

Паспорт. Инструкция по сборке и установке Руководство по эксплуатации



Стеллажная Система Паллетного Хранения

Модель СЕТ



ГТС
СКЛАДСКИЕ СИСТЕМЫ

Продавец ООО «Горторгснаб»
г.Москва, пр-т 60-л.Октября, д.11А
(495) 785-37-87
www.gortorgsnab.ru

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АГ66.Н07243

Срок действия с 05.10.2016 по 04.10.2019
№ 2213157

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.11АГ66 ООО "ЕвроТех". 117437, город Москва, улица Академика Волгина, дом 33, офис 310. Телефон 74994002237, факс 74994002237, адрес электронной почты info@eurotexmsk.ru.

ПРОДУКЦИЯ Стеллажи для многоярусного хранения грузов торговая марка: СЕТ, ГТС, ТСУ, Т, ТС, ТТ, ПТС, ПТСУ; шкафы, торговая марка: ШОТ, МР, ША. Серийный выпуск по контракту № б/н от 21.05.2004 года.

код ОК 005 (ОКП):

31 7600

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ТУ 3176-001-05015650-2007, ГОСТ Р 55525-2013, ГОСТ 14757-81, ГОСТ 16140-77

код ТН ВЭД России:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Открытое акционерное общество ТОО «Промсвязь».

Адрес: 141912, Российская Федерация, Московская область, Талдомский район, поселок Северный, улица Зеленая, дом 16.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью «ГОРТОРГСНАБ».

Адрес: 117312, Российская Федерация, город Москва, проспект 60-летия Октября, дом 11 А, строение 18. Телефон +74957853787, факс +74957853787. ИНН: 7736121046.

НА ОСНОВАНИИ протокола № Ю 2017-10/2016 от 04.10.2016 года, Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью "ЮМА" (ИЛ ООО "ЮМА"), аттестат аккредитации регистрационный номер РОСС RU.31010.04.ЖЗМО/ИЛ.22.2016 от 08.08.2016 до 08.08.2019

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 2.



Руководитель органа

Эксперт

подпись

подпись

А. А. Хромов

инициалы, фамилия

А. А. Тырсова

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



ОТКРЫТЫЕ СТАНДАРТЫ КАЧЕСТВА

Орган по сертификации
Общество с ограниченной ответственностью "РусПромГрупп"
Регистрационный № РОСС RU.И803.04ФА30/ОС.004-15

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

выдан ООО "Горторснаб"

117312, г.Москва, пр-кт 60-летия Октября, д.11А, стр.18

ИНН 7736121046

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ, ЧТО

система менеджмента качества применительно к проектированию, разработке, производству, поставке, послепродажному обслуживанию и ремонту стеллажей для многоярусного хранения грузов, мезонинных конструкций, складского, подъемно-транспортного и грузоподъемного оборудования

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)**

Регистрационный № РОСС RU.И803.04ФА30/СС.00306-16

Дата регистрации 25.05.2016

Срок действия до 25.05.2019

Руководитель органа
по сертификации



Н.А. Морозова

Председатель комиссии

О.Е. Кофанова

СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение	5
2. Общие сведения об изделии	5
2.1 Назначение	5
2.2 Технические характеристики и заводские обозначения	6
3. Инструкция по сборке и установке.....	7
3.1 Введение	8
3.2 Подготовительные работы	8
3.3 Подготовка изделия к сборке и установке	9
3.4 Сборка рамы	10
3.5 Монтаж рамы	13
3.6. Дополнительные элементы	15
4. Руководство по эксплуатации	16
4.1 Общие указания	16
4.2 Указания мер безопасности	16
5. Срок службы изделия	17
6. Гарантия изготовителя	17
7. Приложение. Исполнения рам	18

1. Введение

Данный Паспорт содержит информацию о грузоподъемности несущих элементов стеллажа и поможет Вам правильно и быстро произвести сборку и установку всей стеллажной системы, а также расскажет о правилах ее эксплуатации.

2. Общие сведения об изделии

Стеллаж складской разборный модель СЕТ

Производитель: ОАО ТОЗ «Промсвязь», Россия, МО,
141912, Талдомский р-н, п. Северный, ул. Зеленая, д.16

Поставщик: ООО «ГОРТОРГСНАБ», 117312, г.Москва,
пр-т 60-летия Октября, 11а, стр. 18

ТУ № 3176-001-05015650-2007

Сертификат соответствия

№РОСС RU.АГ75.Н06072 от 16.10.2013 №1493597

Дата выпуска: «___» _____ 20___ г.

Заводской номер: №

2.1 Назначение

Стеллаж складской разборный модели СЕТ предназначен для складирования и хранения в складских помещениях длинномерных палеттированных грузов на поддонах различных стандартов (EUR, FIN и др.) и хранения груза россыпью, в варианте, когда полки застилаются металлическим или фанерным настилом. Стеллажи предлагаются различной грузоподъемности, различных размеров, вариантов покраски.

2.2 Технические характеристики и заводские обозначения

Грузоподъемность для разных типов балок и рам:

Длина балки L (мм)	1800*	1900	2000	2100	2200	2300	2400	2500	2600	2700	2800	2900
90.1.5.179 фан	1310	1240	1180	1120	1070	1010	930	850	790	730	680	630
90.2.0.179 фан	1700	1610	1530	1460	1390	1320	1210	1110	1030	950	890	830
120.1.5.272	2790	2640	2510	2390	2280	2180	2090	2010	1930	1860	1790	1730
120.2.0.272	3660	3470	3300	3140	3000	2870	2750	2640	2530	2440	2350	2270
120.2.5.272	4510	4270	4050	3860	3690	3520	3380	3240	3120	3000	2890	2790
150.2.0.299	4890	4630	4400	4190	4000	3820	3670	3520	3380	3260	3140	3030
150.2.5.299	6030	5710	5420	5160	4930	4710	4520	4340	4170	4020	3870	3740
150.3.0.299	7130	6750	6410	6110	5830	5580	5340	5130	4930	4750	4580	4420
180.2.5.366	8840	8380	7960	7580	7230	6920	6630	6370	6120	5890	5680	5490
180.3.0.366	10490	9930	9440	8990	8580	8210	7860	7550	7260	6990	6740	6510

Балки:

Длина балки L (мм)	3000	3100	3200	3300	3400	3500	3600	3700	3800	3900	4000	4100
90.1.5.179 фан	590	550	520	490	460	430	410	390	370	350	330	310
90.2.0.179 фан	770	720	680	640	600	570	530	510	480	450	430	410
120.1.5.272	1670	1580	1480	1400	1310	1240	1170	1110	1050	1000	950	900
120.2.0.272	2200	2080	1950	1830	1730	1630	1540	1460	1380	1310	1250	1200
120.2.5.272	2700	2560	2400	2250	2120	2000	1890	1790	1700	1610	1530	1460
150.2.0.299	2930	2840	2750	2660	2590	2510	2440	2380	2310	2190	2080	1980
150.2.5.299	3610	3500	3390	3280	3190	3100	3010	2930	2840	2700	2570	2450
150.3.0.299	4270	4140	4010	3890	3770	3660	3560	3470	3360	3190	3040	2870
180.2.5.366	5300	5130	4970	4820	4680	4550	4420	4300	4190	4080	3980	3880
180.3.0.366	6290	6090	5900	5720	5550	5390	5240	5100	4960	4840	4720	4620

Рамы:

Профиль:70

Исполнение:Вариант1

Высота 1-го уровня L (мм)	750	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	2750	3000
1.0	6200	6200	5800	4200	2800	2000	1500			
1.5	9700	9700	9300	6900	5000	3900	3000	2500	2000	1700
2.0	12900	12900	12400	9100	6700	5100	4 00	3300	2700	2300

Профиль:100

Исполнение:Вариант1

Высота 1-го уровня L (мм)	750	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	2750	3000
1.5	18600	18100	17600	17100	16600	13500	10700	8600	7100	6000
2.0	24800	24100	23500	22800	22100	18000	14200	11500	9500	8000

Профиль:130

Исполнение:Вариант1

Высота 1-го уровня L (мм)	750	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	2750	3000
1.5	24100	23600	23100	22600	22100	21600	21100	17600	14500	12200
2.0	32100	31500	30800	30200	29500	28800	28200	23500	19400	16300

1. Равномерно-распределенная нагрузка на окрашенный металлический настил, размером 300-600х600-1100 мм - 300 кг
2. Равномерно-распределенная нагрузка на окрашенный металлический настил, размером 300-600х1200-1500 мм - 100 кг.
3. Равномерно-распределенная нагрузка на оцинкованный металлический настил, размером 300х1100 мм - 120 кг.

* Допустимые нагрузки на балки длиной менее 1800 мм равны нагрузкам на балку 1800 мм соответствующего профиля.

Рама **СЕТ О** – 1 2500/1100 (100.1.5.305)

Модель Тип покраски
 Вариант исполнения по раскосам
 Высота рамы, мм
 Глубина рамы, мм
 Ширина стойки, мм
 Толщина металла, мм
 Развертка металла, мм

Балка **СЕТ П** 2700/2200 (150.2.0.299)

Модель Тип покраски
 Длина балки, мм
 Грузоподъемность пары балок, кг
 Высота балки, мм
 Толщина металла, мм
 Развертка металла, мм

Тип покраски: **О** – оцинковка; **П** – полимер; **Б** – без покраски

3. Инструкция по сборке и установке

3.1 Введение

Стеллажи модели СЕТ изготавливаются на современном импортном оборудовании одного из ведущих мировых производителей прокатных станков, что гарантирует качество данных стеллажей. Производственная линия была смонтирована в конце Июня 2004 г, а производство было запущено в Июле 2004 г.

Компания «Горторгснаб», внедрила в работу, систему менеджмента качества на соответствие международным стандартам серии ISO 9001:2000. Наличие сертификата ISO 9001:2000 подтверждает качество выпускаемой продукции, производственных работ и услуг.

Стеллажи модели СЕТ предназначены для многоярусного хранения грузов. Они представляют собой сборно-разборную металлическую конструкцию, собираемую из отдельных элементов в линию любой длины, с любым количеством секций и ярусов. Технология производства стеллажей позволяет изготавливать цельнокатанные конструкции, высотой до 17 м и толщиной металла от 1,5 до 3 мм, с шагом перфорации 100 мм, что позволяет устанавливать балки практически на любой высоте. При этом современная конструкция используемых профилей балок толщиной от 1,5 до 3 мм позволяет работать с паллетами весом до 2 т., и оптимально по цене подбирать, и изготавливать балки любой длины. Балка представляет собой Z-образный профиль, что значительно облегчает ее собственный вес.

Отличительной особенностью конструкции стоек является перфорация отверстий клиновидной формы, что обеспечивает при загрузке стеллажа увеличение его жёсткости за счёт подклинивания. Балка крепится к таким стойкам посредством самоподклинивающегося зацепа, который придаёт максимальную жесткость всем соединениям и конструкции в целом.

3.2 Подготовительные работы

3.2.1 Требования к полам:

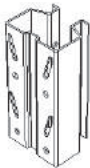
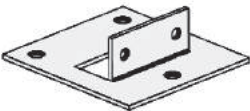
- исполнение полов должно соответствовать СНиП 2.11.01-85 «Складские здания»;
- отклонение по горизонтали соседних точек крепления опор стеллажей - максимум 3 мм;
- минимальная толщина бетонной стяжки пола 150 мм, рекомендуемая – 200 мм

3.2.2 Порядок установки:

- установка стеллажа должна производиться в соответствии с проектом, разработанным в установленном порядке.
- сборка и установка стеллажа должна производиться только после приемки фундамента и оформления акта готовности фундамента к установке стеллажа по форме акта промежуточной приемки в соответствии со СНиП по организации строительного производства;
- работы по сборке и установке стеллажа должны производиться в соответствии с утвержденной проектно-сметной и рабочей документацией, проектом производства работ (ППР), документацией предприятия-изготовителя и требованиями СНиП 111-4-80, СНиП 3.05.05-84;

3.3 Подготовка изделия к сборке и установке

В комплект одной рамы стеллажа входят:

Наименование	Эскиз	Кол-во, шт	Пояснения
Катанная стойка 70 мм , 100 мм, 130 мм		2	стойки заказанной длины
Горизонтальный, диагональный раскосы		См. схему сборки	кол-во зависит от исполнения и высоты рамы
Подпятник стойки 70, 100, 130		2	крепится снизу стойки
Втулка 8 мм (гайка М10)		4	для крепления подпятника к стойке (не используется в раме 70)
Распорная втулка 20 мм		См. схему сборки	зависит от того, совпадают ли в точке крепления к стойке верхний горизонтальный и диагональный раскосы или нет: если совпадают, то их две, если нет – четыре.
Болт со внутренним шестигранником М8х55		См. схему сборки	кол-во зависит от кол-ва горизонтальных и диагональных раскосов рамы
Болт М8х35		4	используется для крепления подпятника к стойке
Гайка М8		См. схему сборки	кол-во зависит от кол-ва горизонтальных и диагональных раскосов рамы
Шайба М8		См. схему сборки	кол-во зависит от кол-ва горизонтальных и диагональных раскосов рамы, их всегда в два раза больше, чем гаек

Составные части стеллажа в упаковке разложите рядом с местом размещения стеллажа таким образом, чтобы был обеспечен постоянный доступ к ним. Раскосы, распорные втулки, подпятники, болты, шайбы и гайки освободите от упаковочных материалов.

Если рамы поставляются в собранном виде, то п.3.4 настоящей инструкции можно пропустить.

3.4 Сборка рамы

Определите низ в катаных стойках рамы. Низ стойки начинается с двух отверстий диаметром 10 мм, а продольные отверстия стойки для крепления балок должны при этом расходиться от центра стойки к ее краям (как показано на рисунке 1).

Две стойки расположить параллельно, раскрытой частью друг к другу. Низ в обеих стойках должен быть с одной стороны, а расстояние между ними – равно ширине рамы.

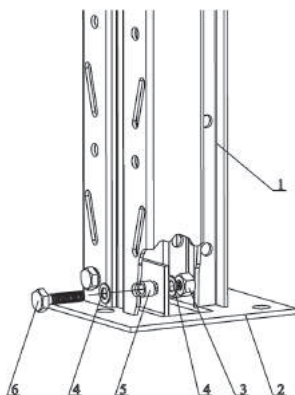


Рис 1. Установка подпятника на стойку.

(1 – стойка, 2 – подпятник, 3 – гайка М8,
4 – шайба М8, 5 – втулка 8 мм, 6 – болт М8х35)

Установите пятки на стойки. Для этого наденьте на болты М8х35 по одной шайбе, затем вставьте их в нижние отверстия стойки диаметром 10 мм, наденьте на них малые втулки толщиной 8 мм (Гайка М10), затем наденьте подпятник на эти два болта через овальные отверстия. Далее на болты оденьте по одной шайбе и по одной гайке.

Далее необходимо установить нижний горизонтальный раскос.



Горизонтальный раскос всегда короче диагонального. Если Вы заказали несколько типоразмеров рам, то соответствие длин раскосов глубине рамы, можно найти в Комплекточной ведомости.

Возьмите горизонтальный раскос и втулку 20 мм, совместите отверстие в одном конце раскоса с отверстиями во втулке и со вторым снизу отверстием, диаметром 10 мм, в стойке (рис.2). Конец раскоса и втулка должны при этом располагаться внутри профиля стойки. Наденьте на болт М8х55 со внутренним шестигранником шайбу М8 и проденьте его через совпавшие отверстия и наживите шайбу с гайкой. Так Вы установили один конец горизонтального раскоса.

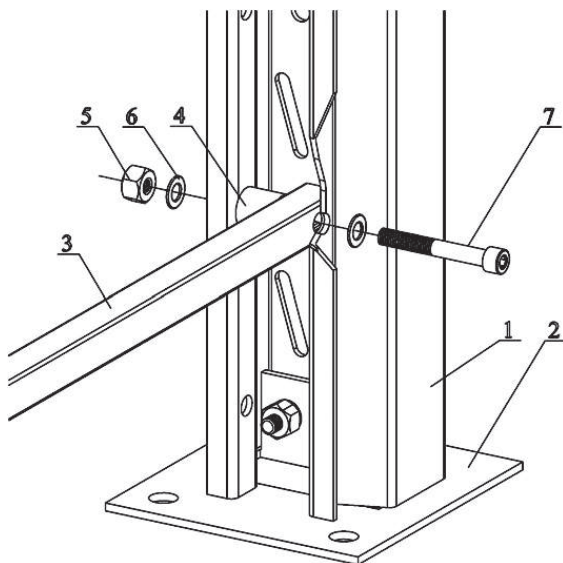


Рис 2. Установка раскосов.

(1 – стойка, 2 – подпятник, 3 – горизонтальный раскос,
4 – втулка 20 мм, 5 – гайка М8, 6 – шайба М8, 7 – болт М8х55)

Для установки второго конца, совместите отверстия в горизонтальном раскосе с отверстием в диагональном раскосе, и разместите их внутри противоположной стойки на уровне второго с низу отверстия (рис.3). Когда все 4 отверстия совпадут снова проденьте болт М8х55 со внутренним шестигранником с шайбой сквозь них и наживите гайку с шайбой. Далее необходимо закрепить второй конец диагонального раскоса. В зависимости от исполнения рамы (СЕТ-1 или СЕТ-2) этот конец раскоса надо будет крепить в стойке вместе с другим диагональным или другим горизонтальным раскосами (см. п. 7).

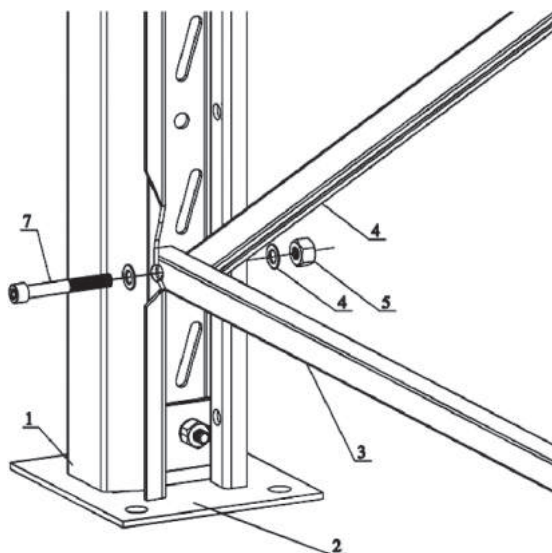


Рис 3. Установка раскосов.

(1 – стойка, 2 – подпятник, 3 – горизонтальный раскос, 4 – диагональный раскос, 5 – гайка М8, 6 – шайба М8, 7 – болт М8х55)

Установите все необходимое количество раскосов согласно схеме сборки рамы. При креплении раскосов, совмещайте отверстия в них друг с другом, как и при креплении диагонального раскоса с горизонтальным. Если верхний горизонтальный раскос не совпадает в месте своего крепления с верхним диагональным раскосом, то воспользуйтесь дополнительными втулками (в этом случае их идет не 2 штуки на стойку, а четыре).



Для того чтобы узнать, совпадает ли в Вашей стойке крепление одной стороны верхнего диагонального раскоса с верхним горизонтальным раскосом, смотрите схему сборки рам.

Выставьте по осям болтов стойки и, отрегулировав диагональное расстояние, затяните болтовые соединения до упора. Отклонение диагоналей расположения стоек должно быть не более 1 мм на длине 1,5 м. Проверьте кривизну стоек в предварительно собранном виде. Она не должна превышать 0,1% от высоты стойки. При превышении указанной величины отрегулируйте положение раскосов (для этой цели в стойках отверстия имеют овальную форму), и окончательно затяните болтовые соединения (болт М8х55 с внутренним шестигранником + гайка + 2 шайбы) ключом.

3.5 Сборка и установка рамы

Установите рамы вертикально на намеченные места сборки и соедините их между собой, как минимум, четырьмя балками, вставив крючковые зацепы балок в продольные отверстия стоек, как показано на рисунке 4.

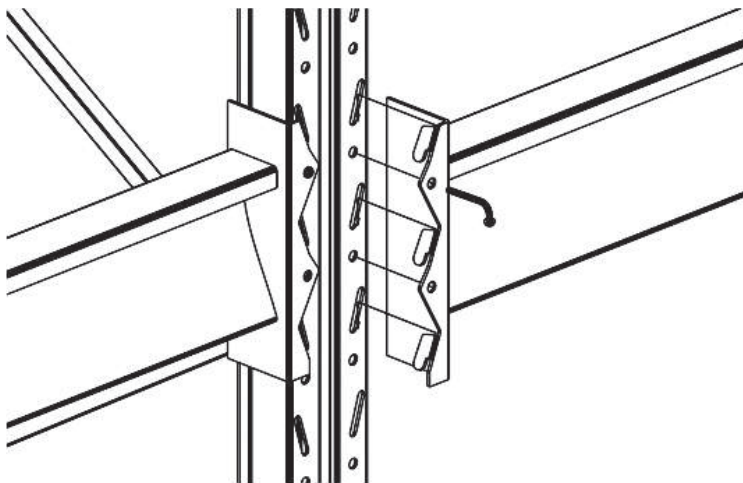


Рис 4. Установка балки на раму

Вставьте по одному Г-образному фиксатору через отверстия в зацепах балки в отверстия стоек (всего два фиксатора на балку).

Произведите разметку мест под анкерные болты и засверлите отверстия на глубину 150 - 160 мм (по два отверстия на раму). Если не возможно работать перфоратором в намеченных местах, не сдвигая стоек, сделайте разметку, сдвиньте стойки вдоль ряда, засверлите отверстия, совместите отверстия в подпятниках стоек с отверстиями в полу.

Анкерный болт препятствует смещению стеллажа с места и не защищает его от опрокидывания вследствие воздействия внешних сил на стеллаж. Поэтому, достаточно крепления по одному анкерному болту в опорную ногу стеллажа. Дополнительные отверстия в подпятнике рамы служат для удобства крепления рамы.

Окончательно установите рамы на проектные места и зафиксируйте подпятники распорными анкерными болтами.



Запрещается эксплуатировать стеллаж,
не закрепленный к полу, согласно настоящей инструкции.

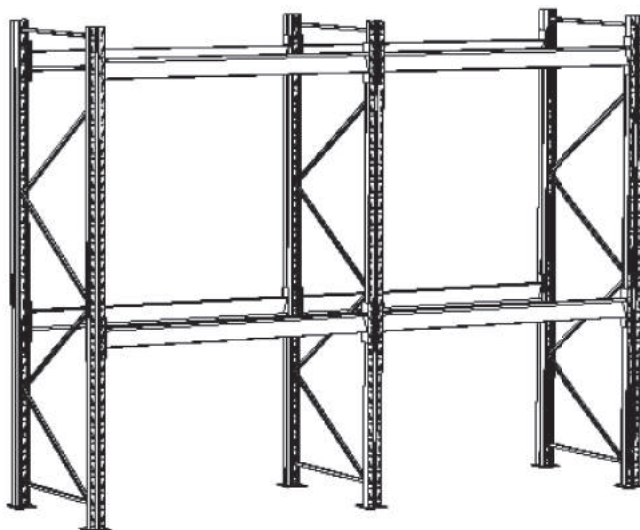


Рис 5. Стеллаж для поддонов в сборе

При размещении стеллажей в два параллельных ряда, следует смежные стойки стеллажей связать между собой, закрепив межстеллажные связи на стойках болтами, по одной штуке на каждые 3,5 м высоты рамы.

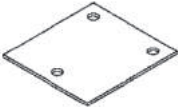
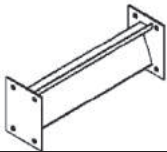
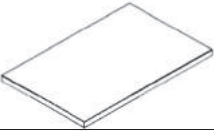
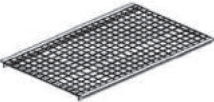
Стеллажи при высоте более 3 м, особенно одиночные (однорядные), для большей устойчивости рекомендуется (но не обязательно) хотя бы в двух точках прикрепить к примыкающим конструкциям или стене связями стеллаж-стена необходимой конфигурации.

После окончательной затяжки всех резьбовых соединений и установки всех балок, произвести проверку вертикальности стоек по отвесу. Отклонение от вертикали не должно превышать 2 мм на длине 1000 мм стойки и не более 0,1% от всей высоты. При превышении указанных размеров, положение стоек отрегулируйте выравнивающими пластинами, устанавливаемыми под подпятники, затем снова затяните резьбовые соединения. Кривизна стоек и балок стеллажей в собранном виде не должна быть более 3 мм на длине 1000 мм и 0,1% от общей их длины, а скручивание стоек вокруг их продольной оси не должно быть более 0,5 мм на 1000 мм длины и 0,05% от общей длины.

Отклонение от горизонтальной плоскости опорных поверхностей балок не загруженного стеллажа, расположенных на одном уровне, должно быть не более 5 мм.

Произведите пробную загрузку стеллажа, контролируя по мере нагружения отсутствие деформаций и отклонение от вертикали (не более 6 мм на высоте стойки). **При этом следует обращать внимание на то обстоятельство, что при несимметричной (односторонней) нагрузке на стойку (полку) несущая способность её снижается на 35%, т.е. полная односторонняя нагрузка на стойку не допускается.**

3.6 Дополнительные элементы

Наименование	Эскиз	Кол-во, шт	Пояснения
Фиксатор		2 на одну балку	Используется для фиксирования балки на стойке
Пластина выравнивающая 80x90, 140x150, 200x200			Элемент, необходимый для выравнивания стеллажей
Связь стеллаж-стеллаж			Элемент соединения спаренных рядов стеллажей (стоящих «спина к спине»)
Отбойник фронтальный			Элемент защиты стойки
Отбойник боковой			Элемент защиты стоек спаренного ряда
Анкерный болт с гайкой 12x100			Элемент крепления стеллажей к бетонному полу
Настил металлический			Элемент для организации полочного хранения
Настил перфорированный			Элемент для организации полочного хранения
Ограничитель поддона			Доп.опция, позволяющая облегчить работу при погрузке стеллажа (помогает правильно позиционировать поддон на балках стеллажа)

4. Руководство по эксплуатации

4.1 Общие указания

Эксплуатация Изделия и надзор за ним должны производиться согласно указаниям настоящего руководства по эксплуатации.

Ответственность за исправное состояние и безопасную эксплуатацию изделия должна быть возложена приказом на лицо, осуществляющее надзор за грузоподъемными машинами, или представителя технической администрации, обладающего соответствующей квалификацией, например: механик участка, начальник цеха, главный механик.

4.2 Указания мер безопасности

Изделие должно иметь защитное заземление в соответствии с ГОСТ 12.2.007.0-75. *Заземление осуществляется после окончания сборки и установки стеллажей.*

Допустимая нагрузка на полы (фундаменты) должна соответствовать фактической нагрузке на стеллажи.

Климатическое исполнение и категория размещения стеллажа – УХЛЗ по ГОСТ 15150-69, при температуре окружающей среды в пределах: - 20 °С ... + 40 °С.

Параметры и размеры складироваемых поддонов должны соответствовать требованиям документации Изделия.

На видном месте одной из крайних рам стеллажа должна быть установлена табличка, содержащая:

- наименование завода-изготовителя;
- допустимую нагрузку на ячейку;
- дату приемочных испытаний;
- дату технического освидетельствования.

Не реже одного раза в три месяца необходимо производить осмотр стеллажа на отсутствие повреждений и остаточных деформаций.

Загрузка Изделия должна осуществляться вилочной погрузочно-разгрузочной техникой, управляемой персоналом, имеющим допуск к работе с данной техникой.

Покупатель обязан при эксплуатации Изделия избегать динамических нагрузок. Удары, толчки, как сбоку, так и сверху по балкам и рамам (в том числе и при установке груза на балки) **не допустимы**.

Неравномерность распределения нагрузки на балки в ячейке (ярусе) допускается не более 10%, что соответствует разнице в свисании груза над балками до 50 мм!

Несимметричная (односторонняя) нагрузка на раму может составлять не более 65% от симметричной (например, для крайней рамы).

Изделие **запрещается** эксплуатировать в агрессивных и взрывоопасных средах.



Запрещается менять высоту установки несущих балок без предварительной разгрузки стеллажа, при этом потребитель обязан сообщить о своих намерениях поставщику и получить у него письменное разрешение на проводимые работы.

5. Срок службы

Средний срок службы стеллажа – 10 лет.

6. Гарантия изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие технических характеристик и срока службы стеллажа при соблюдении потребителем условий монтажа и эксплуатации.

Изготовитель не несет ответственности за любой ущерб причиненный в результате не соблюдения условий установки и эксплуатации стеллажей.

Гарантийный срок 60 месяцев с момента отгрузки потребителю.

Гарантийные условия распространяются на нагрузочные характеристики стеллажа, установленного в крытых помещениях.

Гарантийное обслуживание производит ООО «ГОРТОРГСНАБ»,
117312, г. Москва, пр-т 60-летия Октября, 11а, стр. 18,
тел.: 785-37-87, 785-37-83

Изготовитель оставляет за собой право проверки за соблюдением правил эксплуатации изделия в период действия гарантийного срока.

Дата приемки: _____

С условиями гарантии согласен:

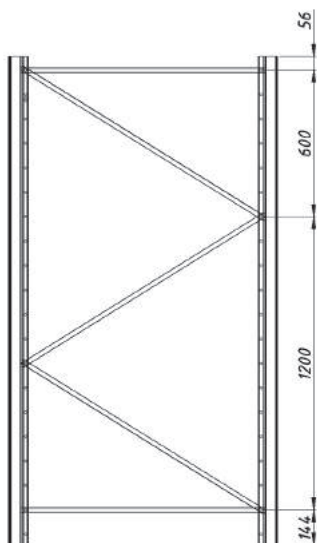
Поставщик: ООО «Горторгснаб» _____

М.П.

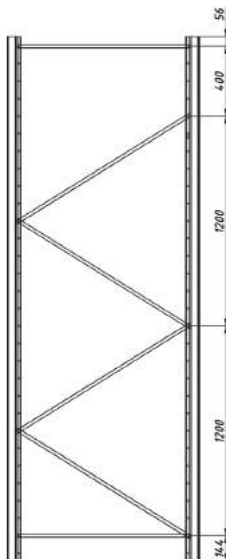
М.П.

7. Приложение. Исполнения рам

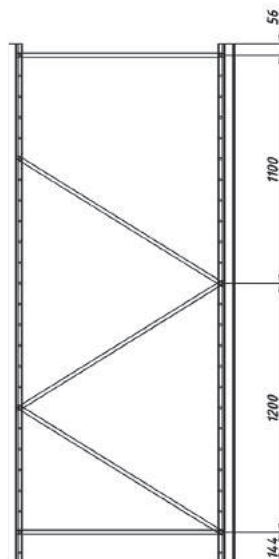
Рама CET 2000



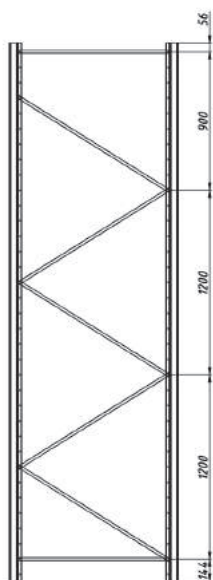
Рама CET 3000



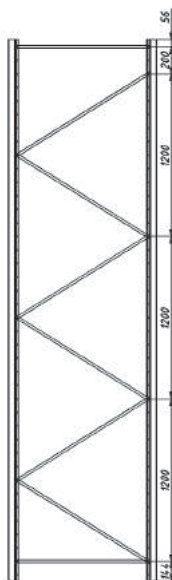
Рама CET 2500



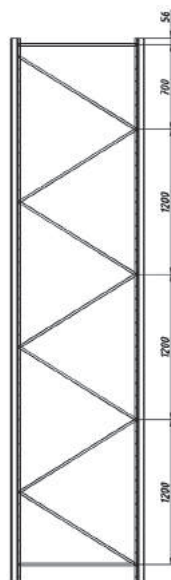
Рама CET 3500



Рама CET 4000



Рама CET 4500



8. Приложение. Расположение поддонов 800x1200, 1000x1200

