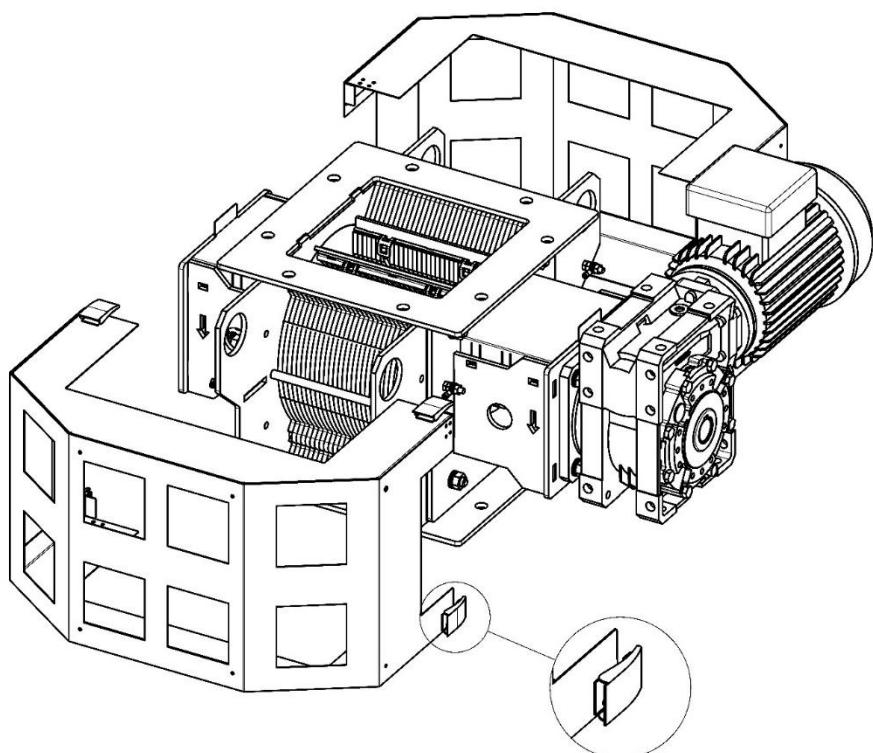
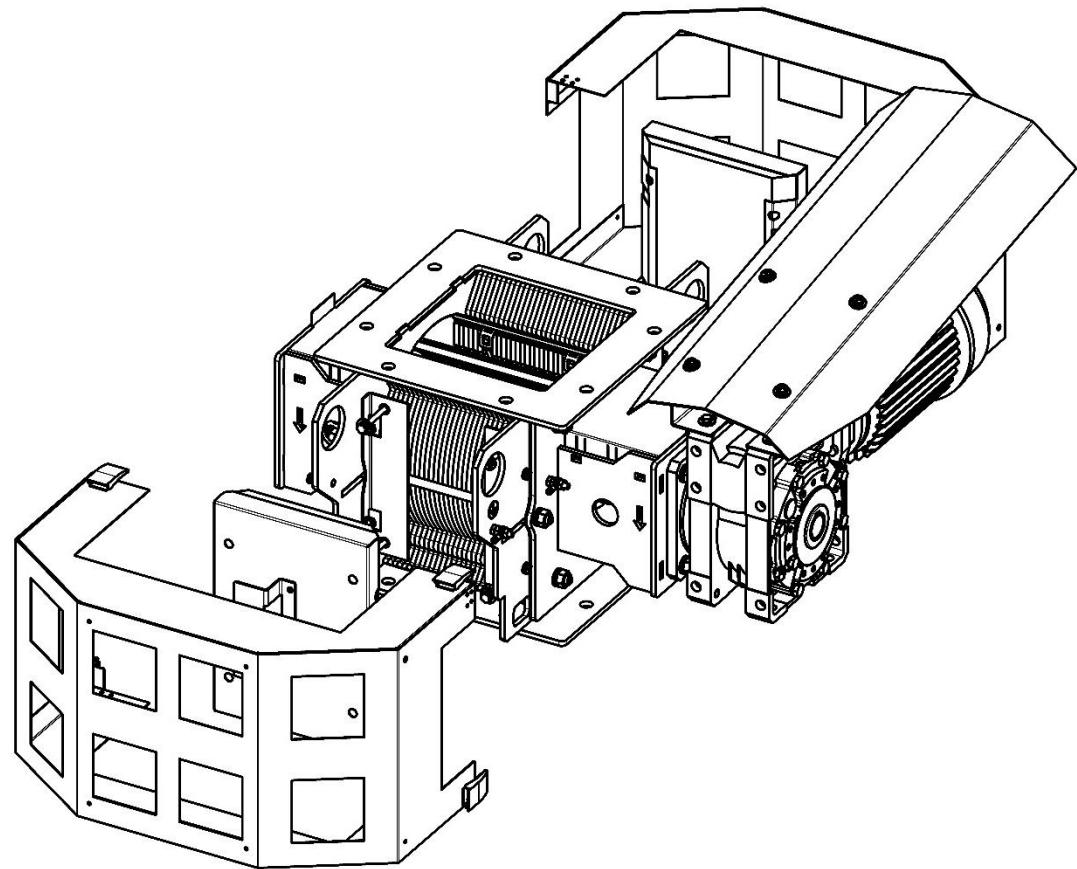
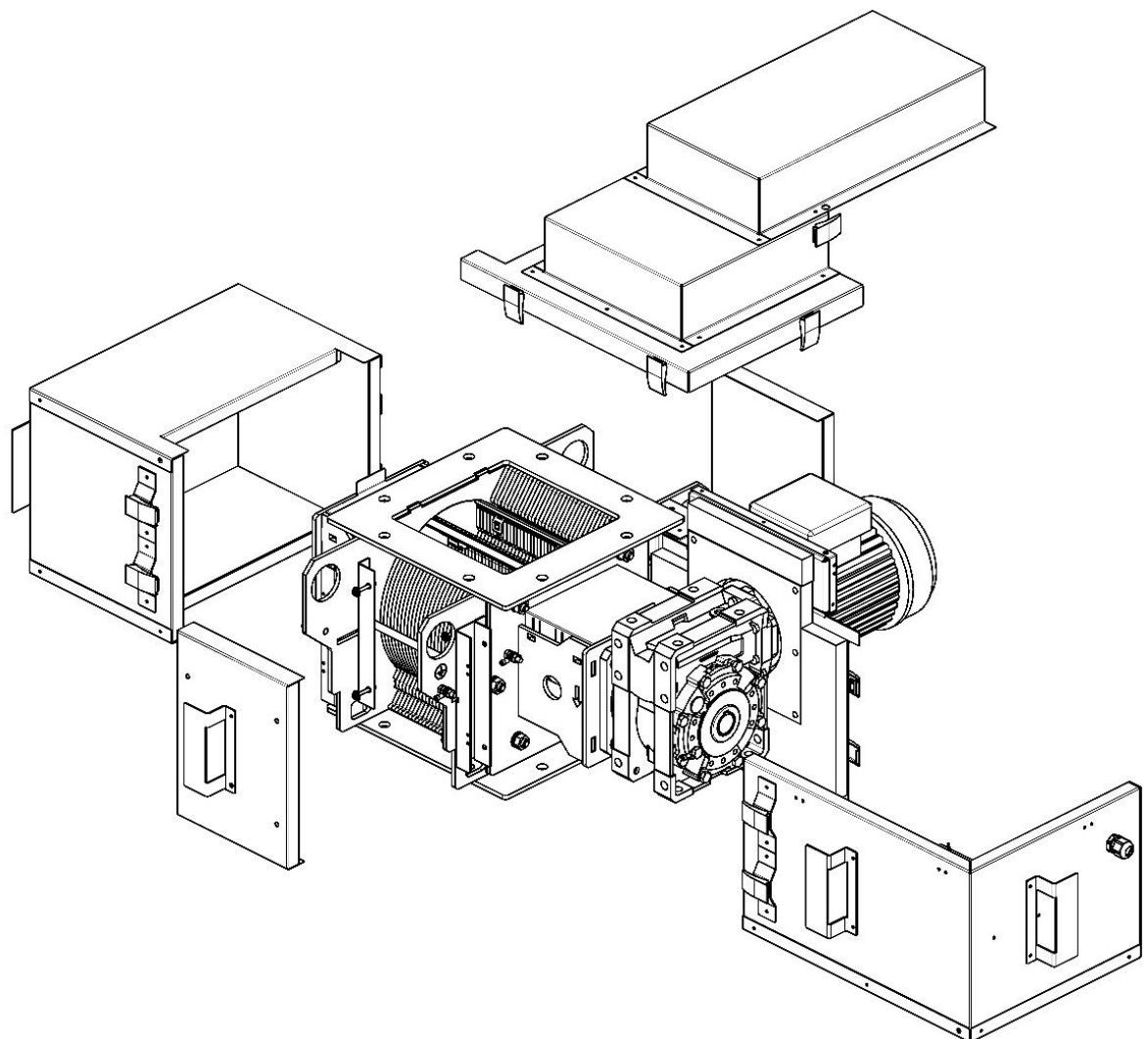


Рисунок 2а



**Рисунок 3б**



**Рисунок 4в**

- совместить верхний присоединительный фланец устройства с ответным фланцем выходного отверстия бункера, обеспечив соосность и отсутствие перекосов;
- закрепить соединение болтовым способом с использованием крепёжных элементов: болт M10, гайка M10, шайба пружинная 10, две шайбы 10 (крепёж в комплект поставки не входит и должен быть подготовлен заказчиком заранее);
- затяжку болтов выполнять равномерно по периметру фланца крест-накрест, во избежание перекоса корпуса и нарушения герметичности уплотнения;
- после завершения фиксации восстановить демонтированные ранее элементы теплоизоляции либо защитные ограждения, обеспечив их правильное и надёжное закрепление.

5.2.3 Мотор-редуктор устройства должен быть подключён к питающей электрической сети в строгом соответствии с требованиями, изложенными в паспорте на электродвигатель и действующими нормами электробезопасности. Все работы по подключению допускается выполнять только квалифицированным персоналом, имеющим соответствующий допуск.

5.2.4 После подключения необходимо проверить направление вращения ротора. Оно должно соответствовать направлению стрелки, нанесённой на боковой крышке устройства (против часовой стрелки), что также показано на рисунке 3. Дополнительно направление вращения продублировано указательной стрелкой на клеммной коробке электродвигателя.

5.2.5 В случае несоответствия направления вращения необходимо произвести корректировку чередования фаз в питающей сети. Эксплуатация устройства при обратном направлении вращения категорически запрещается.

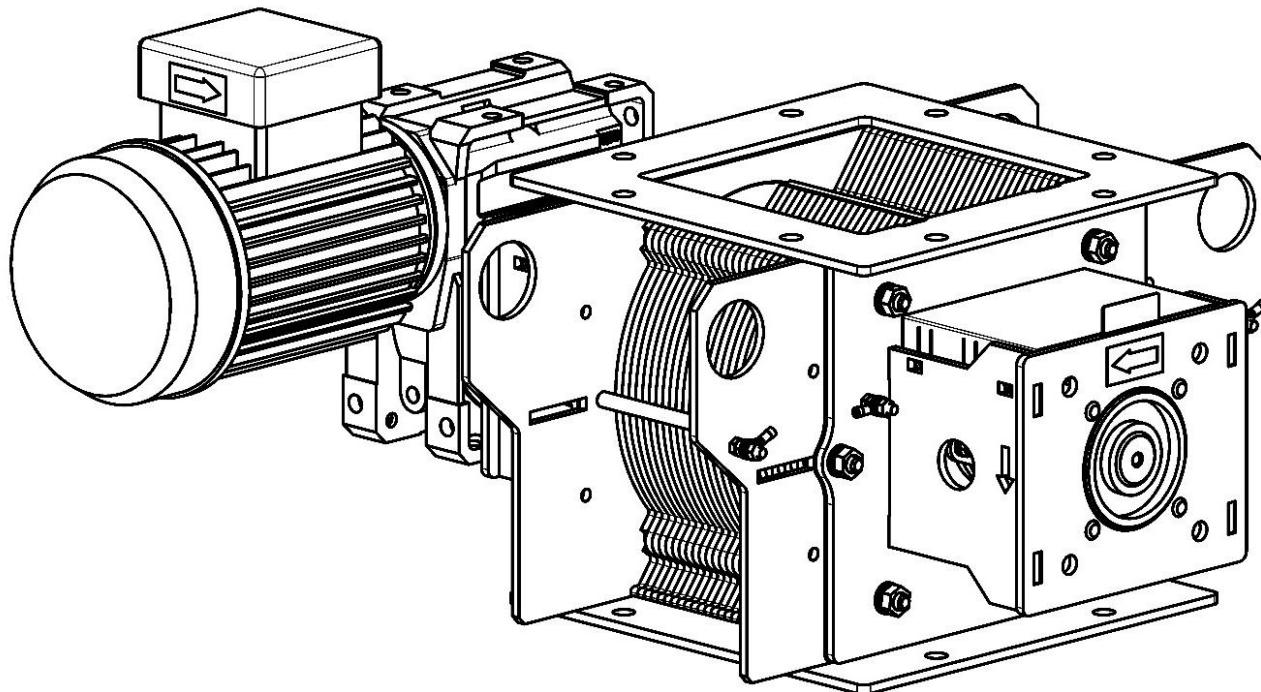


Рисунок 3

5.2.6 При наличии комплектации с греющим кабелем и датчиком контроля скорости необходимо произвести их подключение к питающей сети и системе управления в соответствии с электрической схемой (рисунок 4).

5.2.7 Подключение должно выполняться квалифицированным персоналом с соблюдением требований нормативной документации по электробезопасности. Особое внимание следует уделять корректности коммутации, надёжности контактов и наличию защитного заземления.

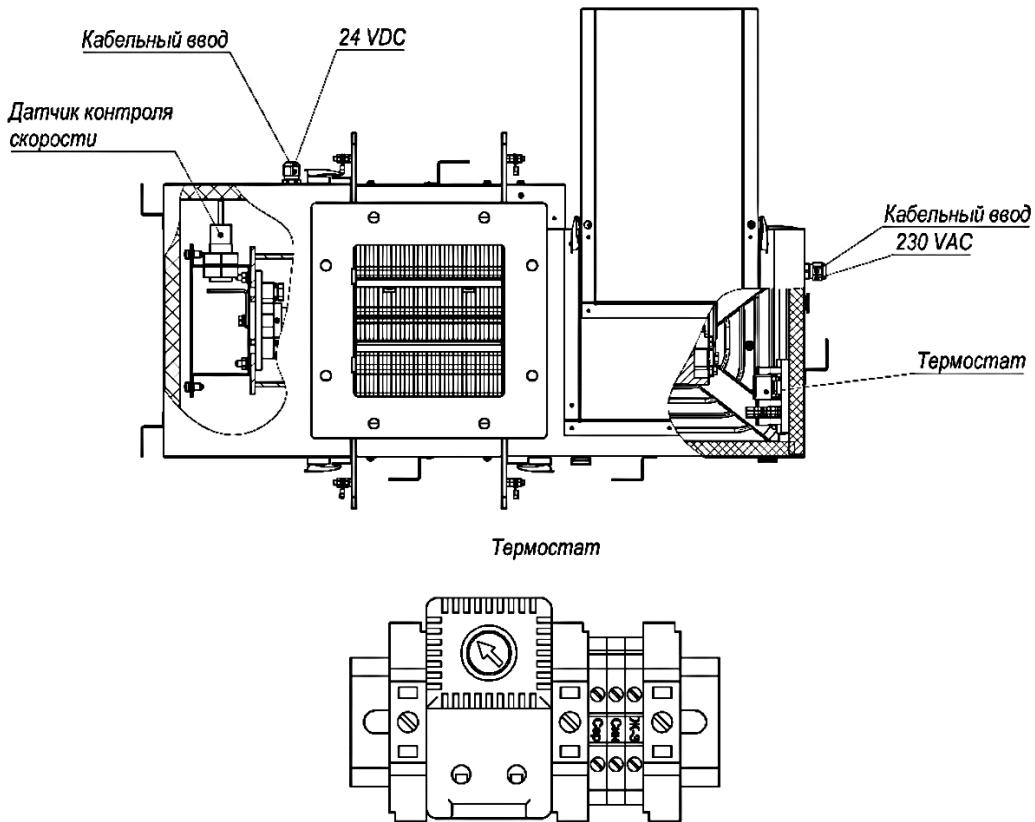


Рисунок 4

## 6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 6.1 Обслуживание устройства

6.1.1 При проведении технического обслуживания допускается частичная или полная разборка устройства в соответствии с настоящим паспортом и эксплуатационной документацией. Разборочные и сборочные работы должны выполняться в условиях, исключающих попадание посторонних предметов и загрязнений во внутренние полости изделия.

**ВНИМАНИЕ!** Все работы по обслуживанию устройства разрешается выполнять только при полностью отключённом электропитании и полной остановке вращающихся частей. Несоблюдение данного требования может привести к серьёзным травмам обслуживающего персонала и повреждению оборудования.

### 6.2 Замена накладки на лопасть

6.2.1 Накладки на лопастях ротора, а также уплотнения вала относятся к изнашиваемым элементам конструкции и подлежат периодической замене по мере их износа. Своевременная замена данных деталей обеспечивает герметичность устройства и стабильность его работы.

6.2.2 Для демонтажа накладок рекомендуется предварительно снять патрубок или другое технологическое оборудование, закреплённое на нижнем фланце питателя, что позволит обеспечить свободный доступ к лопастям ротора.

6.2.3 Демонтаж накладок выполняется в следующем порядке:

- извлечь клинья, фиксирующие накладки, как показано на рисунке 5 и рисунке 6;
- для снятия клина поддеть язычок плоской отвёрткой и вывести его из зацепления с зубом лопасти;
- последовательно вставляя отвёртку в пазы клина, осторожно извлечь его из жёлоба лопасти;

– после снятия клина накладка освобождается и может быть демонтирована.

6.2.4 Установку новой накладки производить в обратной последовательности:

- вставить накладку в посадочное место на лопасти;
- зафиксировать её клином, при этом язычки клина должны защёлкнуться за зубья лопасти, обеспечивая надёжное удержание накладки в рабочем положении.

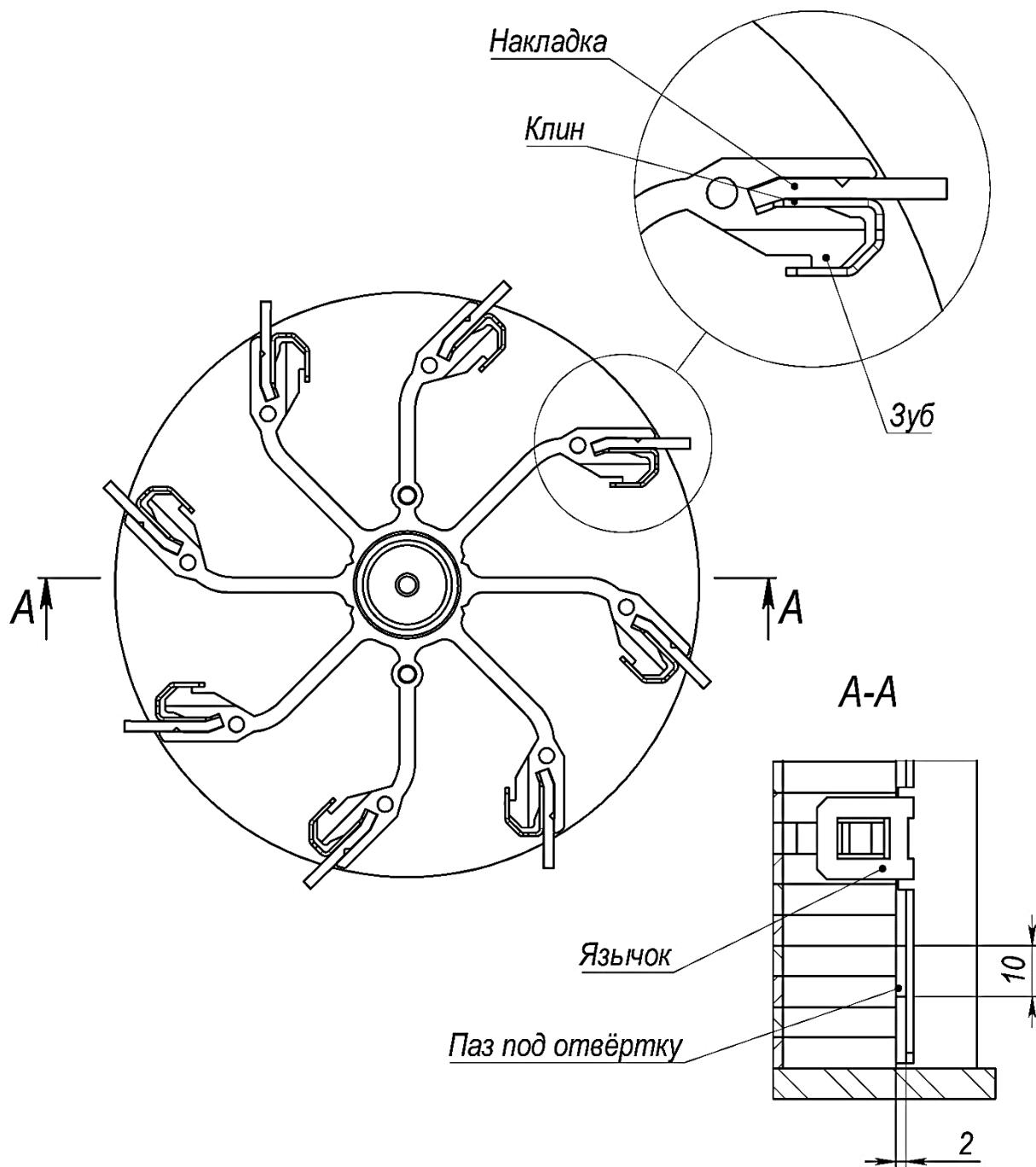
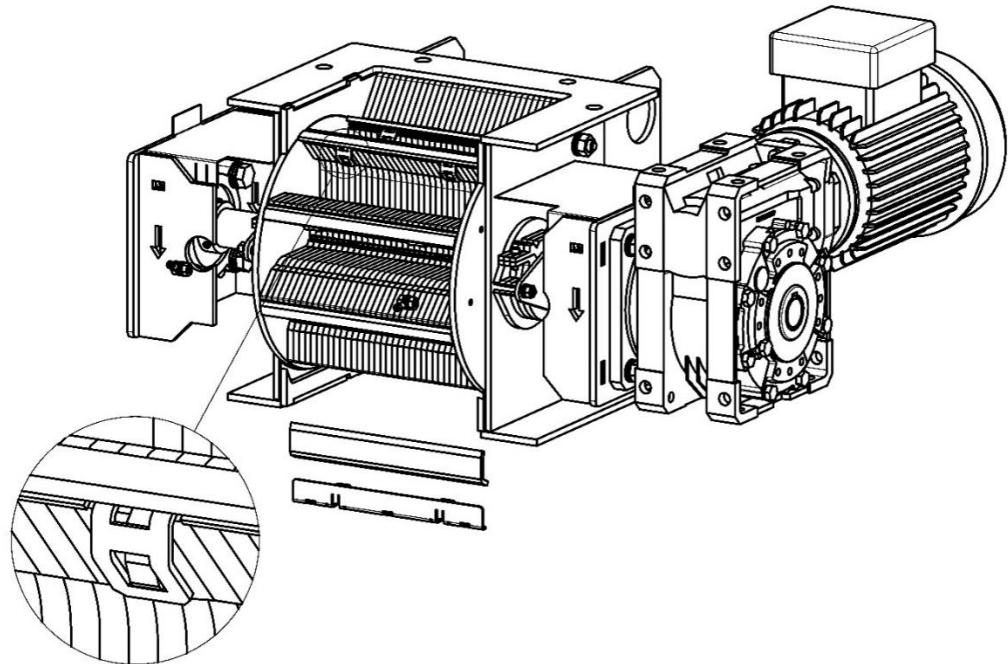


Рисунок 5

6.2.5 После замены нескольких накладок необходимо провернуть ротор, для этого необходимо кратковременно подать питание на мотор-редуктор червячный, при этом работнику строго запрещается контактировать с устройством, чтобы не допустить травмы, а инструмент не должен мешать вращению ротора.



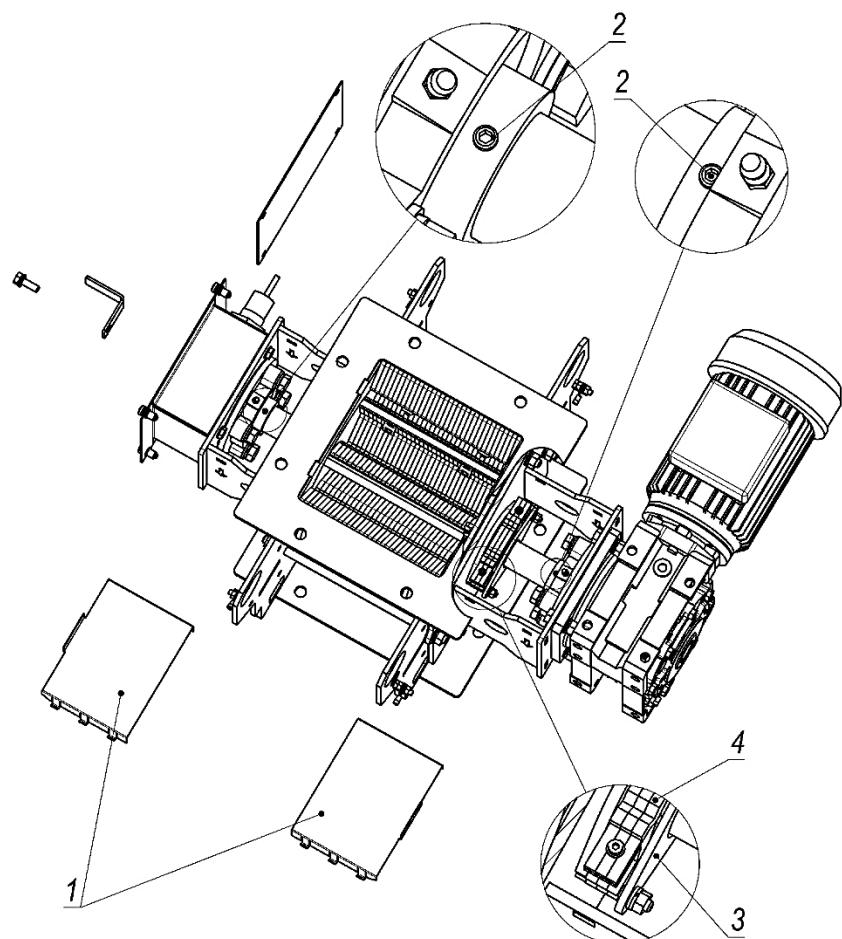
**Рисунок 6**

6.2.6 Если нет возможности получить доступ к ротору изделия снаружи, то необходимо демонтировать изделие полностью или демонтировать ротор.

### 6.3 Демонтаж ротора

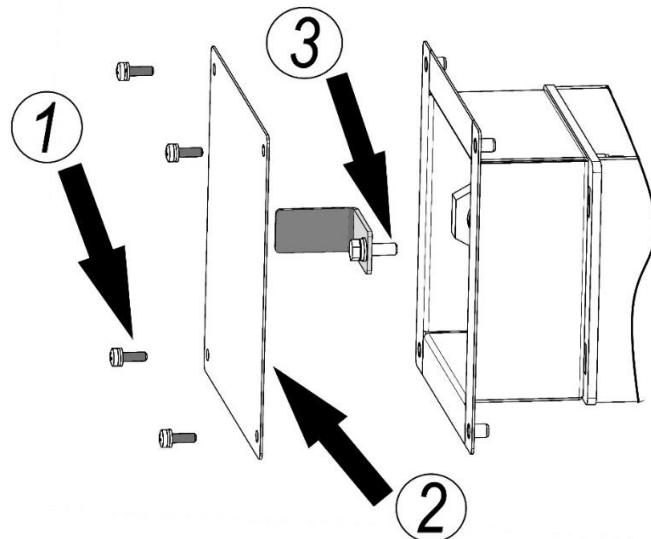
6.3.1 Для демонтажа ротора требуется:

- 1) демонтировать кожухи (рисунок 7, поз. 1);
- 2) ослабить с двух сторон винты на подшипниковых узлах (поз. 2), удерживающие вал ротора от осевого перемещения;



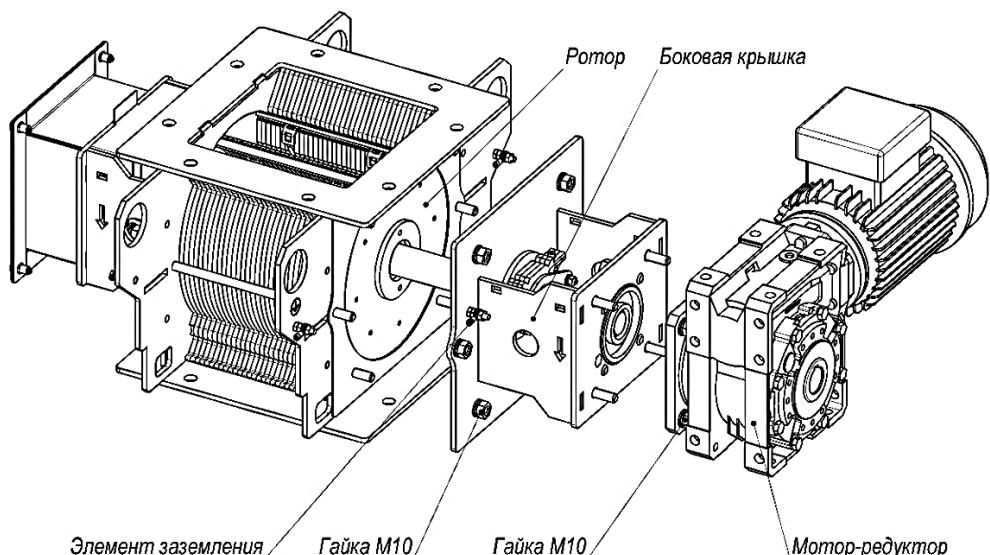
**Рисунок 7**

- 3) ослабить прижимы, удерживающие уплотнения вала (поз. 3), ключ на 10;
  - 4) демонтировать крышки, поджимающие уплотнения сверху (поз. 4), ключ шестигранный 3 мм;
- 5) В случае исполнения с датчиком вращения ротора, необходимо демонтировать скобу, являющуюся индикатором оборотов вала.
- 6.3.2 Для демонтажа скобы необходимо выполнить следующие операции:**
- открутить винты M6×20 (4 шт.) при помощи крестообразной отвёртки;
  - снять крышку;
  - открутить болт M8×25 при помощи гаечного ключа «на 13» и демонтировать скобу (см. рисунок 8).



**Рисунок 8**

- 6) для демонтажа ротора необходимо снять боковую крышку, на которой установлен мотор-редуктор, при этом редуктор можно оставить в сборе с крышкой или демонтировать его отдельно;
- 7) перед демонтажом крышки необходимо отсоединить заземляющий контур, крепящийся на гайки M6 (ключ на 10);
- 8) для демонтажа мотор-редуктора необходимо раскрутить болты M10x35 (4 штуки) (ключ на 17);
- 9) открутить гайки M10, удерживающие боковую крышку (ближняя к редуктору), как показано на рисунке 9.



**Рисунок 9**

6.3.3 Демонтировать боковую крышку.

6.3.4 Медленно проворачивая ротор, потянуть его на себя, завести гибкие накладки в проём корпуса и извлечь ротор из рабочей зоны.

6.3.5 Заменить накладки. При установке забить клинья (металлические пластины для фиксации накладок) и зафиксировать их, защёлкнув язычки за зубья ротора.

#### 6.4 Сборка ротора

6.4.1 Демонтировать крышку, прижимающую уплотнение ротора, для этого открутить винты M4x16.

6.4.2 Вынуть уплотнение в виде сальниковой набивки, как показано на рисунке 10.

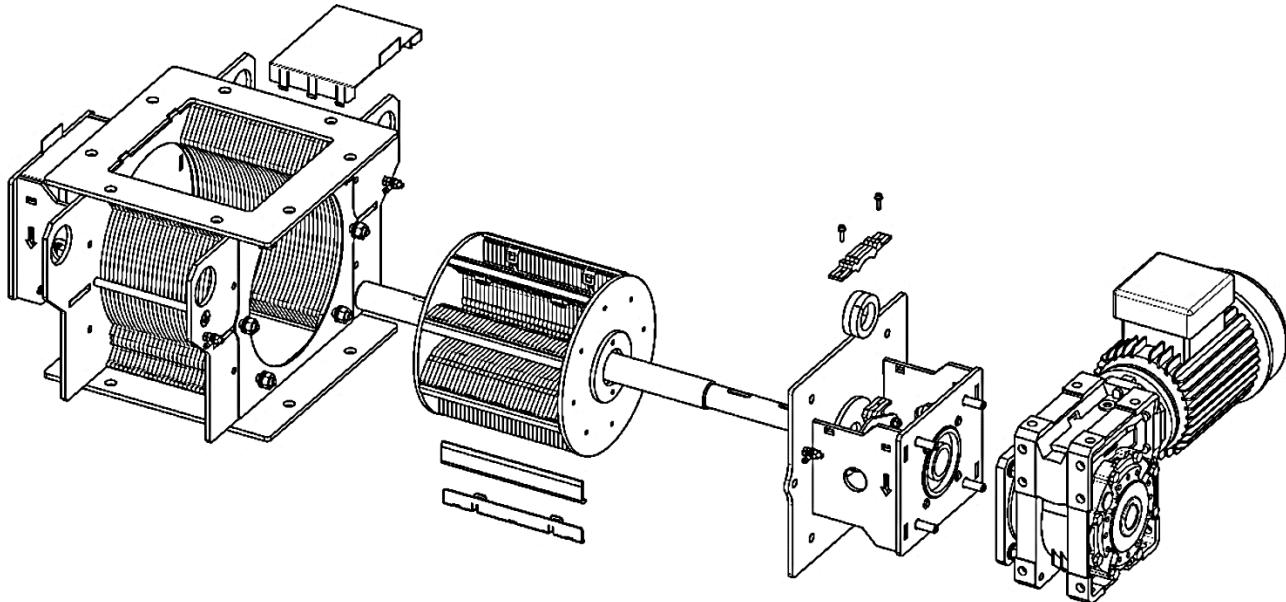


Рисунок 10

6.4.3 Произвести сборку изделия в обратной последовательности.

6.4.4 Уплотнение ротора установить после сборки ротора.

## 7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

7.2 Техническое обслуживание и ремонт устройства в течение всего срока службы должны проводиться квалифицированным персоналом.

7.3 Перечень регламентных работ приведён в таблице 5.

Таблица 5

Периодичность	Описание работ
<b>Ежедневно</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Проверять затяжку всех болтовых соединений. Особое внимание уделить затяжке болтов подшипниковых узлов и редуктора. Ослабление затяжки данных узлов может привести к образованию осевых смещений лопастей ротора.</li><li>• Очистка устройства от перегружаемого продукта.</li><li>• Протирать ветошью загрязнения на корпусе устройства.</li><li>• Проверка отсутствия посторонних шумов и вибраций.</li><li>• Контроль температуры подшипников не более +80 °С для подшипниковых узлов.</li><li>• Контроль отсутствия течи масла у редуктора.</li><li>• Проверка срабатывания датчика контроля скорости (ДКС)</li></ul>
<b>Еженедельно</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Проверять степень износа эластичных накладок лопастей ротора. При необходимости заменять.</li><li>• Проверять и прочищать торцевые отделы устройства от перегружаемого материала.</li><li>• Проверять смазку подшипниковых узлов.</li></ul>
<b>Ежегодно</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Проверять и заменять в случае износа подшипниковые узлы уплотнения или другие детали.</li></ul>

**ВНИМАНИЕ!** Следует избегать остатков перегружаемого сыпучего материала в роторе устройства после завершения работы. Перед тем, как отключать устройство на длительный срок, его следует демонтировать и очистить.

## 8 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

8.1 Перечень возможных неисправностей приведён в таблице 6.

Таблица 6

Неисправность	Причина неисправности	Способ устранения
Устройство не включается, ротор не вращается	Отсутствует сетевое напряжение ~400 В (50 Гц)	Проверить наличие сетевого напряжения и правильность его подключения, отрегулировать
	Нет тока в одной из фаз	Устранить разрыв фазы
	Блокировка ротора крышкой корпуса	Очистить зазор между торцевым диском ротора и крышкой от твёрдых предметов
	Направление вращения ротора не соответствует указанному стрелкой на корпусе	Изменить направление вращения путём изменения подключения фаз к электродвигателю. Вал ротора вращается против часовой стрелки
	Масло в редукторе слишком густое из-за низкой температуры окружающей среды	Проверить работоспособность обогрева редуктора, устранить неисправность. Заменить масло на TEBOIL SYPRES 68 или аналогичное с режимом работы до -40° С
Перегрев двигателя	В секторы, образованные лопастями, попали крупные посторонние предметы	Определить, в каком секторе находится материал, из-за которого устройство работает некорректно, устранить предметы, препятствующие вращению ротора
	Агрегация сыпучего материала в плотные структуры, блокирующие вращение ротора	Произвести очистку шлюзов, устранить причины комкования и слёживаемости материала (влажность и т.д.)
	Большое сопротивление в уплотнении ротора или подшипниковых узлах	Уменьшить натяжение прижима уплотнения, в случае, если сопротивление не уменьшилось: Демонтировать уплотнение ротора, очистить или заменить на новое, смазать пластичной смазкой типа солидол места контакта вала с уплотнением. Осмотреть подшипниковые узлы, проверить подшипники на наличие увеличенных люфтов, наличие посторонних звуков, в случае обнаружения таковых заменить на новые Проверить наличие масла в редукторе, его состояние, при необходимости заменить. Проверить работоспособность мотор-редуктора отдельно от ротора изделия. Для этого демонтировать МРЧ. Осмотреть оборудование на предмет наличия загрязнения поверхностей, препятствующие отводу тепла от электродвигателя. Осмотреть крыльчатку электродвигателя, отвечающую за обдув. Проверить соответствие условий эксплуатации, условиям, указанным в эксплуатационной документации. Проверить токи на фазах, питающих эл.двигатель на превышение номинальных значений и на перекос фаз.
Подсос воздуха, пыление материала	Износ эластичных накладок лопастей ротора	Заменить накладки

## Продолжение таблицы 6

Неисправность	Причина неисправности	Способ устранения
Повышенная вибрация и шум при работе устройства	Недостаточная затяжка крепления двигателя, редуктора	Подтянуть крепление
	Повреждение лопастей ротора	Заменить изношенные детали
	Износ подшипникового узла	Заменить подшипниковый узел
Сработала авария от датчика контроля скорости	Ротор не вращается	См. п. 1, 2
	Датчик не исправен	Проверить зазор между датчиком и скобой. Проверить кабель на целостность. Проверить датчик на срабатывание, при неисправности заменить датчик.

Примечание – Если неисправность устранить не удалось, необходимо обратиться в отдел гарантийного и сервисного обслуживания завода-изготовителя: (812) 335-00-33 (доб. 435, 119).

## 9 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ, КОНСЕРВАЦИЯ

9.1 Ограничений по транспортированию устройства нет.

9.2 Транспортирование устройства может осуществляться любым видом крытого транспорта с обязательным выполнением норм и правил перевозок, утверждённых для данного вида транспорта.

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

9.4 Устройство консервации не подвергается, упаковывается в собранном виде в полиэтиленовую плёнку и закрепляется на деревянном поддоне.

9.5 Хранить устройство в закрытых или других помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий, где колебания температуры и влажности воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе, расположенных в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом (группа условий хранения 2 ГОСТ 15150-69).

## 10 СРОК СЛУЖБЫ

10.1 Установленный срок службы устройства составляет не менее 10 лет и зависит от:

- соблюдения правил обслуживания и условий эксплуатации;
- интенсивности эксплуатации;

## 11 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

11.1 Устройство в своём составе токсичных веществ и драгметаллов не содержит.

11.2 Отслужившее срок устройства подлежат разборке, сортировке по типам материалов и утилизации в соответствии с указаниями действующих государственных нормативных документов.

## 12 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ОБ УПАКОВЫВАНИИ

12.1 Ротационный питатель типа **RV-200** \_\_\_\_\_ заводской № \_\_\_\_\_  
изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов,  
действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

12.2 Устройство упаковано АО «СовПлим» согласно требованиям, предусмотренным  
конструкторской документацией.

Дата \_\_\_\_\_  
(число, месяц, год)

МП

Начальник ОТК \_\_\_\_\_  
(подпись) \_\_\_\_\_ (ФИО)

## 13 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

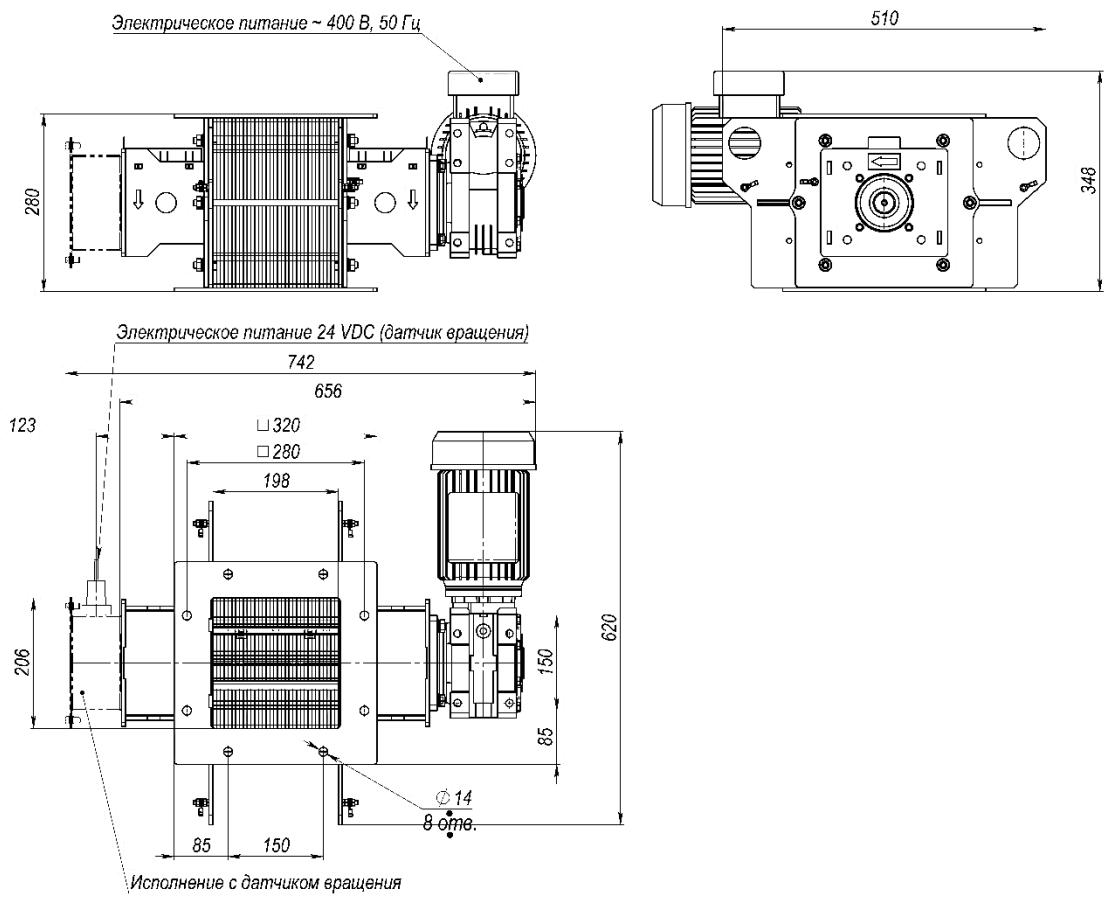
13.1 Гарантия на изделие действует в течение 12 (двенадцати) месяцев с момента  
исполнения предприятием-изготовителем обязательства по поставке при условии соблюдения  
покупателем правил транспортировки, хранения и эксплуатации.

## 14 ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

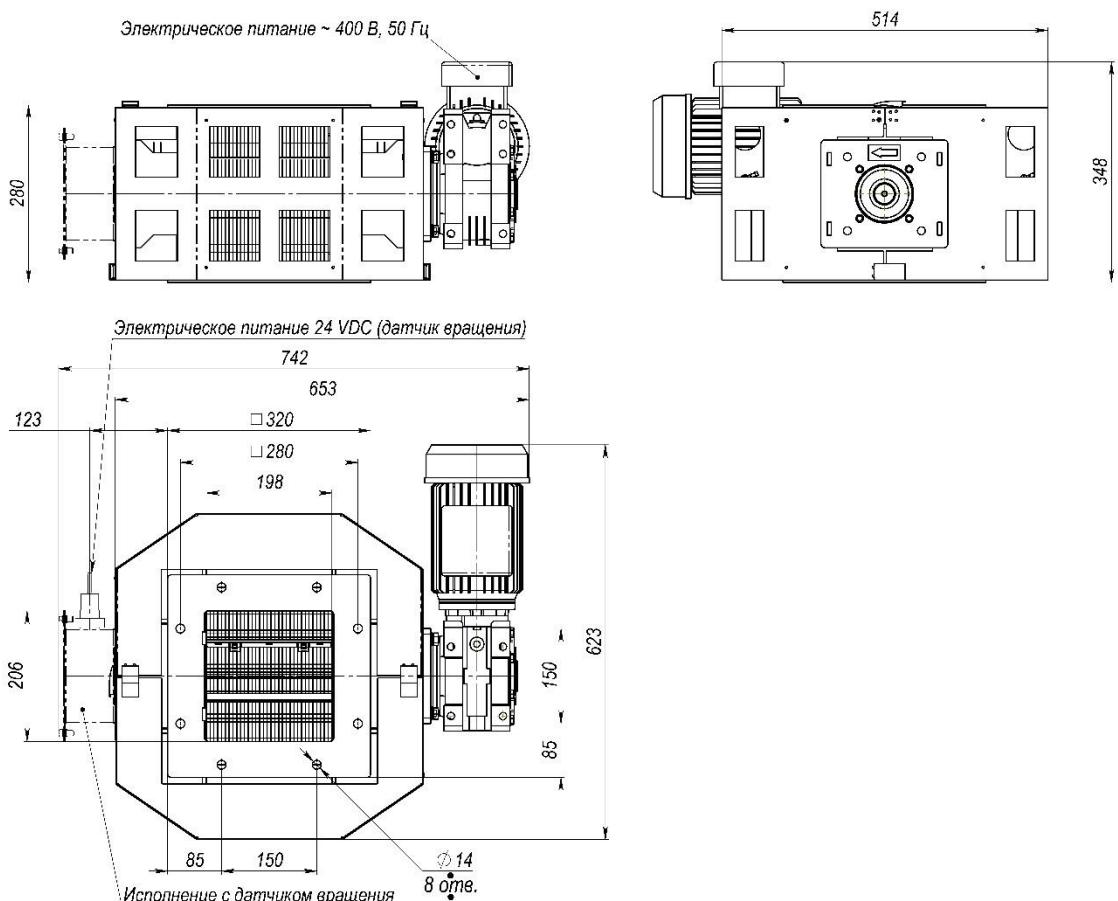
### Реквизиты представителя предприятия-изготовителя:

АО "СовПлим", Россия, 195279, Санкт-Петербург, шоссе Революции, д. 102, корп. 2  
Тел.: (812) 33-500-33  
E-mail:info@sovplym.com  
<https://www.sovplym.com>

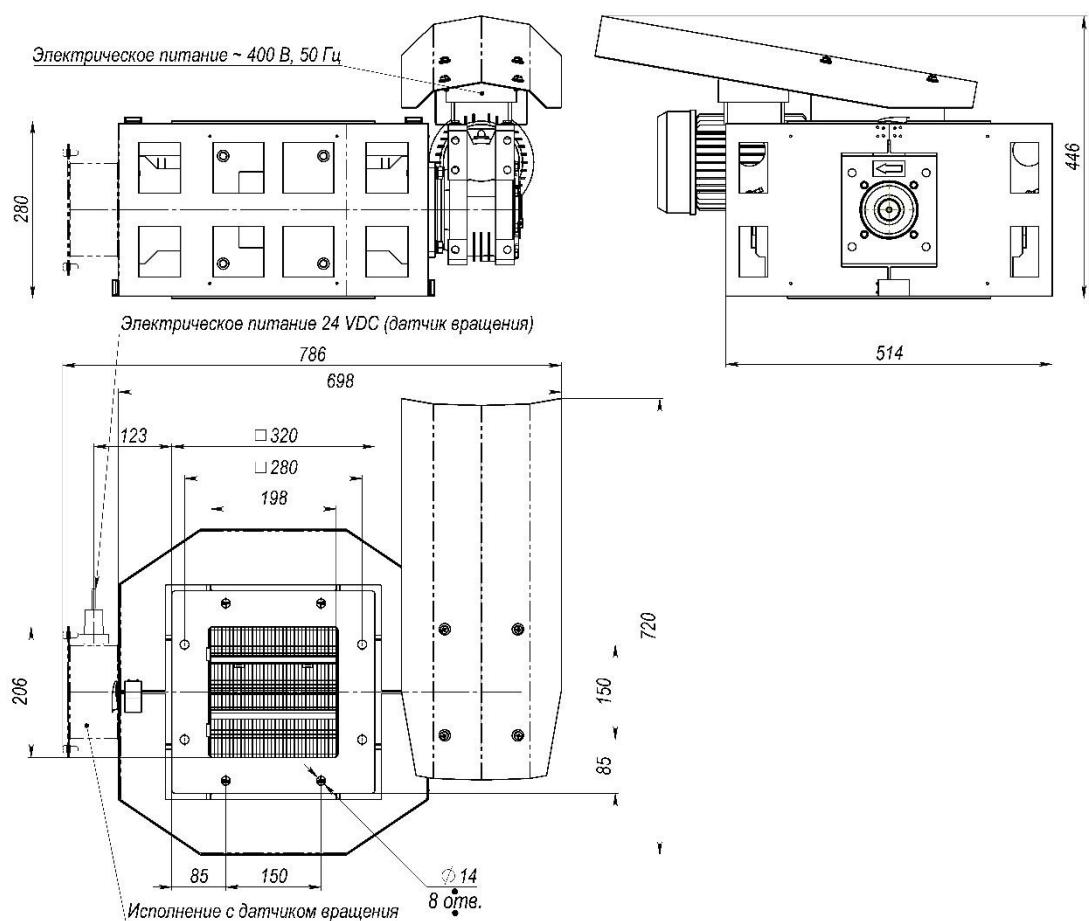
## **ПРИЛОЖЕНИЕ А – Габаритные и присоединительные размеры (справочное)**



## Рисунок А.1



## Рисунок А.2



### Рисунок А.3

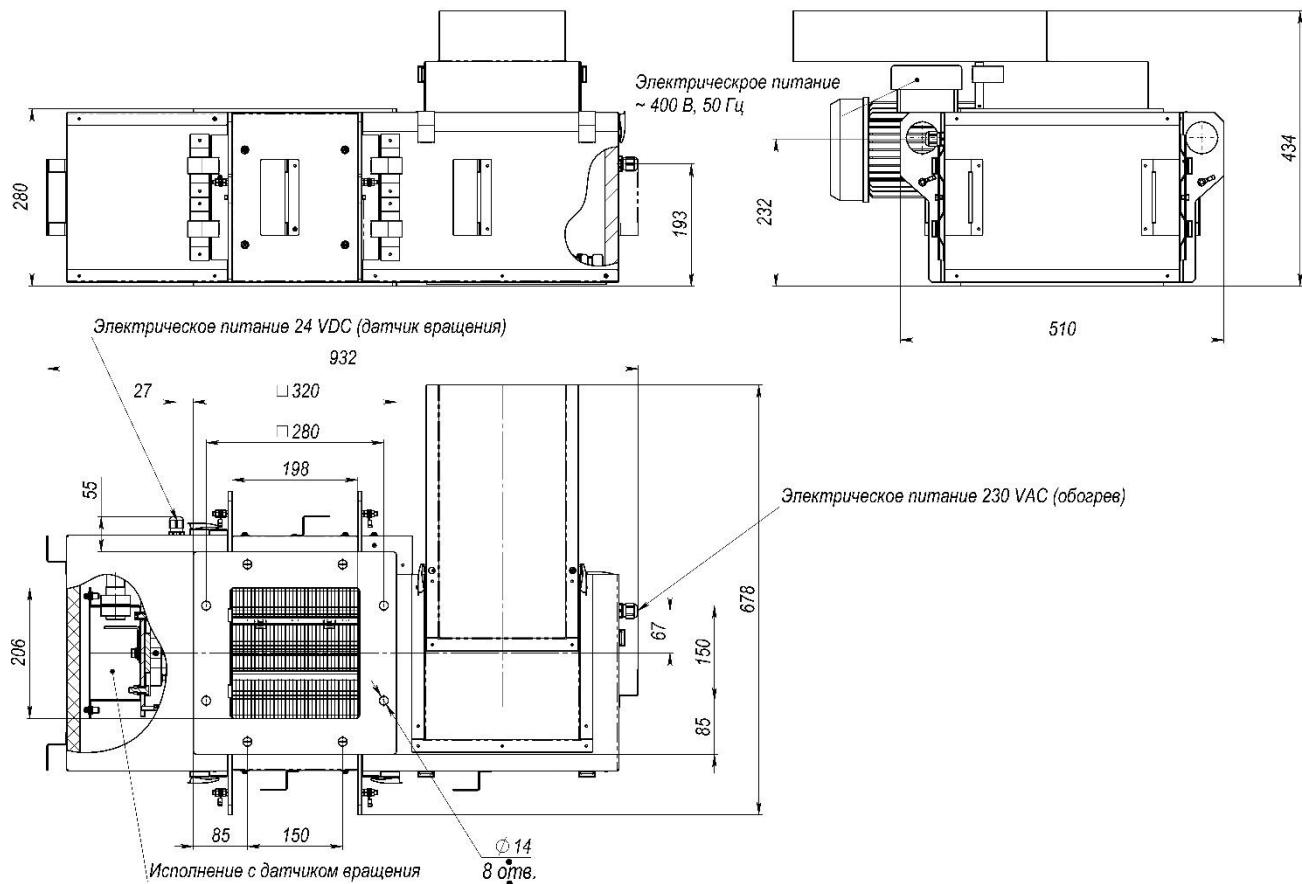


Рисунок А.4