



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

PROFHELPER TECHNO 195
PROFHELPER TECHNO 225
PROFHELPER TECHNO 245
PROFHELPER TECHNO 305

Паспорт на изделие



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРОЧНОГО АППАРАТА ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ДАННОЙ ИНСТРУКЦИЕЙ.

При покупке сварочного аппарата требуйте правильного и полного заполнения гарантийных талонов:

- дата продажи;
- наименование торговой организации;
- штамп магазина;
- подпись продавца.

Неправильно и неполно заполненный гарантийный талон недействителен.

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ТРАНСФОРМАТОРНОГО ТИПА PROFHELPER TECHNO 195, PROFHELPER TECHNO 225 PROFHELPER TECHNO 245, PROFHELPER TECHNO 305

Серия сварочных аппаратов ProfHelper **TECHNO** (далее, аппарат) предназначен для ручной электродуговой сварки плавящимися электродами различных видов стали с толщиной деталей в местах сварного шва толщину от 1,5 до 5,0 мм.

Все аппараты имеют встроенный вентилятор охлаждения, плавную регулировку сварочного тока и автоматическую термозащиту от перегрева.

Сварка производится штучными плавкими электродами различных марок диаметром:

- от 1,6 до 5,0 мм при дуге, образованной переменным током, регулируемым в пределах 55А – до максимального значения для данной модели (см. таблицу с техническими характеристиками);

Аппарат может эксплуатироваться в следующих условиях:

- рабочая температура окружающего воздуха – от 0°C до +30°C;
- влажность – до 80% при температуре +20°C;
- вибрации с амплитудой до 0,5 мм и ускорением 1,5 g в диапазоне частот от 1 до 35 Гц;
- транспортирование (в упаковке) при ударных ускорениях до 3 g с длительностью ударных импульсов 5 мс.

По степени защиты от поражения электрическим током аппарат относится к классу IP21, что обеспечено применением в шнуре питания аппарата специальной вилки с третьим (заземляющим) контактом и аналогичной розетки (в комплект поставки не входит).

Режим работы повторно- кратковременный.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	TECHNO 195	TECHNO 225	TECHNO 245	TECHNO 305
Напряж. сети В	230 В	230/400В	230/400В	230/400В
Частота, Гц	50	50	50	50
Мощность	6,2	7	7,5	10
Напряжение холостого хода, В	48	48	48	48
Сила тока А	55-160	60-180	60-200	80-250
Ø электрода	2,0-4,0	2,5-4,0	2,5-4,0	2,5-5,0
Тип изоляции	Н	Н	Н	Н
Защита	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Размеры мм	460*275*325	480*275*325	480*275*325	480*275*325
Вес кг	18	20,5	22	25

Внимательно изучите технические параметры, указанные на корпусе аппарата.

Внимание! Режим работы, при котором постоянно происходит перегрев аппарата и включается тепловая защита приводит к существенному сокращению срока его службы.

IP21 – степень защиты корпуса по стандарту IEC-952.

Первая цифра (2) – корпус защищен от проникновения внутрь посторонних тел или предметов длиной более 80 мм и диаметром более 12 мм (например, пальцев)

Вторая цифра (1) – корпус защищен воздействия воды: капли воды, вертикально падающие на оболочку, не должны оказывать вредного воздействия на изделие

IP21-корпуса, предназначенные для использования в помещении и обеспечивающие достаточный уровень защиты от небольшого количества падающей воды и грязи.

Класс изоляции Н означает, что рабочая температура трансформатора должна быть не ниже -5°C и не выше $+180^{\circ}\text{C}$ при температуре окружающей среды не выше 40°C и не ниже -5°C .

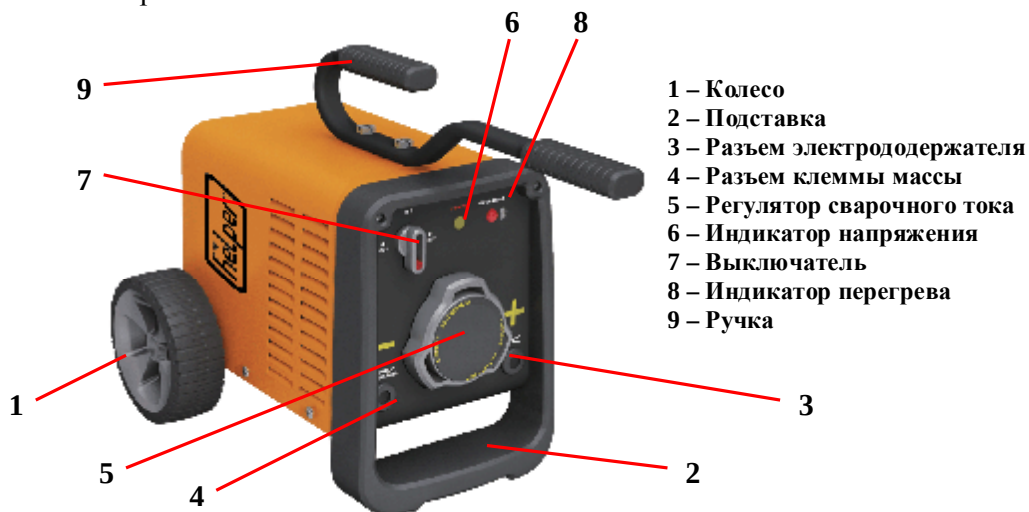
КОМПЛЕКТНОСТЬ

Аппарат
Тара упаковочная
Электроподдержатель с кабелем
Клемма массы с кабелем
Щиток защитный
Щетка-молоток
Инструкция по эксплуатации

УСТРОЙСТВО АППАРАТА

Конструктивно аппарат выполнен в виде передвижного моноблока, имеющего:

- встроенный трансформатор-преобразователь мощности;
- систему защиты от перегрева;
- вентилятор



На передней панели аппарата расположены:

- индикатор, свидетельствующий о готовности аппарата к работе и сигнализирующий о включении и его исправном состоянии;
- индикатор желтого цвета, сигнализирующий о срабатывании схем тепловой защиты.

В верхней части передней панели расположена ручка регулировки сварочного тока.

В положении включено потенциометр обеспечивает плавную регулировку сварочного тока.

В нижней части передней панели аппарата расположена колодка с клеммами для присоединения сварочных кабелей.

На боковой поверхности корпуса и задней панели аппарата предусмотрены воздухозаборные жалюзи для эффективного охлаждения.

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия изготовитель оставляет за собой право на изменение его конструкции, не влияющее на надежность и безопасность эксплуатации, без дополнительного уведомления.

ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Сварка должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.003-86, ГОСТ 12.1.004—91, ГОСТ 12.1.010—76, ГОСТ 12.3.002—75, санитарными правилами при сварке, наплавке и резке металлов, правилами пожарной безопасности при проведении сварочных и других огневых работ.

2. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССАМ

Сварка в стационарных условиях должна производиться в специально оборудованных кабинах. Кабины должны быть с открытым верхом и выполнены из негорючих материалов. Между стенкой и полом кабины следует оставлять зазор. Площадь кабины должна быть достаточной для размещения сварочного оборудования, стола, устройства местной вытяжной вентиляции, свариваемого изделия, инструмента. Свободная площадь в кабине на один сварочный пост должна быть не менее 3 м².

Стационарные посты сварки должны быть оборудованы местными отсосами. Объем удаляемого воздуха для стандартного сварочного стола от одного поста следует принимать не менее 1500 м³/ч, причем скорость всасывания в точке сварки должна быть не менее 0,2 м/с. При сварке внутри закрытых и труднодоступных пространств следует удалять переносными воздухоприемниками от одного поста не менее 150 м³/ч воздуха.

Не допускается проведение сварки при неработающей местной вытяжной вентиляции.

Перед сваркой сосудов, в которых находились горючие жидкости и вредные вещества, должна быть произведена их очистка, промывка, просушка, проветривание и проверка отсутствия опасной концентрации вредных веществ в соответствии с ПТЭ и ПТБ.

При сварке материалов, обладающих высокой отражающей способностью для защиты электросварщиков и работающих рядом от отраженного оптического излучения следует экранировать сварочную дугу переносными экранами и по возможности экранировать поверхности свариваемых изделий.

Расположение экранов не должно ограничивать технологических возможностей машины и ее эксплуатации.

При удалении шлака вручную работающий должен быть снабжен необходимыми средствами индивидуальной защиты.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ПОМЕЩЕНИЯМ

Полы помещений для выполнения сварки должны быть несгораемые, обладать малой теплопроводностью, иметь ровную нескользкую поверхность, удобную для очистки, а также удовлетворять санитарно-гигиеническим требованиям в соответствии с действующими строительными нормами и правилами.

Производственные помещения должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, соответствующей строительным нормам и правилам отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха.

Воздухообмены следует рассчитывать на разбавление вредных веществ, неуловленных местными вытяжными устройствами, до уровней ПДК в соответствии с ГОСТ 12.1.005—88, перечнями ПДК, санитарными нормами, строительными нормами и правилами.

Естественное и искусственное освещение сварочных, сборочно-сварочных цехов, площадок и рабочих мест должно быть организовано в соответствии со строительными нормами и правилами

естественного и искусственного освещения, утвержденными Госстроем СССР и отраслевыми документами.

Освещение при выполнении сварки внутри замкнутых и труднодоступных пространств должно осуществляться наружным освещением светильниками направленного действия или местным освещением ручными переносными светильниками с напряжением не более 12 В.

При этом освещенность рабочей зоны должна быть не менее 30 лк.

4. ТРЕБОВАНИЯ К РАЗМЕЩЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ

Требования безопасности к оснащению и организации рабочих мест для проведения сварочных работ должны соответствовать ГОСТ 12.2.061—81, правилам устройства электроустановок и требованиям ГОСТ 12.3.003-86.

Допуск к производству сварочных работ должен осуществляться после ознакомления с технической документацией (проектом производства работ) и проведением инструктажа по эксплуатации оборудования и охране труда.

Подключение и отключение сети питания электросварочного оборудования, а также его техническое обслуживание должен производить электротехнический персонал.

При выполнении сварочных работ в одном помещении с другими работами должны быть приняты меры, исключающие возможность воздействия опасных и вредных производственных факторов на работающих.

При выполнении сварки на разных уровнях по вертикали должна быть предусмотрена защита персонала, работающего на ниже расположенных уровнях, от случайного падения предметов, огарков электродов, брызг металла и др.

Работа в замкнутых или ограниченных пространствах производится сварщиком под контролем наблюдающего с квалификационной группой по технике безопасности II и выше, который должен находиться снаружи. Сварщик должен иметь предохранительный пояс с канатом, конец которого находится у наблюдающего.

Рабочие места, расположенные выше 1,3 м от уровня земли или сплошного перекрытия, должны быть оборудованы ограждениями в соответствии с ГОСТ 12.4.059—89 высотой не менее 1,1 м, состоящими из поручня, одного промежуточного элемента и бортовой доски шириной не менее 0,15 м.

При производстве сварочных работ на высоте более 5 м должны устраиваться леса (площадки) из несгораемых (трудносгораемых) материалов в соответствии с требованиями ГОСТ 26887-86, ГОСТ 27321-87, ГОСТ 24258-88.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ, ЗАГОТОВКАМ, ИХ ХРАНЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Хранение исходных сварочных материалов и готовой продукции должно осуществляться на складах, оборудованных и содержащихся в соответствии с требованиями строительных, санитарных и противопожарных норм и правил, утвержденных в установленном порядке.

При хранении свариваемых заготовок, сварочных материалов и готовой продукции не должны возникать какие-либо помехи естественному освещению, вентиляции, проезду, проходу, использованию пожарного оборудования и средств защиты работающих.

Прокаливание и сушка электродов должны производиться в специально предназначенном для этих целей оборудовании.

Обезжиривание поверхностей свариваемых изделий следует производить растворами, состав которых допущен к применению органами санитарного и пожарного надзора.

Отработанные материалы (огарки электродов, шлаковая корка, технологические образцы, отходы обезжиривания и др.) должны собираться в металлические емкости и, по мере накопления, вывозиться с участков в отведенные на территории предприятия места для сбора и утилизации.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ПЕРСОНАЛУ, ДОПУСКАЕМОМУ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

К выполнению сварки допускаются лица, прошедшие обучение, инструктаж и проверку знаний требований безопасности, имеющие квалификационную группу по электробезопасности не ниже II и имеющие соответствующие удостоверения.

К сварочным работам на высоте допускаются работающие, прошедшие специальное медицинское освидетельствование, имеющие стаж верхолазных работ не менее одного года и разряд сварщика не ниже III

Не допускаются к сварке женщины в соответствии с перечнем производств, профессий и работ с тяжелыми и вредными условиями труда, на которых запрещено применение труда женщин, утвержденным в соответствии с установленным порядком.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ СРЕДСТВ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РАБОТАЮЩИХ

Рабочие сварочных профессий должны быть обеспечены спецодеждой и другими средствами индивидуальной защиты с учетом условий проведения работ в соответствии с ГОСТ 12.4.016-83, ГОСТ 12.4.011-89 (СТ СЭВ 1086-88) и типовыми отраслевыми нормами, утвержденными в установленном порядке.

Профилактическая обработка средств индивидуальной защиты работающих — по нормативной документации.

ПОДГОТОВКА АППАРАТА К ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

При подготовке аппарата к работе и во время работы руководствоваться положениями паспорта на изделие, требованиями техники безопасности и здравым смыслом.

Перед началом работы с аппаратом необходимо:

- ознакомиться с настоящим паспортом на изделие;
- произвести внешний осмотр аппарата и убедиться в отсутствии механических повреждений корпуса, сетевого шнура, электрической вилки, электрододержателя и шины с зажимом;
- после транспортировки в зимних условиях перед включением выдержать аппарат при комнатной температуре до полного высыхания конденсата.

Подключить кабель с электрододержателем и шину с зажимом к выходным клеммам аппарата. Клемму массы желательно подключать как можно ближе к месту сварки. Полярность подключения кабелей к клеммам "красный" и "черный" особого значения не имеет: вы можете руководствоваться пиктограммами на передней панели аппарата.

Внимание! Перед работой убедитесь в том, что напряжение сети удовлетворяет требованиям паспорта на изделие.

Подсоединить вилку шнура сетевого питания к сети ~220 В, 50 Гц. (для моделей без вилки необходимо подключить сетевой провод в соответствии с международными стандартами: желтый с зеленой полоской — заземление, коричневый — фаза, синий — земля. Все подключения необходимо производить при обесточенной сети.

Сеть должна допускать нагрузку не менее указанной в технических характеристиках. Сеть должна иметь собственный провод заземления и быть оборудована розеткой с заземляющим контактом. Помните, что обычные бытовые розетки рассчитаны на токи, до 10А и не подходят для подключения сварочных аппаратов.

Внимание! Эксплуатировать аппарат без заземления запрещено.

Внимание! Использование сетевого питающего шнура и сварочных кабелей большей длины не рекомендуется, т.к. это существенно снижает мощность для проведения сварки.

Аппарат является мощным источником электромагнитных полей. В качестве экрана в аппарате используется металлический корпус, который обязательно должен быть заземлен. Тем не менее, остается опасность выхода из строя чувствительной радиоэлектронной аппаратуры, кардиостимуляторов и средств вычислительной техники, работающих одновременно с аппаратом и расположенных в непосредственной близости от него или подключенных на один и тот же питающий фидер (фазу).

Включить электропитание аппарата переключением выключателя, расположенного на передней панели, в положение 220V. После включения аппарата убедиться в появлении легкого шума вентилятора и в свечении индикатора. Шум свидетельствует о работе вентилятора, а индикатор сигнализирует об исправном состоянии аппарата и готовности его к работе.

Отсутствие свечения индикатора свидетельствует о неполадке. (см раздел «Возможные неисправности и способы их устранения»).

Сила сварочного тока определяется совокупностью факторов, в т.ч.:

- видом сварочных работ (сварка, резка);
- типом и толщиной свариваемых материалов;
- качеством предварительной обработки (зачистки и обезжиривания) свариваемых поверхностей;
- типом выбранного соединения;
- формой подготовленных кромок;
- характером сварного шва;
- диаметром и типом сварочного электрода;
- качеством питающего напряжения.

Многообразие факторов, влияющих на устанавливаемую силу сварочного тока, позволяет рекомендовать весьма приблизительные значения сварочного тока, соответствующие установленному диаметру электрода и толщине свариваемых деталей. Величина сварочного тока устанавливается опытным путем.

Диаметр электрода, мм	Ф2.5	Ф3.2	Ф4.0	Ф5.0
Сварочный ток, А	70-100	110-140	150-190	200-280

Регулировку сварочного тока производить ручкой регулировки сварочного тока. При понижении питающего напряжения в допустимом диапазоне значений рекомендуется перейти на меньший диаметр электродов.

При выборе типа электрода следует руководствоваться типом и толщиной свариваемых материалов, а также напряжением холостого хода аппарата.

При работе следует соблюдать время непрерывной работы аппарата на установленном значении сварочного тока. Длительная непрерывная работа аппарата приведет к его перегреву.

В случаях перегрева аппарата срабатывает термозащита. При этом аппарат выключается (пропадает выходное напряжение и ток), на лицевой панели аппарата светится индикатор желтого цвета (ПЕРЕГРЕВ)

В этом случае необходимо прекратить процесс сварки, отсоединить электрод от свариваемой детали и переждать около 5 минут (не выключая аппарата) до автоматического выключения индикатора. После этого можно продолжить прерванную работу.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ*

Предупреждение!

Перед проведением технического обслуживания отключите аппарат от основного источника питания.

Производительность сварочного аппарата напрямую связана с частотой проведения технического обслуживания.

Сварочный аппарат требует тщательного ухода за внутренними деталями. Чем больше пыли в рабочем помещении, тем чаще необходимо проводить техническое обслуживание.

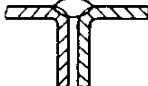
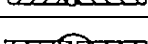
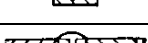
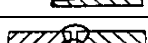
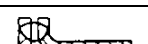
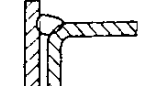
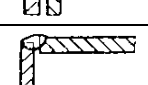
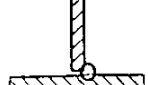
- Снимите крышку;
- Удалите пыль с внутренних деталей аппарата струей сжатого воздуха при давлении 3кг/см;
- Проверьте все электрические соединения, убедитесь, что все гайки и винты плотно затянуты;
- Закройте крышку аппарата;

- После выполнения этих операций аппарат готов к работе в соответствии с инструкциями, описанными в данном руководстве.

Неисправность аппарата, вызванная несвоевременным техническим обслуживанием не является гарантийным случаем!

Основные типы сварных соединений по ГОСТ 5264-80 представлены в таблице 1.

Таблица 1. Основные типы сварных соединений.

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			1-4	C1
					1-12	C28
	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1-4	C3
	Без скоса кромок	Односторонний			1-4	C2
		Односторонний на съемной подкладке			1-4	C4
		Односторонний на остающейся подкладке			1-4	C5
		Односторонний замковый			1-4	C6
		Двухсторонний			2-5	C7
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1-4	Y1
					1-12	Y2
	Без скоса кромок	Односторонний			1-6	Y4
					1-30	Y4
	Без скоса кромок	Односторонний			2-10	T1
		Двусторонний				T2
Нахлесточное	Без скоса кромок	Односторонний			2-60	H1
		Двусторонний				H2

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Вероятная причина	Способ устранения
Аппарат не включается, шум вентилятора отсутствует, индикатор "ON" не светится	Аппарат не включен	Включить аппарат
	Действующее значение питающего напряжения лежит вне допустимого диапазона	Обеспечить требуемое качество питающего напряжения
	Отсутствует питающее напряжение	Проверить напряжение в питающей цепи
	Аппарат неисправен	Обратиться в уполномоченный сервисный центр
Аппарат включен, шум вентилятора присутствует, выходное напряжение отсутствует, индикатор "перегрев" светится	Сработала термозащита	Подождать около 5 мин, не выключать аппарат
	Аппарат неисправен	Обратиться в уполномоченный сервисный центр
Аппарат включен, шум вентилятора присутствует, выходное напряжение присутствует, индикатор "ON" светится, электрод не разжигается или разжигается плохо	Пониженное напряжение питания в допустимом диапазоне значений	Перейти на электрод меньшего диаметра
	Нарушена полярность подключения электрода	Поменять полярность выходного напряжения
	Электрод отсырел	Просушить электрод
	Неверно выбран тип электрода	Выбрать электрод, соответствующий сварочным работам
	Выбран электрод на другое значение напряжения холостого хода	Выбрать электрод, соответствующий напряжению холостого хода аппарата
	Свариваемые детали плохо обработаны	Зачистить и обезжирить детали
	Неправильно выбрано значение сварочного тока	Изменить силу сварочного тока
	Аппарат неисправен	Обратиться в уполномоченный сервисный центр

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную работу сварочного аппарата в течение 12 месяцев со дня продажи его при соблюдении правил эксплуатации и ухода, предусмотренных настоящим руководством.
 - При обнаружении открытых производственных дефектов в сварочном аппарате, потребителю следует обратиться в мастерскую гарантийного ремонта, а в случае отсутствия таковой – в магазин, продавший сварочный аппарат, для отправки в гарантийный ремонт дилеру.
 - В течении гарантийного срока неисправности, не вызванные нарушением правил эксплуатации, устраняются бесплатно.
 - **При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи заверенной печатью магазина, аппарат снимается с гарантийного обслуживания.** По вопросам, связанным с комплектностью и упаковкой изделия, необходимо обращаться в торговые организации, где была произведена покупка.
 - Гарантийный талон может быть изъят только механиком предприятия, осуществляющего гарантийный ремонт и только при устранении дефекта в изделии.
 - Все претензии по качеству будут рассмотрены только после проверки изделия в сервисном центре.
- Мастерская имеет право отказа от бесплатного гарантийного ремонта в следующих случаях:
- Неправильно или с исправлениями заполнены свидетельство о продаже и гарантийные талоны.
 - При отсутствии паспорта изделия, товарного чека, гарантийного талона.
 - При использовании изделия не по назначению или с нарушениями правил эксплуатации (см. инструкцию по эксплуатации).
 - При наличии механических повреждений (трещины, сколы, следы ударов и падений, деформации корпуса или любых других элементов конструкции).
 - При наличии внутри изделия посторонних предметов.
 - При наличии признаков самостоятельного ремонта.
 - При наличии изменений конструкции.

-Загрязнение изделия, как внутреннее, так и внешнее, ржавчина и тд.

-Дефекты, являющиеся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения, или являются следствием несоблюдения режима питания, стихийного бедствия, аварии и тп.

-Дефект – результат естественного износа.

Гарантия не распространяется на расходные материалы, навесное оборудование и сменные насадки, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы.

Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.

Транспортные расходы не входят в объём гарантийного обслуживания.

Срок службы аппарата не менее 5 лет.

«PROFHHELPER» Via E. Parmense, 204 - Rovefeto 35010 Cadeo (Piacenza), Италия

Изготовлено в Китайской Народной Республике.

Импортер: ООО "ВестТорг" Адрес: 111024, г. Москва, ул. 1-я Энтузиастов д. 12, стр. 1

ТЕЛЕФОНЫ И АДРЕСА СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ:

г. Москва, ул. Первомайская, дом 39, стр. 1, тел.: (499) 164-04-49; (499) 164-19-12

Дополнительную информацию о центрах технического обслуживания в Вашем регионе Вы можете получить у продавца.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ

Уважаемый покупатель! Убедитесь, что все разделы заполнены разборчиво и без исправлений.

Изделие ITEM
Модель MODEL
Заводской номер SERIAL NUMBER
Дата выпуска ISSUE DATE
Дата продажи
Фамилия и Подпись продавца
Печать фирмы продавца

Изделие проверялось во всех режимах работы в моем присутствии:

(подпись покупателя)

Изделие не проверялось по причине:

(подпись продавца)

Корешок ТАЛОНА № 1 на ремонт аппарата фирмы PROFHELPER изъят « _____ » _____ 200__ г.	Гарантийный талон № 1 на ремонт аппарата фирмы PROFHELPER	
	Изделие _____	№ _____
	Продано магазином (наименование, номер и адрес _____ магазина) _____	
	Дата продажи и штамп _____ магазина _____	
	Личная подпись продавца _____ _____	
	Выполненные работы _____ _____ _____	
	Исполнитель _____ Владелец _____	
	(фамилия, имя, отчество) _____	(подпись) _____
	наименование предприятия, выполнившего _____ ремонт и его адрес _____ М.П. _____	
	должность и подпись руководителя _____ предприятия выполнившего ремонт _____	
Корешок ТАЛОНА № 2 на ремонт аппарата фирмы PROFHELPER изъят « _____ » _____ 200__ г.	Гарантийный талон № 2 на ремонт аппарата фирмы PROFHELPER	
	Изделие _____	№ _____
	Продано магазином (наименование, номер и адрес _____ магазина) _____	
	Дата продажи и штамп _____ магазина _____	
	Личная подпись продавца _____ _____	
	Выполненные работы _____ _____ _____	
	Исполнитель _____ Владелец _____	
	(фамилия, имя, отчество) _____	(подпись) _____
	наименование предприятия, выполнившего _____ ремонт и его адрес _____ М.П. _____	
	должность и подпись руководителя _____ предприятия выполнившего ремонт _____	

Корешок ТАЛОНА № 3 на ремонт аппарата фирмы PROFHELPER изъят " _____ " _____ 200__ г.	Исполнитель _____	
	Гарантийный талон № 3 на ремонт аппарата фирмы PROFHELPER	
	Изделие _____	№ _____
	Продано магазином (наименование, номер и адрес _____ магазина)	
	Дата продажи и штамп магазина _____	
	Личная подпись продавца _____	
	Выполненные работы _____	

	Исполнитель _____ (фамилия, имя, отчество)	Владелец _____ (подпись)
наименование предприятия, выполнившего		
ремонт и его адрес М.П.		
должность и подпись руководителя		
предприятия выполнившего ремонт		