

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**Пост подготовки к окраске  
на металлическом основании  
модели PP 600**



**Инструкция по эксплуатации****Глава 1. Общие замечания**

- 1.1 Спецификация и комплектация PP600
- 1.2 Общие рекомендации и пользование постом подготовки
- 1.3 Работа поста подготовки
- 1.4 Цикл окраски
- 1.5 Цикл сушки
- 1.6 Инструкции по обращению и транспортировке
- 1.7 Данные на идентификационной табличке
- 1.8 Условия по запуску поста подготовки
- 1.9 Очистка и регламентные работы по посту подготовки
- 1.10 Общие предупреждения и рекомендации

**Глава 2. Эксплуатация и пуск поста подготовки**

- 2.1 Замечания по эксплуатации
  - 2.1.1 Общие замечания
  - 2.1.2 Подготовка деталей, подлежащих окраске
- 2.2 Пульт управления
- 2.3 Режим окраски
- 2.4 Отключение поста подготовки
- 2.5 Экстренное отключение
- 2.6 Устройства безопасности
- 2.7 Кнопка экстренной остановки работы

**Глава 3. Регламентное и внеочередное техобслуживание**

- 3.1 Утилизация использованных фильтров
- 3.2 Общие замечания
- 3.3 Таблица регулярного техобслуживания
- 3.4 Замена потолочных фильтров
- 3.5 Техобслуживание пола и замена сухих фильтров пола
- 3.6 Техобслуживание фильтров предварительной очистки для агрегата
- 3.7 Техобслуживание вентилятора
- 3.8 Техобслуживание электропроводки

**Глава 4. Неисправности и методы их устранения****Глава 5. Нормы безопасности– Процедуры на случай возникновения экстремальных ситуаций**

Предупреждения – Ограничения и обязанности по предотвращению аварий

- 5.1. Правила поведения
- 5.2 Идентификационные таблички и таблички по безопасности
- 5.3 Неисправности в работе оборудования. Ошибки оператора
  - 5.3.1 Эффективность вентиляции в зависимости от загрязненности фильтров
  - 5.3.2 Повреждение вентиляции во время цикла рециркуляции
  - 5.3.3 Ошибка управления – ненормальное положение заслонок
- 5.4 Опасные ситуации, риск возгораний и взрывов

**Глава 6. Схемы установки и работы**

- 6.1 Требования к воздуховодам вытяжки воздуха
- 6.2 Окрасочно-сушильная пост подготовки с постом подготовки сгорания – вытяжка мод. ESA
- 6.3 Магистраль снабжения сжатым воздухом

**Целью настоящей инструкции является:**

- ☑ Упростить понимание работы поста подготовки и повысить эффективность использования всех ее систем.
- ☑ Обеспечить наиболее эффективное и рациональное техобслуживание и помочь разобраться в причинах отказов и путях их устранения.
- ☑ Предупредить относительно рисков, связанных с эксплуатацией поста подготовки без соблюдения норм безопасности.

Указать ограничения при использовании поста подготовки для обеспечения нормальных условий для работы и выполнения требований гигиены.

- ☑ Описать стандартное устройство оборудования, что необходимо для правильной его эксплуатации. Поскольку поставляемый клиенту комплект оборудования может отличаться от стандартного, отдельные компоненты могут отличаться от описываемых в данном руководстве. Компания оставляет за собой право вносить необходимые изменения в форму, приспособления и технологию наших продуктов сообразно техническому прогрессу. Компания не принимает претензий, связанных с чертежами и характеристиками, приведенными в данном руководстве.

**Перед началом работы с постом подготовки внимательно прочтите следующую информацию.**

**▼ Внимание!**

Расположение поста подготовки, схема мастерской, вытяжного воздухопроводов, магистралей сжатого воздуха, подачи топлива, электропитания, заземления, водоснабжения, необходимость устройства систем пожаротушения и т.д., определяются в соответствии с требованиями действующего местного законодательства.

Техник, осуществляющий монтаж поста подготовки, производит сборку и монтаж только тех узлов и деталей, которые поставляются Покупателю Изготовителем.

Техник, осуществляющий Шеф-монтаж поста подготовки, должен иметь в помощь, по меньшей мере, двух рабочих заказчика, в течение всего срока сборки.

Пост подготовки и все воздухопроводы перед началом работы должны быть тщательно очищены во избежание загрязнения фильтров. Необходимо дать возможность вентилятору проработать минимум один час при положении заслонки - "окраска" для удаления любой грязи, имеющейся в воздухопроводах.

**1. Общие замечания.****Гарантийные обязательства.****Заполните перед продажей!****Производитель:**

ООО «АТИС» ООО «АТИС», Российская федерация, 127597, Москва, Дмитровское ш. 100 стр.2, офис2125,  
Тел: +7 495 781 15 24, Эл. Почта: info@atis-auto.ru, www.atis-auto.ru

Дата продажи \_\_\_\_\_

Гарантия включает 1 год обслуживания всех исправных компонентов оборудования. В течение данного периода производитель обязуется произвести ремонт или заменить те компоненты оборудования, которые были возвращены владельцем оборудования по причине обнаруженной неисправности.

Гарантийные обязательства не распространяются на повреждения, связанные с износом, неправильной эксплуатацией и транспортировкой оборудования, а также возникшие в результате пренебрежения правилами технического обслуживания оборудования.

Данная гарантия не включает прочие гарантийные обязательства. Производитель не несет ответственности за любые специальные, случайные или намеренные задержки по поводу исполнения настоящих гарантийных обязательств. Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения и дополнения в конструкцию оборудования без предварительного уведомления и обязательств по модификации уже проданного оборудования той же модели.

Изменения в условиях настоящей гарантии осуществляются в рамках описанных выше положений и зависят от модели и серийного номера оборудования. Данная информация необходима при заявлении требования о гарантийном обслуживании.

## 1.1 Спецификация PP 600

Артикул	Агрегаты	Кол-во
A19	Агрегат вентиляционный в сборе	1
<b>Воздуховоды и шиберы</b>		
A08	Дефлектор (короб-надставка)	1
A09	Конусный воздуховод	1
A10	Шибер вытяжки (квадратный)	1
A14	Шибер рециркуляции (прямоугольный)	1
<b>Панели</b>		
A06	Панель задней стены длинная	2
C03	Панель крыши широкая (430мм) (оцинкованная)	14
C04	Панель крышная узкая (200мм) (оцинкованная)	1
A20	Панель окантовка воздуховода	1
<b>Ножки/подпорки пленума</b>		
A01	Ноги ПОК передние (3522x100x50)	2
A02	Ноги ПОК средние (3522x100x50)	2
A03	Ноги ПОК задние (2700x50x50)	2
<b>Профили</b>		
A04	Профиль настенный задней стены вертикальный наружный	2
A07	Профиль настенный задней стены вертикальный внутренний	2
A05	Профиль задней стены нижний горизонтальный	2
A15	Профиль задней стены верхний горизонтальный	1
<b>Верхний пленум</b>		
A16	Панели пленума боковые задние	2
A17	Панели пленума боковые передние	2
A18	Панель пленума передняя	1
B03	Опора фильтра потолочного поперечная крайняя	2
B04	Опора фильтра потолочного поперечная промежуточная	3
B05	Опора фильтра потолочного боковая продольная	4
B07	Балка крышная поперечная (с ногами)	1
B08	Балка крышная продольная (с пятками крепления к стенам)	2
B09	Ножки крепления B08 к B04	2
B01	Решетки потолочных фильтров в сборе	4
<b>Металлическое основание под пост</b>		
D01	Трапы заездные	2
D02	Передняя панель	1
D03	Наружные продольные панели длинные (2296 мм)	4
D04	Наружные продольные панели короткие (1258 мм)	2
D05	Задняя панель с отверстием под воздуховод	1
D06	Внутренние продольные панели длинные (2296 мм)	8
D07	Стяжки поперечные	4
D08	Внутренние продольные панели короткие (1258 мм)	4
D12	Решетки пола 1140x650	20
D13	Рамки под напольный фильтр	10
D14	Решетки пола 650x650	10
D15	Листы -заглушки под напольные решетки длинные	9
D16	Листы -заглушки под напольные решетки короткие	2
<b>Металлическое основание под вытяжной агрегат</b>		
D10	Наружная панель	1
R6	Внутренний короб воздуховод	1
D11	Внутренняя панель короткая	1

<b>R4</b>	Наружная боковая панель	<b>2</b>
<b>Комплекующие</b>		
<b>C06</b>	Рейлинги (направляющие ) для штор-продольные	<b>2</b>
<b>C02</b>	Рейлинги (направляющие ) для штор-поперечные	<b>1</b>
	Крепеж-( коробка)	<b>1</b>
	Шторы - (коробка) (C07+C01)	<b>1</b>
	Фильтр потолочный- рулон	<b>1</b>
	Фильтр напольный белый (упаковка)	<b>1</b>
<b>Электроустановочные изделия</b>		
<b>B02</b>	Светильники	<b>8</b>
	Пульт управления -1 шт.	<b>1</b>
	Лампы люминесцентные	<b>32</b>

<b>Технические характеристики</b>	
Наружные размеры	длина–7,3; ширина – 3,5 м; высота – 3,4 м
Внутренние размеры	длина –6,0; ширина – 3,4 м; высота – 2,7м
Воздухообмен	15 000 м <sup>3</sup> /час
Приточный вентилятор	Отсутствует
Вытяжной вентилятор	мощность 5,5 кВт
Освещение	8 светильников 4 x 36Вт
Система фильтров	потолочный фильтр: степень фильтрации–98%
	напольный фильтр: степень фильтрации – 95%
Металлическое основание	Высота 30 см. Максимальная нагрузка – 600 кг на колесо
Напольные решетки	Полнорешетчатый пол.
Шторы	Комплект по периметру
Питание	Электрическая трехфазная сеть напряжением 380 В, 6 кВт – 26А

### 1.2 Общие рекомендации и пользование постом подготовки.

Этот материал является неотъемлемой частью поста подготовки и поставляется вместе с ней.

Внимательно прочтите информацию, содержащуюся в данной инструкции, т.к. она содержит важные сведения по безопасности эксплуатации и техобслуживания.

Храните данную инструкцию в надежном месте.

Пост подготовки была изготовлена как для окраски (при заданном количестве краски), так и для сушки (при заданной температуре в течение заданного времени) и должна использоваться в соответствии с инструкциями фирмы - изготовителя, с соблюдением действующих стандартов.

Пост подготовки должна использоваться только по назначению. Любое другое использование будет считаться неправильным.

Изготовитель не несет ответственности за какой бы то ни было ущерб, вызванный неправильным или несоответствующим использованием поста подготовки.

### 1.3 Работа поста подготовки.

Пост подготовки и ее составляющие в целом является конструкцией, в которой принудительно циркулирует воздух определенного объема.

### 1.4 Цикл окраски.

Свежий воздух, поступающий из внешнего пространства, подается в потолочную часть поста подготовки и проходит через потолочный фильтр. Воздух распределяется равномерным вертикальным потоком через камеру от потолка к полу. При циркуляции воздуха пылевидная взвесь окрасочных материалов задерживается сухими фильтрами, установленными под решетчатой частью пола. Воздух, прошедший через них далее выбрасывается при помощи вентилятора вытяжки через вытяжной воздуховод. Данный тип системы обеспечивает полный воздухообмен в ходе режима окраски.

### 1.5 Цикл рециркуляции.

После прохождения воздуха через потолочную часть поста подготовки, а затем через потолочные фильтры он попадает в кабину поста подготовки. Из кабины воздух попадает в подпольное пространство и попадает опять в потолочную часть поста подготовки. Эта система дает возможность рециркуляции воздуха внутри поста подготовки и позволяет сделать режим практически независимым от температуры окружающего воздуха.

### 1.6 Инструкции по обращению и транспортировке.

Все части поста подготовки подлежат бережному обращению во избежание поломки в ходе хранения или переноски на территорию заказчика до их сборки.

#### Внимание!

При переноске, транспортировке и хранении соблюдайте инструкции, имеющиеся на упаковке.

### 1.7 Данные на идентификационной табличке.

Идентификационная табличка, установлена на посту подготовки.

В паспорте отражается копия идентификационной таблички, прилагаемой к посту подготовки и содержащей все основные характеристики поста подготовки и ее серийный номер.

### 1.8 Условия по запуску поста подготовки.

Пост подготовки может запускаться только квалифицированным персоналом, соблюдающим инструкции Изготовителя. Мы обращаем Ваше внимание, что использование поста подготовки лицами, которые не ознакомились с настоящими инструкциями, может привести к опасным ситуациям.

### 1.9 Очистка и регламентные работы по посту подготовки.

Чтобы гарантировать эффективность и правильную работу поста подготовки, необходимо следовать инструкциям Изготовителя относительно очистки и периодичности регламентных работ (техобслуживания).

#### Внимание!

Очистка и периодическое техобслуживание должны проводиться в соответствии с инструкциями Изготовителя.

### 1.10 Общие предупреждения и рекомендации.

☑ Пост подготовки и ее блоки должны быть установлены внутри помещения, отвечающего требованиям стандартов для мастерских, температура в которых не падает ниже 0°C и не поднимается выше 40°C.

☑ Если в помещении установлена звуковая сигнализация (например, пожарная), то она (звуковая или световая) должна быть продублирована внутри поста подготовки или в ее непосредственной близости, чтобы известить рабочего о возникающей опасности (если сигналы - световые, то они должны быть видны внутри поста подготовки).

☑ Если потребуется, чтобы пост подготовки была защищена от ударов молний, подсоедините к посту подготовки подходящий громоотвод.

☑ Обязательным является установка на линии электропроводки (до панели управления) выключателя с запасом 0.3 мА по токовой нагрузке от установленного потребления поста подготовки (величина, указанная на соответствующей электросхеме, компонентах и схеме соединений).

☑ Работы по электрическому подключению панели управления должны производиться только квалифицированным персоналом с соблюдением нормы – 4А/мм<sup>2</sup> по сечению подводящих проводов.

**Несоблюдение этой нормы может привести к полному повреждению компонентов панели управления.**

☑ Для съема статического электричества заземляйте окрашиваемый автомобиль проводником сечением не менее 16 мм<sup>2</sup>.

☑ Внутреннее пространство поста подготовки должно содержаться в чистоте и порядке.

☑ Периодическое и иное техобслуживание, указанное в данной инструкции, должно проводиться в должном объеме, и в надлежащие сроки.

☑ Никаких воспламеняющихся жидкостей не должно оставаться внутри поста подготовки (краски, растворители, топливо и т.п.).

☑ Количество распыляемой краски в час должно быть не больше указанного в спецификации главы 5.

- ☒ При аварийных ситуациях или поломках действуйте в соответствии с приведенными в данной инструкции рекомендациями по безопасности.
- ☒ Запрещается курить внутри поста подготовки или пользоваться открытым пламенем (установите запрещающую табличку).
- ☒ Запрещается становиться на детали панелей освещения и ходить по крыше поста подготовки.
- ☒ Запрещается закатывать в камеру автомобиля весом более 1300 кг для решеток пола с несущей способностью 500 кг на колесо, и более 2300 кг на колесо для решеток с несущей способностью 800 кг.
- ☒ Минимальное расстояние от автомобиля или деталей, подлежащих окраске, до стенок поста подготовки должно быть не менее 1м, чтобы обеспечить свободный проход для рабочего в случае экстренной необходимости.

## 2. Эксплуатация и пуск поста подготовки

### 2.1 Замечания по эксплуатации.

#### 2.1.1 Общие замечания.

- a) Внутреннюю часть поста подготовки следует держать в чистоте, тщательно удаляйте грязь, пыль с фильтров, стен и решетки пола.
- b) Никогда не шлифуйте и не мойте автомобиль внутри поста подготовки.
- c) Система фильтров - в особенности напольных, должна поддерживаться в рабочем состоянии. Когда эти фильтры забиваются, снижается воздухообмен.
- d) Когда рабочий находится внутри поста подготовки, он должен быть одет в спецодежду, (комбинезон для маляра), иначе грязь и пыль с одежды может легко попасть на окрашиваемую поверхность. То же самое происходит с открытыми участками тела и головы.
- e) Во время работы, внутри поста подготовки должен находиться один человек. Избегайте частого открывания дверей.
- f) Текущие и внеочередные регламентные работы следует выполнять тщательно и в соответствии с графиком.
- g) Открытые концы воздухопроводов не должны иметь перед собой каких-либо препятствий на расстоянии менее 120см.
- i) Все воздухопроводы должны идти от поста подготовки наружу по кратчайшему пути, желательно - прямолинейно. В случае длинных путей со многими изгибами - консультируйтесь у наших технических специалистов.
- j) Сжатый воздух, используемый при окрасочных работах, должен быть хорошо отфильтрован, и не содержать частиц пыли, воды или масла.
- k) Для обеспечения чистого воздуха для окраски необходима установка следующих устройств на магистрали сжатого воздуха:
  - керамического фильтра пылевых частиц
  - сепараторного фильтра влажно-маслоотделителя, имеющего систему удаления и выброса влаги и масла
  - воздушного шланга (не из резины) в хорошем состоянии, стойкого к растворителям, выдерживающего температуру до 80°C, для подсоединения к окрасочному пистолету
  - осушитель и охладитель воздуха, в случае проблем с конденсатом в системе снабжения сжатым воздухом.
- l) Краска должна быть тщательно отфильтрована, произведена недавно, с действующим сроком хранения, не содержать твердых частиц или осадков производственного характера. Ее необходимо фильтровать прямо в бачок пистолета, через нейлоновый фильтр с 10-15 тысячами отверстий на 1 кв. см для обычной краски и от 5-10 тысячами - для краски типа металллик.

#### 2.1.2 Подготовка деталей, подлежащих окраске.

Детали должны быть тщательно очищены, чтобы поток сжатого воздуха из окрасочного пистолета не сдул с детали пыль или грязь, которая может попасть на окрашиваемую поверхность.

В автомобиле проверьте места около и под капотом и вокруг дверей, так как именно там можно найти отложения грязи.

Для того, чтобы тщательно подготовить автомобиль к покраске, важно выполнить следующие рекомендации:

- a) Снимите с него все навесные элементы (боковые зеркала, зеркала заднего вида, декоративные молдинги, детали из пластика и т.д.), установленные на автомобиле, чтобы они не деформировались при сушке.
- b) Промойте подлежащую окраске поверхность жидкостями, не содержащими силикон.
- c) Протрите досуха, используя синтетические протирочные салфетки или аналогичные материалы.
- d) Поместите автомобиль в камеру, которая была перед этим очищена.
- e) Разместите автомобиль в центре поста подготовки, избегая загрязнения поста подготовки от грязи, которая может остаться на колесах.
- f) Замаскируйте все части автомобиля, которые не будут окрашиваться, используя клеящую ленту и специальные маскирующие средства - не используйте материалы, не предназначенные для проф. ремонта.
- g) Обдуйте автомобиль сжатым воздухом, и проверьте ладонью, проводя по подлежащему окраске месту, отсутствие частиц пыли.
- h) Непосредственно перед окраской очистите подлежащую окраске поверхность с помощью антистатической, не оставляющей пыли салфетки.
- i) В случае окраски автомобиля с малым клиренсом в посту подготовки с металлическим основанием заводите туда автомобиль медленно, чтобы избежать повреждения пробки картера или коробки передач от удара о порог основания поста подготовки. В случае необходимости под нижнюю часть въездной рамы или направляющих подложите клинья.
- j) При работе с ранее ремонтировавшимся автомобилем нагрейте места ремонтной окраски, произведенной ранее, для выявления возможного применения при предыдущем ремонте шпатлевок и наполнителей, не выдерживающих нагрева, которые необходимо заранее счистить до начала подготовки автомобиля к окраске.
- k) Убедитесь в том, что лобовые и задние стекла не имеют трещин, сколов или глубоких царапин, чтобы во время сушки в пластике между слоями стекла не возникли пузыри и вздутия. Рекомендуется произвести защиту стекол маскирующими средствами.
- l) Если на окрашенной поверхности обнаружены дефекты, то их причинами, в большинстве случаев, являются:
  - 1. Сжатый воздух, попадающий в окрасочный пистолет, плохо отфильтрован.
  - 2. Использованные для окраски лакокрасочные материалы не профильтрованы.
  - 3. Окрашиваемые детали не очищены.
  - 4. Неприемлемая или недостаточно чистая одежда рабочего.
  - 5. Недостаточная очистка поста подготовки изнутри.
  - 6. Фильтры поста подготовки забиты и требуют замены.
  - 7. Не выдержано давление в посту подготовки

## 2.2 Пульт управления. Алгоритм работы. Режимы.

1. Перед началом работы ОСК повернуть двухпозиционный выключатель POWER ON\OFF в положение ON (включено).

### ▼ Внимание!

**Данный выключатель защищен от несанкционированного включения ключом.**

При этом загорается сигнальная лампа белого цвета POWER.

2. Для включения внутреннего освещения необходимо повернуть трехпозиционный Выключатель LIGHTING OFF\ON\ON в положение ON (среднее) для включения половинного освещения (светильники одной стороны) или в положение ON (крайнее) для включения полного освещения.

## 3. Режим ОКРАСКА.

- 1) Для включения режима ОКРАСКА необходимо перевести трехпозиционный выключатель Drying\Spray\Spray(burner on) в положение Spray
- 3) Нажать зеленую кнопку START.

## 4. Режим Рециркуляция

- 1) Для включения режима Рециркуляция необходимо перевести трехпозиционный выключатель DRYING\Spray\Spray(burner on) в положение Drying.

## 3. Регламентное и внеочередное техобслуживание.



**▼ Важно:**

Все мероприятия по техническому обслуживанию, как описано в параграфах 3.6-3.10 должны проводиться только квалифицированным персоналом, в то время как мероприятия по техническому обслуживанию, описанные в параграфах 3.11-3.14 должны проводиться только профессиональными специалистами. Перед началом проведения мероприятий произведите следующие действия:

- 1) Уберите автомобиль из поста подготовки.
- 2) Отключите панель управления от источника питания, повернув выключатель, расположенный выше панели управления на линии электропитания.
- 3) Отключите систему, повернув главный рубильник на электрической панели управления.

**Заблокируйте главный рубильник с помощью входящего в комплект замка.**

- 4) Повесьте специальный знак на панели управления  
**«Система не работает – не подключать источник питания».**

**▼ Важно:**

Персонал, проводящий мероприятия по техническому обслуживанию и ремонту, должен быть обеспечен специальными средствами защиты в соответствии с правилами трудовой безопасности, как-то:

- защитные перчатки
- защитная обувь
- маска для защиты органов дыхания от пыли и частиц краски
- защитные очки
- каска

**▼ Компания-производитель не несет ответственности за травмы, полученные в результате пренебрежения правилами безопасности, изложенными выше.**

**Замечание:**

Допускается проведение регламентного технического обслуживания с существующим на рабочем месте освещением. При необходимости дополнительного освещения используйте переносные источники света, соответствующие требованиям. В процессе работы избегайте перенапряжения. Для перемещения деталей пригласите нескольких рабочих или используйте специальное подъемное оборудование (для подъема деталей весом более 30 кг).

**3.1 Утилизация использованных фильтров.**

Использованные фильтры (фильтры предварительной очистки, потолочные) и все, содержащие частицы краски (вытяжные и угольные), считаются спец. отходами и должны быть сданы в специальные центры по сбору таких отходов (в соответствии с действующим законодательством), либо они должны утилизироваться уполномоченными компаниями.

Если планируется регенерация активированного угля фильтров, их необходимо собирать в специальные водонепроницаемые мешки и хранить в сухом помещении до приезда представителя компании по утилизации.

**3.2 Общие замечания.**

Для того, чтобы гарантировать эффективную и правильную работу поста подготовки, необходимо выполнять инструкции компании-производителя по очистке и регулярным регламентным работам по техобслуживанию поста подготовки в соответствии с таблицей периодичности регламентных работ, приведенной в данной инструкции.

Чрезмерное отложение различных загрязнений (пыль, краска...) на деталях поста подготовки (фильтры, решетки и т.д.) снижает рабочие характеристики поста подготовки. Очистка и регулярное техобслуживание должно выполняться пользователем в полном соответствии с инструкциями компании-производителя поста подготовки.

Любые регламентные работы должны завершаться рабочим испытанием поста подготовки. Пользователь должен регулярно проверять рабочее состояние поста подготовки (состояние фильтров, давление, электропроводку, чистоту воздухопроводов и т.д.) и в этой связи целесообразно разработать программу работы по техническому обслуживанию, которая помогла бы это осуществлять, в особенности - проверять систему вентиляции.

**Замечание:**

Данные, приведенные в таблице, являются средними, основанными на эксплуатации поста подготовки в нормальных условиях работы. Контроль производится чаще, если пост подготовки работает с большей нагрузкой. Пользователь должен создать собственную программу проведения техобслуживания, принимающую во внимание текущие условия работы и качество воздуха.

**▼ Опасно!**

Каждый раз, когда показания манометра достигают максимальных значений, приведенных в таблице, необходимо отключить камеру и провести рекомендованные мероприятия по техобслуживанию.

**3.3 Регулярное техническое обслуживание.**

Вид работ	Периодичность проверки и очистки	Замена расходных материалов
Напольные фильтры	----	При наработке 100 часов или невозможности регулировки давления внутри ОСК.
Потолочные фильтры	----	Каждые 1000/1200 часов(плановое ТО)
Двигатели	1 раз в 6 мес. (плановое ТО)	
Проводка	Плановое ТО	
<b>Специальное техническое обслуживание могут проводить только квалифицированные специалисты.</b>		

Данные, указанные в таблице, относятся к посту подготовки работающей в режиме “Окраска (Paint)”. Необходимость замены фильтров определяется по текущим показаниям в посту подготовки

**3.7 Техобслуживание корпуса поста подготовки.**

Мы рекомендуем не трогать крышу поста подготовки не забираться на нее и не использовать для складирования чего-либо.

- 3) По крайней мере, раз в год прочистите стекла осветительных приборов и убедитесь, что лампы закрыты герметично, в случае необходимости - замените уплотнители.
- 4) Очистите занавеси поста подготовки, по крайней мере, сразу после замены потолочных фильтров, чтобы быть уверенными в отсутствии пыли, оставшейся в посту подготовки.
- 5) Если на рабочем месте возникли препятствия, о которые работники могут получить травмы, рекомендуется использовать предупредительные таблички.

**3.8 Замена потолочных фильтров.**

Для обеспечения хорошей работы поста подготовки необходимо, чтобы потолочные фильтры были поставлены фирмой - изготовителем. Использование других - не оригинальных фильтров может затруднить работу поста подготовки.

Мы советуем приобретать фильтры через отделы техобслуживания нашей фирмы. Если владелец поста подготовки захочет поменять фильтры самостоятельно, поступайте следующим образом (при этом необходимо два человека):

- 1) Ослабьте крепежные винты, крепящие рамки фильтров: сначала с длинной стороны, затем - все остальные.
- 2) Аккуратно опустите раму фильтров на 90 градусов и оставьте ее висящей на длинной стороне, где вы ослабили винты. Извлеките использованный фильтр из рамы.
- 3) Повторите эти операции до тех, пока все фильтры не будут извлечены.
- 4) Включите вентилятор не менее, чем на 10 мин. в режиме “Окраска”(PAINT), с полной вытяжкой воздуха с тем, чтобы поток воздуха вентилятора смог прочистить воздуховод от блока подготовки до кабины.
- 5) Тщательно прочистите профили крепления рамы фильтра.
- 6) Тщательно очистите раму фильтра сжатым воздухом.
- 7) Установите новый фильтр на раму.
- 8) Заведите края фильтра внутрь краев рамы, крепко держа материю фильтра.

9) Закрепите на потолке фильтры один за другим, поднимая их в том же порядке, в каком они опускались. Слегка закрепите каждую раму на месте - одну за другой.

10) Затягивайте все винты только после того, как все рамы фильтров были возвращены на место и слегка закреплены.

**▼ Важно!**

При распаковке фильтров не кладите их один на другой, чтобы сторона фильтра, из которой воздух идет в кабину (гладкая), не оказалась в соприкосновении с противоположенной стороной (грубая, волокнистая).

**3.9 Техобслуживание пола и замена фильтров вытяжки.**

Заменяются при наработке 100 часов или в том случае, если не представляется возможным отрегулировать давление в посту подготовки.

**Важно:**

**Зеленая сторона фильтров прилегает к решетчатому основанию. Белая сторона фильтров лежит на опорной сетке.**

Частицы краски откладываются на полу поста подготовки, поэтому необходимо:

- a) очищать решетчатую часть раз в месяц, удаляя отложения краски. Для облегчения удаления краски рекомендуется обрабатывать решетку из окрасочного пистолета, распыляя продукты - производные нефти,
- b) по крайней мере раз в год очищать элементы опоры пола и вытяжные воздуховоды пола,
- c) заменяйте сухой фильтр пола (если он есть) так:
  - 1) снимите решетку и очистите ее от осадков краски,
  - 2) извлеките старый стекловолокнистый фильтр
  - 3) очистите опорную сетку фильтра
  - 4) очистите основание поста подготовки, находящееся под решеткой и воздуховодом вытяжки .
  - 5) установите новые стекловолокнистые фильтры.

**3.13 Техобслуживание вентилятора.**

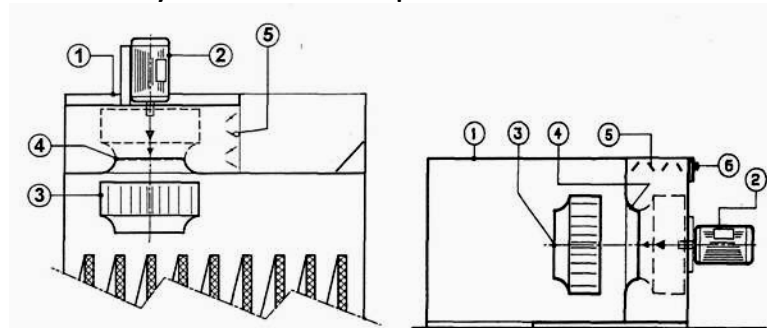


Figure 3.16.1

Figure 3.16.2

- |                          |                                     |
|--------------------------|-------------------------------------|
| 1. Вытяжной блок в сборе | 4. Входное отверстие                |
| 2. Электродвигатель      | 5. Заслонка вытяжки                 |
| 3. Крыльчатка            | 6. Сервопривод управлением заслонки |

**☒ Работа должна выполняться квалифицированным персоналом.**

- 1. Блок вытяжки
  - 2. Мотор.
  - 3. Крыльчатка.
  - 4. Внешняя обойма с рассекателями потока.(конфузор)
  - 5. Шибера вытяжки
  - 6. Привод шибера
- 1) Снимите внешнюю обойму с рассекателями потока (4), открутите крыльчатку (3) от мотора (2) и аккуратно выньте ее из короба вентилятора.
- 2) Почистите короб вентилятора, крыльчатку (3), внешнюю обойму (4), используя скребок и стальную щетку. Будьте осторожны, не повредите балансировочные грузики на крыльчатке, и не деформируйте внешнюю обойму.

3) При сборке вентилятора не забудьте поменять уплотнитель между внешней обоймой и коробом вентилятора.

**Замечание:**

При сборке обратите внимание на то, чтобы зазор между вращающейся крыльчаткой и внешней обоймой был приблизительно 5 мм.

**▼ Важно!**

Убедитесь, что вентилятор вращается в направлении, указанном стрелкой на корпусе вентилятора.(правильная фазировка мотора)

**3.14 Техобслуживание электропроводки.**

**- Работы должны вестись специалистом - профессионалом.**

Раз в год проверьте, что:

- а) Мощность, потребляемая двигателем( сила тока), соответствует данным на его шильдике.
- б) Аварийный датчик давления работает исправно.
- в) Горелка работает правильно (вызовите специалиста фирмы - изготовителя).
- г) Клапан сжатого воздуха работает правильно.
- д) Все электронные компоненты внутри и снаружи панели управления работают нормально.
- е) Все соединительные электропровода внутри и вне панели управления имеют хороший контакт в местах электросоединений, особое внимание уделите силовым кабелям и проводке к электродвигателям.
- ж) Защитные цепи заземления являются надежными (путем проверки крепости и надежности соединения проводников). Дополнительно замкнутость и непрерывность цепи должна быть подтверждена подачей в нее тока не менее 10 А от источника PELV на время не менее 10 секунд (см. стандарт EN 60204 - 1 параграф 20.2)

**4. Неисправности и методы их устранения.**

Любые операции с электрическими компонентами, приводимые далее, должны выполняться только квалифицированным персоналом, допущенным к работе на электроустановках (профессиональными электриками), и имеющими необходимые знания о требуемых мерах предосторожности при работе с ними, чтобы избежать несчастных случаев с ними и с окружающими.

P.S. Обозначения “MV...-FV...-TV...” есть обозначения элементов внутри панели управления.

<b>Неисправность</b>	<b>Возможная причина</b>	<b>Пути устранения</b>
Мотор (или моторы) не запускается.	Автомат сработал из-за перегрузки. Пропала одна фаза.	Открыть панель управления и включить заново тепловую защиту MV или TV. Проверьте устройство FV... Проверьте напряжения на клеммах <b>L1, L2 и L3</b> внутри панели. Проверьте подводку и ее закрепление к двигателю или клеммам панели управления. <b>Внимание!</b> Если неисправность не устранена, вызовите электрика.
Двигатель вращается медленнее и издает нехарактерный шум.	Отсутствует одна фаза.	Проверьте напряжение на клеммах <b>L1,L2 и L3</b> внутри панели управления. Проверьте подводку и ее закрепление на клеммах двигателя или панели управления. Если это не помогло, вызовите электрика.
Освещение не работает.	Перегорели предохранители. Нарушен электрический контакт. Неправильная установка приборов освещения	Замените предохранители FL... Затяните крепеж клемм на кабелях электропитания 4,5,6 Вызовите электрика.

**5. Нормы безопасности - Процедуры на случай возникновения экстремальных ситуаций.**

Целью приведенных ниже инструкций является информирование пользователя об особых правилах поведения, о том как безопасно пользоваться постом подготовки, а также об опасностях, связанных с несоблюдением таких правил и рекомендаций по технике обслуживания поста подготовки.

### 5.1 Предупреждения - Ограничения и обязанности по предотвращению аварий - Правила поведения.

#### ▼ Внимание!

- ☒ При неправильной эксплуатации поста подготовки существует риск серьезных повреждений оборудования и травм оператора.
- ☒ Запрещается забираться на крышу поста подготовки или использовать ее для складирования чего-либо;
- ☒ Высокое напряжение может привести к серьезным травмам оператора вплоть до летальных;
- ☒ Вращающиеся элементы оборудования могут даже в выключенном состоянии являться источником высокого риска.
- ☒ Перед началом сервисного обслуживания:
  - внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации, техническому обслуживанию, изучите правила техники безопасности;
  - все работы по техническому обслуживанию поста подготовки может производить только специально обученный персонал;
  - перед включением поста подготовки прочтите данное руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию;
  - отключите панель управления от источника питания с помощью магнитного выключателя, расположенного до ввода силового кабеля в камеру;
  - убедитесь в том, что пост подготовки не может включиться в процессе проведения сервисных работ;
  - установите табличку «Система в нерабочем состоянии – Не включать» на видном месте;
  - дождитесь полной остановки моторов (подождите 5 минут)
- ☒ Во время работы запрещается контакт с любыми движущимися деталями или элементами под напряжением.
- ☒ не включайте камеру в помещении, если в нем имеются взрывоопасные или воспламеняющиеся материалы;
- ☒ ▼ **Запрещается:**
  - ☒ использовать лакокрасочные материалы с температурой воспламенения ниже 21°C внутри поста подготовки;
  - ☒ красить, когда температура превышает 40°C;
  - ☒ распылять более 125 гр. краски на 1000 м<sup>3</sup>/час воздуха;
  - ☒ готовить, сливать или хранить краски и растворители;
  - ☒ использовать дополнительные количества краски, помимо имеющейся в окрасочном пистолете;
  - ☒ хранить пустые емкости от краски или растворителей, коврики, комбинезоны или другие объекты, которые не нужны для проводимой работы;
  - ☒ хранить продукты питания и напитки;
  - ☒ хранить опасные предметы или вещества (например - аэрозоли);
  - ☒ использовать любые электроприборы;
  - ☒ использовать приборы с открытым пламенем;
  - ☒ курить;
  - ☒ завозить автомобиль в пост подготовки без выполнения следующих операций:
    - снятие топливного бака, независимо от вида топлива (бензин, дизтопливо, газ)
    - снятие аккумулятора
    - снятие воспламеняющихся, взрывоопасных и опасных предметов или веществ из автомобиля;
  - ☒ завозить в пост подготовки автомобили с баками, заполненными бензином или дизтопливом - Если бак не был демонтирован, снимите крышку бака.
  - ☒ забираться на крышу поста подготовки;
  - ☒ хранить материалы на крыше поста подготовки;
  - ☒ носить грязный комбинезон и другие предметы одежды, загрязненные краской или растворителем;
  - ☒ загонять в пост подготовки автомашины, чей вес превышает максимальную несущую способность пола поста подготовки;
  - ☒ вносить изменения в работу элементов регулирования, управления и защиты поста подготовки;

**Необходимо:**

- ☑ соблюдать правила техники безопасности по работе с оборудованием;
- ☑ перед началом работы внимательно прочесть руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования;
- ☑ проводить техническое обслуживание оборудования согласно рекомендуемому графику;
- ☑ запрещается включать пост подготовки в помещении, в котором присутствуют взрывоопасные/горючие соединения;
- ☑ запрещается отключать устройства безопасности;
- ☑ информировать персонал, отвечающий за техобслуживание или владельца о любых неисправностях, либо проблемах безопасности, возникших из-за неполадок механических или электрических устройств (горелка, теплообменник, фильтры, двигатели, панель управления, приборы контроля и защиты);
- ☑ запрещается устанавливать температуру сушки выше максимально допустимого рабочего значения;
- ☑ запрещается устанавливать на пост автомобиля весом более чем:
  - 1700 кг – несущая способность пола поста подготовки 500 кг на колесо;
  - 2300 кг – несущая способность пола поста подготовки 800 кг на колесо
- ☑ проводить предварительную выдержку в течение 20 минут в режиме окраски до начала цикла сушки;
- ☑ производить очистку пола поста подготовки, ее стен и окон от частиц краски или растворителя;
- ☑ производить очистку вытяжных воздуховодов;
- ☑ производить очистку осадка краски на двигателях, который может ухудшить охлаждение электромотора;
- ☑ производить уборку частиц краски с воздушных фильтров (чистота фильтров должна поддерживаться всегда);
- ☑ использование в посту подготовки только такого инструмента, который не производит искр (например - дерево, латунь, бронза);
- ☑ периодически инспектировать и поддерживать в рабочем состоянии все элементы, которые подвержены износу: фильтры, двигатели, приборы защиты и управления. Интервалы между инспектированием и обслуживанием приведены в главе 3 “Регламентное и специальное техобслуживание”;
- ☑ снижать давления в шинах автомобиля, чтобы избежать чрезмерного его увеличения при нагреве во время режима сушки;
- ☑ заземление автомобиля;
- ☑ в случае возникновения экстремальных ситуаций или поломок - соблюдайте правила техники безопасности, приведенные в данном руководстве.

**▼ Внимание!**

Все дополнительные элементы, установленные пользователем для управления работой поста подготовки, которые не включены в данную инструкцию, должны соответствовать изложенным рекомендациям и стандартам.

**5.2 Идентификационные шильдики и таблички безопасности.**

Каждая поставляемая пост подготовки снабжена следующими идентификационными табличками, которые должны закрепляться на внешней поверхности поста подготовки.

Содержит информацию об основных параметрах поста подготовки, ее классификации и серийных номерах.

**5.3 Неисправности в работе оборудования. Ошибки оператора.****5.3.1. Эффективность вентиляции в зависимости от загрязненности фильтров.**

Так как фильтры будут постепенно загрязняться, сопротивление прохождению воздуха через них будет возрастать, и этот фактор негативно сказывается на эффективности работы системы вентиляции. Если это происходит, то воздух, выбрасываемый наружу, становится небезопасным как для окружающей среды, так и для оператора, так как может произойти образование взрывоопасной смеси газов. Во избежание подобного явление своевременно производите замену фильтров поста подготовки.

**5.3.2. Повреждение вентиляции во время цикла рециркуляции**

При остановке вентиляционной системы произведите следующие шаги:

- 1) Отключите питание, установив главный рубильник в положение 0
- 2) Подождите 20 минут,
- 3) Запустите систему вентиляции на 15 минут в цикле окраски

**5.3.3 Ошибка управления – ненормальное положение заслонок.**

Соленоидный клапан блокирует подачу сжатого воздуха при переходе заслонки в режим рециркуляции, что препятствует возникновению ошибки управления. Ситуация, однако, возможна в том случае, когда электрические и механические системы работают не нормально и перепутаны.

**6. Схемы установки и работы.**

Работа поста подготовки в значительной степени зависит от исправности компонентов, как-то воздухопроводы и выхлопные трубы, электрические соединения, магистраль сжатого воздуха и пр.

На стр. 22-24 представлена типичная схема работы от окраски до сушки системы, включающей окрасочно-сушильную камеру, систему вентиляции, вытяжку (если установлена).

**6.1 Требования к воздуховодам**

Пост подготовки должен быть установлен таким образом, чтобы обеспечить выброс воздуха на улицу. Необходимо также соблюдать следующие требования:

- Оголовок выводного воздухопровода должен располагаться не ближе 10 метров от ближайшего здания.
- Качество выбросов из вытяжки и выхлопной трубы должны соответствовать требованиям местного законодательства.
- Воздуховоды должны быть сделаны таким образом, чтобы избежать попадания в них посторонних предметов.
- Воздуховоды должны быть максимально короткими, не иметь лишних перегибов и не должны использоваться под что-либо еще.
- Воздуховоды должны иметь внешние выводы не менее 0,5 метра и выполняться из огнестойких материалов.
- Воздуховоды должны иметь конструкцию, препятствующую попаданию в них воды или снега.
- Если здание оснащено молниеотводом, воздухопроводы должны заземляться.