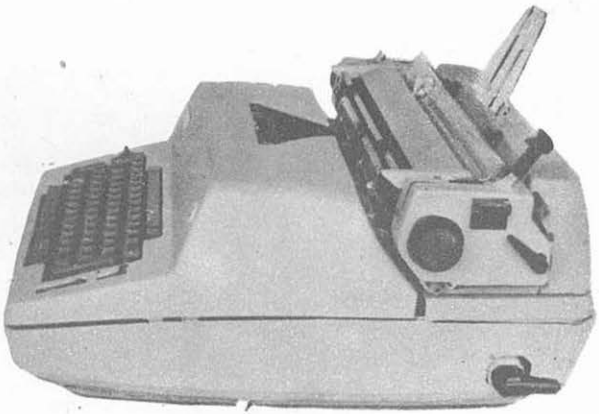
машина
пишущая
канцелярская
электро-
механическая

ЯТРАНЬ



руководство
по эксплуатации

Библиотека typewriterbook.ru

МИНИСТЕРСТВО МАШИНОСТРОЕНИЯ, ВОЕННО-ПРОМЫШЛЕННОГО КОМПЛЕКСА И КОНВЕРСИИ УКРАИНЫ

Кировоградское ПО "Пишмаш"

МАШИНА ПИШУЩАЯ КАНЦЕЛЯРСКАЯ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКАЯ "Ятрань"

Руководство по эксплуатации
АЛЦ 4.026.013 РЭ

Библиотека typewriterbook.ru

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Машина пишущая канцелярская электромеханическая "Ятрань" (в дальнейшем - машина) предназначена для печатания алфавитно-цифровых и знаковых символов, а также для изготовления матриц на восковке в следующих условиях: температура окружающего воздуха от 10 до 30 °С; относительная влажность не более 80% при 25 °С.

Для обеспечения гарантированного срока службы, качества работы машины необходимо строго соблюдать правила эксплуатации и технического обслуживания.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

В зависимости от технической оснащенности, функциональных возможностей, ширины печатающей кромки шрифта и печатаемых символов (разные алфавиты) машины выпускаются в различных исполнениях, перечень которых, а также условные обозначения приведены ниже.

Библиотека typewriterbook.ru

	ПЭК - XXX - XX - XX - XX - XX
Тип по ГОСТ 8274-83	
Длина печатаемой строки, мм 305	
435	
Табулятор одноразрядный 05, 07	
Табулятор десятичный 06	
1 модернизация, корпус пластмассовый M1	
1 модернизация, корпус алюминиевый M1A	
Алфавит: русский 20	
немецкий 22	
белорусский 23	
русско-белорусский 24	
украинский 25	
русско-украинский 26	
казахский 27	
русско-казахский 28	
литовский 29	
латышский 30	
Тип шрифта: "Пика"	01
"Медиум"	02

Пример условного обозначения машины пишущей канцелярской электромеханической "Ятрань", с длиной печатаемой сроки 305 мм, одноразрядным табулятором (05), первой модернизации с пластмассовым корпусом (М1), русским алфавитом (20), с шрифтом типа "Медиум" (02): ПЭК-305-05-М1-20-02.

То же в алюминиевом корпусе: ПЭК-305-05-М1А-20-02.

Основные технические данные и технические характеристики машин приведены в табл. 2.1.

Перечень клавиш, работающих в повторительном режиме для всех исполнений машин, приведен в табл. 2.2.

Библиотека typewriterbook.ru

Таблица 2.1

Наименование основных параметров	ПЭК-305-07	ПЭК-435-07	ПЭК-305-06-М1	ПЭК-435-06-М1	ПЭК-305-05, ПЭК-305-05-М1А	ПЭК-435-05, ПЭК-435-05-М1А	ПЭК-305-06, ПЭК-305-06-М1А	ПЭК-435-06, ПЭК-435-06-М1А
Тип машины по ГОСТ 8274-83	ПЭК							
Привод блока печати	Электромеханический							
Привод возврата каретки	Электромеханический							
Длина печатаемой строки, мм, не менее	305	435	305	435	305	435	305	435
Номинальный диаметр бумагоопорного вала, мм	44,5							
Количество печатающих клавиш	46							
Количество знаков	92							
Номинальное регистровое расстояние для печати (расстояние между основаниями прописной и строчной букв на литерной колонке), мм	8,5							
Количество позиций регулятора межстрочных интервалов	5							
Номинальный межстрочный интервал, мм	4,25; 6,37; 8,50; 10,62; 12,75							
Ширина красящей ленты, мм	13							
Ширина печатающей кромки шрифта, мм	0,05	0,05	0,07					

Библиотека typewriterbook.ru

Продолжение табл. 2.1

Наименование основных параметров	ПЭК-305-07	ПЭК-435-07	ПЭК-305-06-М1	ПЭК-435-06-М1	ПЭК-305-05, ПЭК-305-05-М1А	ПЭК-435-05, ПЭК-435-05-М1А	ПЭК-305-06, ПЭК-305-06-М1А	ПЭК-435-06, ПЭК-435-06-М1А
Количество клавиш, управляющих работой функциональных механизмов в повторительном режиме	3 (клавиша пробела, клавиша возврата каретки с переводом строки, клавиша возвратного шага)							
Величина хода печатающих клавиш до получения отпечатков, мм, не более	5							
Число разрядов табулятора	1	1	8	8	1	1	8	8
Усиление нажатия клавиш при однократном срабатывании, Н, не более	0,9							
Усиление для перемещения каретки в исходное положение, Н, не более	15	20	15	20	15	20	15	20
Количество позиций регулятора силы удара	6							
Номинальный шаг по строке, мм	2,6							

Библиотека typewriterbook.ru

Продолжение табл. 2.1

Наименование основных параметров	ПЭК-305-07	ПЭК-435-07	ПЭК-305-06-М1	ПЭК-435-06-М1	ПЭК-305-05, ПЭК-305-05-М1А	ПЭК-435-05, ПЭК-435-05-М1А	ПЭК-305-06, ПЭК-305-06-М1А	ПЭК-435-06, ПЭК-435-06-М1А
Номинальный шаг по строке (при печати вразрядку), мм	5,2							
Количество фиксированных позиций переключателя зон красящей ленты	3 (черная, красная зоны и нейтральная при печатании на восковке)							
Передвижение и переключение красящей ленты	Автоматическое							
Напряжение питающей сети однофазного переменного тока, В	$^{+22}_{220}$ $^{-33}$							
Частота питающей сети, Гц	50±1							
Потребляемая мощность, Вт, не более	35							
Частота вращения электродвигателя, мин$^{-1}$	1460							
Частота вращения ребристого вала, мин$^{-1}$	420							
Эквивалентный уровень звука, дБА, не более	65							

Библиотека typewriterbook.ru

Окончание табл. 2.1

Наименование основных параметров	ПЭК-305-05-М1	ПЭК-435-05-М1	ПЭК-305-06-М1	ПЭК-435-06-М1	ПЭК-305-05, ПЭК-305-05-М1А	ПЭК-435-05, ПЭК-435-05-М1А	ПЭК-305-06, ПЭК-305-06-М1А	ПЭК-435-06, ПЭК-435-06-М1А
Габаритные размеры, мм:								
длина			480					
ширина	520	650	520	650	520	650	520	650
высота			270					
Масса, кг, не более	21	23	21	23	22,5	24,5	22,5	24,5
Максимальная скорость печати, знак/с			16					
Эксплуатационная скорость печати, знак/с, не менее			5,2					
Средняя наработка на отказ, циклов печати, не менее			$5 \cdot 10^6$					
Установленный срок службы до 1-го капитального ремонта, лет			5					
Среднее время восстановления работоспособного состояния, ч			0,8					

Сведения о применяемых цветных металлах в машине приведены в прил. 1

Библиотека typewriterbook.ru

Таблица 2.2

Условное обозначение машины	Алфавит	Клавиши повторительного режима
ПЭК ХХХ-ХХ-ХХ-20-ХХ	Русский	"-", ".", "_", "=", "х"
ПЭК ХХХ-ХХ ХХ 22-ХХ	Немецкий	
ПЭК ХХХ-ХХ-ХХ-23-ХХ	Белорусский	"-", ".", "_", "=", "х"
ПЭК ХХХ-ХХ-ХХ-24-ХХ	Русско-белорусский	"-", ".", "_", "=", "х"
ПЭК ХХХ-ХХ-ХХ-25-ХХ	Украинский	"-", ".", "_", "=", "х"
ПЭК ХХХ-ХХ-ХХ-26-ХХ	Русско-украинский	"-", ".", "_", "=", "х"
ПЭК ХХХ-ХХ-ХХ-27-ХХ	Казахский	"-", ".", "=", "х"
ПЭК ХХХ-ХХ-ХХ-28-ХХ	Русско-казахский	"-", ".", "=", "х"
ПЭК ХХХ-ХХ-ХХ-29-ХХ	Литовский	"=", "-", ".", "_", "х"
ПЭК ХХХ-ХХ-ХХ-30-ХХ	Латышский	"_", "=", "х", ".", "-"

Применение в машине электрического привода, а также ряда вспомогательных устройств дает возможность получить не менее восьми экземпляров печатного текста (оригинал на писчей бумаге плотностью 70 г/м^2 ГОСТ 18510-73 и семь копий на бумаге плотностью 45 г/м^2).

Высокие эксплуатационные качества, надежность и максимальная скорость печати 16 знак/с, заложенные в машину ее конструкцией и современной технологией производства, во многом зависят от соблюдения правил эксплуатации и ухода, изложенных в настоящем руководстве.

Библиотека typewriterbook.ru

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

Машина состоит из отдельных сборочных единиц и механизмов, которые подразделяются на основные и вспомогательные.

К основным относятся: блок печати, клавиатура, шаговый механизм, регистровый механизм, лентопротяжный механизм, электромеханический привод, каретка; к вспомогательным: табулятор, механизм возвратного шага, интервальный механизм, полеустановитель, механизм возврата каретки с переводом строк.

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА МАШИНЫ

Машина относится к типу машин с рычажно-сегментным печатающим механизмом и кареткой, служащей для установки и фиксирования носителя информации (бумаги, восковки), перемещения его относительно неподвижной точки печатания вдоль строки (горизонтальное перемещение), образования интервалов между строками (вертикальное перемещение).

Конструктивно машина выполнена с учетом обеспечения свободного доступа к большинству механизмов при их осмотре и ремонте и состоит из двух основных частей - блока печати и легкосъемной каретки, на которых размещены все ее элементы. Корпус современной формы надежно защищает механизмы от повреждений и загрязнения.

От электрического привода работают 46 печатающих клавиш, а также клавиши пробельная, возврата каретки с переводом строки, регистровая; возвратного шага, установки табуляции и гашения табуляции, табулятора, механизма печатания вразрядку. Кроме того, машина снабжена клавишами: корректирующей пропуска, пропуска границы поля, а также устройством для установки гарантированного зазора между литерной колодкой и бумагоопорным валом при печатании.

Машина ПЭК-305 имеет механизм ускоренного ввода-вывода бумаги и установки количества интервалов при ускоренном вводе-выводе бумаги, линейку с указанием последней строки, установленные на крышке 2 (рис.4.1).

Библиотека typewriterbook.ru

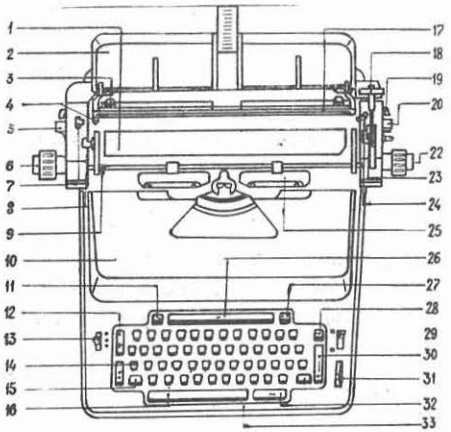


Рис. 4.1. Схема расположения органов управления и вспомогательных механизмов: 1 - бумагоотклоняющий щиток; 2 - крышка с линейкой-указателем последней строки; 3 - полеустановители; 4 - бумагоограничитель; 5 - левая клавиша прогона каретки; 6 - левая ручка бумагоопорного вала с кнопкой свободного вращения; 7 - установитель интервалов; 8 - размыкатель интервального механизма; 9 - бумагоприжимная штанга; 10 - крышка; 11 - клавиша гашения табуляции; 12 - клавиша пропуска границы поля; 13 - переключатель цветовых зон красящей ленты; 14 - клавиша замка регистра; 15 - клавиша регистровая; 16 - клавиша пробела; 17 - шкала полеустановителя; 18 - рычаг быстрого ввода бумаги; 19 - рычаги гашения упора табулятора; 20 - правая клавиша прогона каретки; 22 - правая ручка бумагоопорного вала; 23 - диск со шкалой автоматического выбора начала строк; 24 - рычаг освобождения бумаги; 25 - строкоустановитель; 26 - клавиша табулятора; 27 - клавиша установки табуляции; 28 - клавиша возвратного шага; 29 - регулятор силы удара; 30 - клавиши возврата каретки с переводом строки; 31 - выключатель; 32 - корректирующая клавиша; 33 - крышка.

Библиотека typewriterbook.ru

5. УКАЗАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ

К эксплуатации машины допускаются лица, специально обученные и прошедшие инструктаж по правилам электробезопасности. Машина должна быть установлена и введена в эксплуатацию квалифицированным механиком, имеющим право на ремонт и техническое обслуживание пишущих машин.

Для замены ленты или чистки шрифта необходимо снять только крышку 10 (см. рис. 4.1).

При вносе машины из холодного помещения в теплое подключение в сеть разрешается после ее полного обогрева в течение 4 часов.

По окончании работы выключатель электродвигателя нужно перевести в положение "0".

В помещениях с повышенной опасностью поражения людей электротоком машина должна быть обязательно заземлена, для чего предусмотрены трехжильный присоединительный шнур и специальная вилка с заземляющими контактами. Для подключения машины использовать электророзетку РШц-20-о-о1-10/220 ТУ 16-434.041-84.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Перед началом работы ознакомиться с инструкцией по распаковке АЛЦ4.026.001 ИМ. Для уменьшения шума работающей машины ее устанавливают на резиновую или войлочную подкладку так, чтобы передний край машины совпадал с краем подкладки (рис. 6.1).

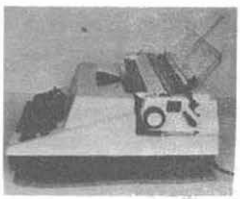


Рис. 6.1

Рис. 6.2

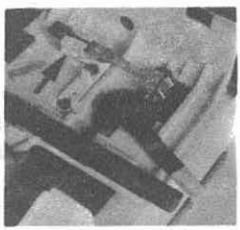


Рис. 6.3

Перед установкой каретки крышка 10 (см. рис. 4.1) должна быть снята. Установку каретки производить в такой последовательности:

1) оба рычага запора каретки (яркоокрашенные) передвинуть на себя;

2) снять крючок ленты возврата каретки с зацепа и поставить его в вертикальное положение возле ролика;

Библиотека typewriterbook.ru

3) каретку взять за боковые стенки ниже оси бумагоопорного вала и вертикально опустить на корпус машины, направляя пальцы в специальные пазы (рис. 6.2);

4) рычаги запора отвести назад;

5) каретку переместить влево так, чтобы можно было вставить ленту возврата каретки в направляющие и прикрепить к опорному ушку (рис. 6.3);

6) каретку переместить вправо, не нажимая клавиши прогона каретки (для перемещения до самого крайнего положения нужно полеустановители отвести в крайнее положение), при нажатии на клавиши прогона каретки 5 или 20 (см. рис. 4.1) крючок каретки, удавливающий тяговую ленту, входит в предназначенное для него окно на крючке ленты возврата каретки (рис. 6.4).

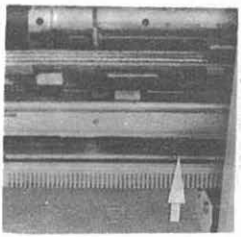


Рис. 6.4

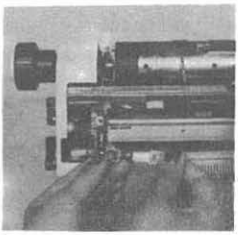


Рис. 6.5

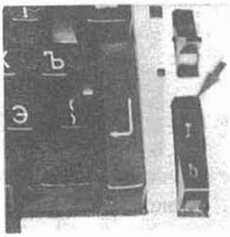


Рис. 6.6

7) не опуская клавишу, каретку перемещать влево до тех пор, пока будет удобно снимать ленту возврата каретки с ее крючка;

8) крючок ленты возврата каретки вставить в ушко ленты интервального механизма (рис. 6.5);

9) установить крышку 10 (см. рис. 4.1).

Перед включением машины в сеть необходимо проверить соответствие напряжения тока указанному в настоящем руководстве и на табличке, прикрепленной к машине. Подключают машину к сети с помощью присоединительного шнура, имеющегося в комплекте. Включить машину нажатием на верхнюю, обозначенную "1", часть выключателя 31 (см. рис. 4.1), который находится справа от клавиатуры (рис. 6.6). Нажатием на нижнюю часть, обозначенную "0", машину выключают. При длительных перерывах следует отсоединить шнур от сети.

Библиотека typewriterbook.ru

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1. Заправка бумаги. Каретку установить в среднее положение (рис. 7.1), ввести бумагу между бумагоопорным валом и бумагонаправляющим щитком и при помощи ручки вала установить ее в нужное положение.

Для выравнивания листа служит рычаг освобождения бумаги 24 (см. рис. 4.1).

Тонкие листы лучше всего заправлять в сложенной вдвое полоске бумаги шириной около 6 см (рис. 7.2), пользуясь рычагом освобождения бумаги.

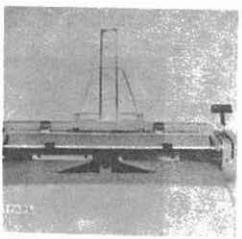


Рис. 7.1

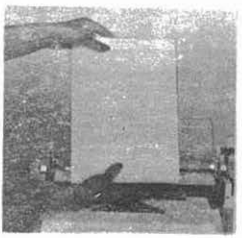


Рис. 7.2

Для равномерного прижатия бумаги ролики бумагоприжимной штанги 9 (см. рис. 4.1) должны находиться на одинаковом расстоянии от середины листа.

7.2. Установка зоны красящей ленты. Переключатель зон красящей ленты расположен слева от клавиатуры (рис. 7.3). Он имеет три фиксированных положения, соответствующих зонам красящей ленты. При переключении на синюю метку используется верхняя часть ленты, на красную метку - нижняя часть ленты. Если переключатель находится в среднем положении, красящая лента выключена, печатание возможно только на восковке.

7.3. Установка поля. Начало и конец строки можно установить при помощи ползунов полеустановителя 3 (см. рис. 4.1), которые свободно передвигаются, если нажать на кнопки вниз (рис. 7.4).

7.4. Установка бумагоограничителя. Передвижной бумагоограничитель 4 (см. рис. 4.1) служит для сохранения одинакового расстояния от левого края бумаги до левого ползуна полеустановителя при последующих закладках. Он устанавливается по левому краю листа первой закладки.

Библиотека typewriterbook.ru

Рис. 7.3

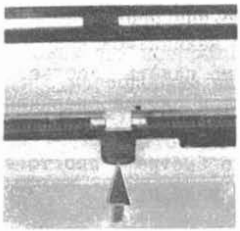


Рис. 7.4

7.5. Установка межстрочного интервала. Машина позволяет печатать с пятью различными расстояниями (интервалами) между строками (в один, полтора, два, два с половиной и три интервала). Расстояние между строками регулируется установителем интервалов (рис. 7.5).

7.6. Регулировка силы удара. Машина оснащена регулятором силы удара литерных рычагов о бумагоопорный вал (рис. 7.6). Регулятор может занимать шесть фиксированных положений, которые соответствуют различной силе удара литерных рычагов. Положение "-" - отпечаток слабый; положение "+" - отпечаток сильный.

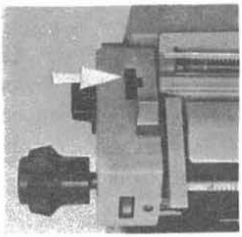


Рис. 7.5

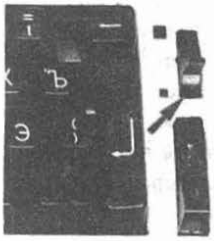


Рис. 7.6

7.7. Перевод регистра. Для печатания прописных букв и цифр нажать на одну из клавиш регистра 15 (см. рис. 4.1). При длительном печатании прописными буквами и цифрами пользуются клавишей 14 (см. рис. 4.1) замка верхнего регистра. Для освобождения регистровой клавиши следует слегка нажать на нее (рис. 7.7).

7.8. Печатание в повторительном режиме. Пять литерных клавиш ("-", ".", "_", "=", "x"), клавиши пропуска, возврата каретки с переводом

Библиотека typewriterbook.ru

строки, возвратного шага - могут работать в повторительном режиме (рис. 7.8). Для многократного повторения действий одного из указанных функциональных механизмов или многократного повторения ударов одного знака необходимо нажать соответствующую клавишу до упора и держать ее нажатой. В этом случае операция печатания будет выполняться автоматически. Число ударов определяется длительностью нажатия на клавишу. Таким образом можно быстро и просто выполнить подчеркивание, нанесение горизонтальных линий и т.п.

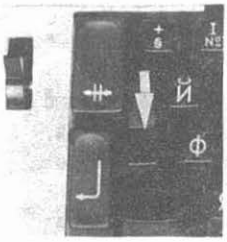


Рис. 7.7

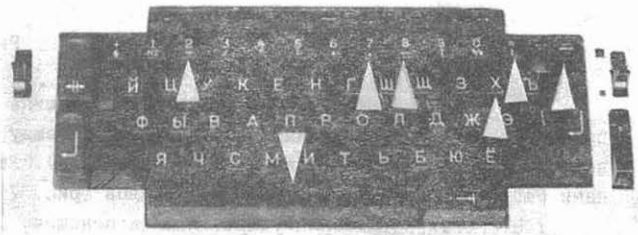


Рис. 7.8

7.9. Действие клавиши пропуска границы поля. Сигнальный звонок предупреждает, что до установленного конца строки, т.е. до момента действия блокировочного механизма пропуска границы поля, можно сделать еще 4-8 отпечатков. Нажатие на клавишу 12 пропуска границы поля (см. рис. 4.1) позволяет печатать за границей, установленной полеустановителем (рис. 7.9). Если приходится печатать перед началом строки, ограниченной левым полеустановителем, после нажатия на клавишу пропуска границы поля переместить каретку вправо на нужное расстояние.

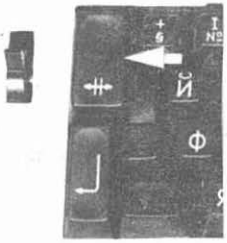


Рис. 7.9

Рис. 7.10

Библиотека typewriterbook.ru

7.10. Возврат каретки с переводом строки. После окончания строки при нажатии на одну из клавиш возврата каретки с переводом строки 30 (слева и справа на клавиатуре, см. рис. 4.1) каретка автоматически перемещается вправо (рис. 7.10). Одновременно происходит поворот бумагоопорного вала и подача бумаги. В случае, если бумагоопорный вал нужно повернуть на несколько межстрочных интервалов, клавишу возврата каретки с переводом строки (с правой стороны) нужно держать нажатой до тех пор, пока вал не повернется в нужное положение.

7.11. Действие клавиши возвратного шага. При легком нажатии на клавишу возвратного шага 28 (см. рис. 4.1) каретка возвращается на шаг назад. Чтобы передвинуть каретку назад на несколько шагов, нужно нажать эту же клавишу до упора и держать ее нажатой до тех пор, пока каретка не переместится назад на необходимое количество шагов (рис. 7.11). Пользование клавишей облегчает исправление ошибок.

7.12. Свободный ход каретки. При нажатии на левую 5 или правую 20 клавишу прогона каретки (см. рис. 4.1) каретку можно свободно перемещать в обе стороны (рис. 7.12). Установив каретку на необходимую позицию, клавишу отпустить.

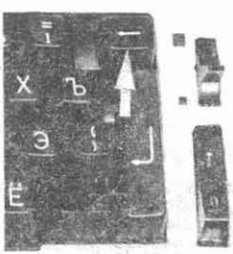


Рис. 7.11

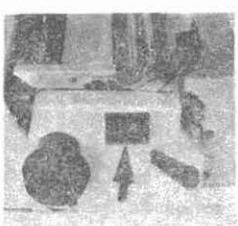


Рис. 7.12

7.13. Освобождение бумагоопорного вала. При печатании без использования интервального механизма (на линованой бумаге, бланках) или исправлении текста, допечатывании на готовых листах использовать ручку 6 с кнопкой свободного вращения бумагоопорного вала (см. рис. 4.1). Ручку нужно оттянуть в сторону, при этом вал вращается свободно и может быть установлен на желаемую строку. Если ручку отпустить, вал фиксируется (рис. 7.13).

При кратковременном печатании между строками можно пользоваться не ручкой, а рычагом освобождения храповика бумагоопорного вала (рис. 7.14).

Библиотека typewriterbook.ru

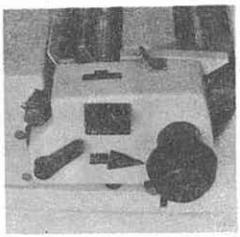


Рис. 7.13

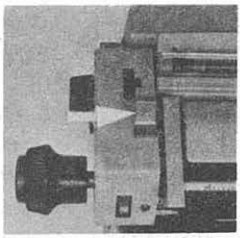


Рис. 7.14

7.14. Действие указателя последней строки листа. Перед началом печатания можно определить конец листа посредством указателя 2 последней строки листа (см. рис. 4.1). Лист вводится в машину и вращается с валом до того места, где должна находиться последняя строка (рис. 7.15). Указатель последней строки листа передвигают вниз, чтобы его верхний кант уперся в верхний край бумаги. При печатании последней строки каждый лист будет упираться в кант.

7.15. Действие рычага для быстрого ввода бумаги. Пользование рычагом 18 (см. рис. 4.1) для быстрого ввода бумаги упрощает работу. При печатании на листах почтовой бумаги, открытках, бланках с помощью рычага быстрого ввода бумаги можно быстро установить правильную позицию печатания и тем самым исключить необходимость вращения бумагоопорного вала и поиска начала печатания.

Высоту печатания устанавливать наложением бланка на указатель последней строки листа. Отсчитать начало строк по шкале (рис. 7.16).

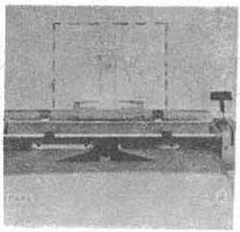


Рис. 7.15

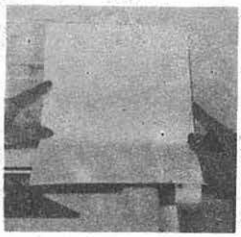


Рис. 7.16

Библиотека typewriterbook.ru

На диске 23 (см. рис. 4.1) со шкалой для автоматического выбора начала строк устанавливают полученное число (рис. 7.17). После ввода бумаги рычаг медленно потянуть на себя и отпустить (рис. 7.18).

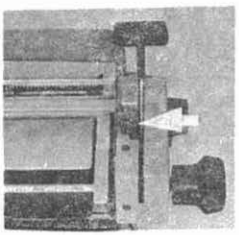


Рис. 7.17

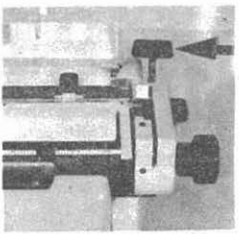


Рис. 7.18

7.16. Назначение строкоустановителя. Строкоустановитель 25 (см. рис. 4.1) служит для нахождения ранее напечатанных строк при дополнительном впечатывании букв или знаков. Необходимая строка должна находиться на верхнем крае шкалы с делениями (рис. 7.19). Середина буквы должна совпадать с делением шкалы. Это легко достигается, если ориентироваться по буквам ш, щ, ж, т, ф, м.

Строкоустановитель используется также как устройство для линования. Кончик карандаша вставляют в отверстие. При передвижении каретки (при нажатой клавише прогона каретки) получают горизонтальные, а при вращении вала - вертикальные линии (рис. 7.20).

Рис. 7.19

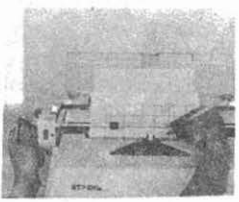


Рис. 7.20

7.17. Подчистка. Для удаления отдельных букв или слов бумагоопорный вал вращать до тех пор, пока они не установятся на бумагоотклоняю-

Библиотека typewriterbook.ru

щем щитке 1 (см. рис. 4.1). Чтобы при подчистке пыль не попадала в машину, каретку передвинуть влево или вправо (рис. 7.21). Использование трафарета позволяет точно ограничить место подчистки и не повредить соседние буквы или знаки.

7.18. Пользование корректирующей клавишей. Стереть слово, в котором пропущена буква. Установить каретку на последнюю букву предыдущего слова, нажать один раз на корректирующую клавишу пробела 32 (см. рис. 4.1) и печатать первую букву исправляемого слова. После получения отпечатка клавишу отпускают. Следующую букву печатать при нажатой корректирующей клавише, так до тех пор, пока слово не будет напечатано полностью. На схеме показаны строки, напечатанные правильно и неправильно, и исправленная строка:

Первая буква алфавита (правильно)
Первая бука алфавита (неправильно)
Первая буква алфавита (исправлено)

7.19. Выравнивание правого поля. При печатании страниц с одинаковыми полями справа и слева сначала сделать абзац, по которому определить, сколько букв должно быть выравнено в каждой строке. Самая короткая строка служит указывающей. Ее необходимо ограничить вертикальной линией. Буквы, выходящие за эту линию, в чистовом экземпляре нужно впечатать при помощи корректирующей клавиши 32 (см. рис. 4.1).

Для выравнивания правого поля в качестве указывающей может быть выбрана строка средней длины. Буквы, которые выходят за указанную линию, впечатываются также с помощью корректирующей клавиши. Строки, не достигающие вертикальной линии, должны быть удлинены на число недостающих букв или знаков.

Укорачивают строку следующим образом: печатая слово, требующее сокращения, нажать на корректирующую клавишу (рис. 7.22) и одновременно печатать необходимую букву, затем клавишу отпустить и т.д. Удлинение строки достигается тогда, когда после последней напечатанной буквы нажимают на корректирующую клавишу, отпускают ее, нажимают снова, печатают букву и т.д.

Образец текста с выравненными полями справа и слева показан на схеме:

Выравниванием краев полей на электрической пишущей машине печатный лист приближается по требованиям к типографскому виду!

Выравниванием краев полей на электрической пишущей машине печатный лист приближается по требованиям к типографскому виду!

Библиотека typewriterbook.ru

7.20. Работа с одноразрядным табулятором (для модификаций 05, 05-М1 и 05-М1А). Одноразрядный табулятор (рис. 7.23) облегчает печатание текста и цифр в колонках. Перед началом табулирования нажать левый или правый рычаг 19 (см. рис. 4.1), чтобы погасить все ранее установленные упоры табулятора. Каретку передвинуть до совпадения начала предполагаемой колонки с прорезью буквоводителя и нажать клавишу установки табуляции 27 (см. рис. 4.1). После перемещения каретки в начальное крайнее положение начать табулирование, кратковременно нажав клавишу табулятора 26 (см. рис. 4.1). Каретка продвинется до первой остановки.

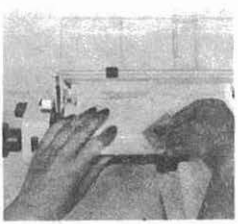


Рис. 7.21

Рис. 7.22

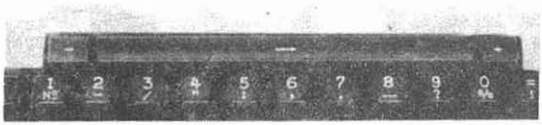


Рис. 7.23

Рис. 7.24

Чтобы погасить какой-либо упор табулятора независимо от остальных, нужно остановить каретку на том месте, где необходимо погасить данный упор табулятора и нажать клавишу гашения табуляции 11 (см. рис. 4.1).

7.21. Работа с десятичным табулятором (для модификаций 06, 06-М1 и 06-М1А). При печатании больших цифровых таблиц пользуются самоустанавливающимся десятичным табулятором (рис. 7.24). Установить упоры табуля-

Библиотека typewriterbook.ru

тора на тех местах, где предполагается печатать единицы чисел, руководствуясь вышеописанной методикой. Далее перед печатанием двузначного числа нажать клавишу 10, трехзначного - клавишу 100, четырехзначного - 1000 и т.д. (см. рис. 7.24).

Например, нужно напечатать число 4362. Нажать клавишу 1000. Тогда цифра 4 подходит к месту разряда тысяч и т.д. Если под первым числом в той же колонке нужно напечатать второе число, например 27333, то после возврата каретки нажать на клавишу 10000, и т.д. При печатании десятичных дробей к числу единиц добавить запятую, а затем последующие цифры.

Десятичный самоустанавливающийся табулятор дает возможность строго располагать цифры в колонке (единицы под единицами, десятки под десятками, сотни под сотнями и т.д.) без применения клавиш возврата каретки, пропуска границы поля или прогона каретки. Индивидуальное и общее гашение упоров табулятора выполняют таким же образом, как и при работе с десятичным табулятором.

7.22. Смена красящей ленты. Машина рассчитана на применение одно- или двухцветной красящей ленты шириной 13 мм на стандартной катушке. Снять крышку 10 (см. рис. 4.1), использованную ленту смотать на одну из катушек лентопротяжного механизма (рис. 7.25). Отведя рычаг прижима ленты 4, снять намотанную катушку, освободить ленту от крючка и вынуть ее из вилки лентоводителя 8. Свободный конец новой красящей ленты закрепить на выступающем крючке пустой катушки и прижать его к сердечнику 6, насадить пустую катушку, при этом следует помнить, что поводковый штифт 5 должен входить в направляющее отверстие 2 катушки. Ленту провести в обе направляющие стойки 3, вложить за вилку лентоводителя 8 и ввести в прорези вилки. Ввести нижний край ленты в угольники 9 лентоводителя.

Двухцветную ленту устанавливать красным цветом вниз.

Рис. 7.25

Библиотека typewriterbook.ru

7.23. Работа с механизмом печатания вразрядку. Печатание текста с удвоенным шагом письма обеспечивает механизм печатания вразрядку. Для включения механизма необходимо нажать вниз до упора и переместить на себя корректирующую клавишу (см. рис. 7.22). Клавиша зафиксируется в крайнем нижнем положении. Машина для печатания вразрядку готова. Для отключения механизма печатания вразрядку необходимо нажать корректирующую клавишу вниз и вперед, отпустить.

При включенном механизме печати вразрядку работа с механизмами табулирования и возвратного шага не предусмотрена (пп. 7.11; 7.20; 7.21).

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. Виды технического обслуживания. Техническое обслуживание предусматривает комплекс операций по поддержанию работоспособности машины в течение всего периода ее эксплуатации и состоит из ежедневного ухода и технических осмотров.

8.2. Порядок технического обслуживания.

8.2.1. Ежедневный уход производится машинисткой в процессе эксплуатации машины и заключается в следующем:

1) перед началом работы, сняв крышку, очистить машину от пыли, шрифт очистить при помощи щетки, не допускается употребление для чистки загрязненных букв металлических предметов;

2) при чистке шрифта под литерные рычаги подкладывать лист бумаги во избежание попадания грязи в механизмы машины;

3) загрязненную поверхность бумагоопорного вала протереть чистой салфеткой, смоченной спиртом, не вытирая, дать спирту испариться. Нельзя для этой цели применять бензин, т.к. он разрушает резинку;

4) шрифт необходимо чистить до и после печатания в положении "Восковка";

5) по окончании перечисленных работ между бумагоопорным валом и роликами бумагоприжимной линейки ввести промокательную бумагу, вбирающую кислотные остатки. Следует избегать печатания на низкосортной бумаге, лучше всего использовать писчую бумагу N 1 ГОСТ 18510-73;

6) в перерывах работы машину следует покрывать защитным чехлом.

Примечание. Ежедневная норма расхода спирта при техобслуживании: ПЭК-305 - 0,00193 л; ПЭК-435 - 0,00276 л.

8.2.2. Технические осмотры являются основным видом профилактических работ, обеспечивающих долговечность работы машины и поддержание ее в постоянном рабочем состоянии. Они проводятся не реже чем через каждые 3 месяца эксплуатации. Технические осмотры должны проводить механики, хорошо изучившие устройство и принцип работы машины, приемы разработки,

Библиотека typewriterbook.ru

сборки и регулировки ее механизмов и имеющие документ на право обслуживания и ремонта электромеханических машин.

Технический осмотр машины необходимо проводить в следующей последовательности:

1) произвести чистку всех поверхностей, предусмотренных в п. 8.2.1;

2) снять обе катушки лентопротяжного механизма в последовательности, изложенной в п. 7.22;

3) установив машину задней стенкой на подкладку из резины или войлока, снять основание с блока печати, выкрутив 4 винта, и установить ножки;

4) снять каретку;

5) очистить с помощью кисточки и салфетки от грязи и пыли в доступных местах следующие механизмы: лентопротяжный, шаговый, общего гашения табуляции, возврата каретки; для очистки металлических поверхностей можно использовать бензин, при этом следует избегать попадания бензина на резиновые поверхности, т.к. он разрушает резину;

6) проверить техническое состояние деталей указанных механизмов;

7) обновить смазку трущихся поверхностей деталей (масло индустриальное И-12А высшей категории качества, ГОСТ 20799-75);

8) проверить работу указанных механизмов;

9) при необходимости произвести регулировку силы удара литерных рычагов, усилия возврата каретки;

10) очистить от пыли и грязи все механизмы каретки, сняв предварительно левый и правый колпаки боковых стенок и заднюю стенку каретки;

11) проверить техническое состояние деталей каретки;

12) обновить смазку трущихся поверхностей деталей каретки;

13) проверить рукой работу демпфера; отверстие для прохода воздуха должно быть открыто на 1,3...1,4 мм, попадание смазочных веществ на поверхность поршня демпфера не допускается;

14) установить каретку на машину, как указано в разд. 6;

15) отрегулировать натяжение зубчатого ремня, при котором должно отсутствовать проскальзывание;

16) произвести проверку пишущей машины печатанием текста с задействованием всех механизмов;

17) сняв каретку, надеть левый и правый колпаки боковых стенок и заднюю стенку каретки, затем установить каретку на место;

18) снять ножки и надеть нижнюю часть корпуса;

19) надеть верхнюю крышку пишущей машины.

Для проведения работ при технических осмотрах следует пользоваться специальным инструментом для ремонта пишущей машины. Подробные сведения

Библиотека typewriterbook.ru

по регулировочным, юстировочным работам и смазке машины содержатся в "Руководстве по ремонту пишущих машин "Ятрань" АЛЦ 4.026.001 РО.

Отметки о проведенных технических осмотрах заносятся в руководство по эксплуатации и записываются на листе учета техобслуживаний (прил. 2).

8.2.3. Восстановление работоспособности с заменой или восстановлением отдельных деталей, а также сборочных единиц производится при текущем, среднем и капитальном ремонте. Ремонт должен производить квалифицированный механик, прошедший курс обучения по ремонту пишущих машин.

Порядок проведения текущего, среднего и капитального ремонта устанавливается в ремонтной документации.

Для обеспечения гарантированного предприятием-изготовителем срока службы, качества работы машины потребителю рекомендуется заключить договор с одним из ремпредприятий счеттехники, перечень которых указан в настоящем руководстве (прил. 3).

8.2.4. Техническое обслуживание и ремонт машины осуществляется по следующей рекомендуемой структуре ремонтного цикла:

(КР) - 7ТО - СР - 12ТО - КР,

где ТО - техническое обслуживание; СР - средний ремонт; КР - капитальный ремонт.

Периодичность технических обслуживаний - 3 месяца.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень наиболее часто встречающихся или возможных неисправностей приведен в табл. 9.1.

Таблица 9.1

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Примечание
1	2	3	4
При включении машина не печатает	Отсутствует контакт в штепсельных разъемах	Установить контакт	

Библиотека typewriterbook.ru

Окончание табл.9.1

1	2	3	4
При включении машины поднимаются все литерные рычаги	Машина заблокирована	Выключить машину, снять крышку 10 (см. рис. 4.1) и поочередно поднять все литерные рычаги до бумагоопорного вала	
Отсутствует оттиск	Переключатель зон красящей ленты стоит на белой метке	Перевести переключатель на красную или синюю метку	
Не осуществляется возврат каретки	Полеустановители установлены в среднем положении	Установить полеустановители в необходимое положение согласно длине печатаемой строки	
Не работает лентопротяжный механизм	Красящая лента задевает лентоводитель (износ красящей ленты)	Заменить красящую ленту	
Наличие слабого отпечатка отдельных символов или пробитых листов бумаги в месте печатания	Разрегулировка резьбовых шпилек	Установить машину на заднюю стенку каретки, снять плиту с основания (открутить винт) и произвести регулировку резьбовых шпилек соответствующих символов Для уменьшения силы удара шпильки ввинчивают, для увеличения - вывинчивают	

Библиотека typewriterbook.ru

10. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплектность должна соответствовать табл. 10.1.

Таблица 10.1

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
1	2	3	4
	Машина пишущая канцелярская электромеханическая "Ятрань"	1	Обозначение машины в зависимости от поставляемого исполнения
ДАУ 6.112.000	Катушка	2	Установлены на машине
ТУ 13-7309005-622-85	Лента черная или черно-красная 13х8 П01	1	Допускается замена лентой черной или черно-красной 13Х02 ГОСТ 6048-67
АЛЦ4.074.000	Комплект принадлежностей в том числе:	1	
АЛЦ6.894.001	Щетка	1	
ТУ17-15-07-89	Кисть для клеения ККК N 3	1	
АЛЦ8.870.038-16	Пакет упаковочный	1	
ДАУ 8.840.000 или ДАУ 8.840.001	Чехол	1	Обозначение документа в зависимости от поставляемого исполнения машины
27.6736.-085.2	Кабель	1	
АЛЦ 4.026.013РЭ	Машина пишущая канцелярская электромеханическая "Ятрань". Руководство по эксплуатации	1	
АЛЦ 4.026.001ИМ	Машина пишущая канцелярская электромеханическая "Ятрань". Инструкция по распаковке	1	Для исполнений машины в алюминиевом корпусе

Библиотека typewriterbook.ru

Окончание табл.10.1

1	2	3	4
АЛЦ 4.026.013 ИМ	Машина пишущая канцелярская электромеханическая "Ятрань". Инструкция по распаковке	1	Для исполнений машины в пластмассовом корпусе

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машина пишущая канцелярская электромеханическая ПЭК _____ заводской N _____ каретка N _____ соответствует ТУ _____ и признана годной для эксплуатации. Контрольный оттиск с подписями юстировщика и контролера прилагается.

Дата выпуска _____

Представитель ОТК _____ (подпись)

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Машина пишущая канцелярская электромеханическая ПЭК _____ заводской N _____ каретка N _____ подвергнута консервации согласно требованиям ТУ _____.

Дата консервации _____

Срок консервации _____

Консервацию произвел _____ (подпись)

Изделие после консервации принял _____ (подпись)

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Машина пишущая канцелярская электромеханическая ПЭК _____ заводской N _____ каретка N _____ упакована согласно требованиям, предусмотренным ТУ _____

Дата упаковки _____

Упаковку произвел _____ (подпись)

Изделие после упаковки принял _____ (подпись)

Библиотека typewriterbook.ru

14. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Машину хранить в сухом отапливаемом помещении при температуре от +5 до +35 °С и относительной влажности не более 80%. Воздух в помещении не должен содержать пыли и примесей паров и газов, вызывающих коррозию.

Запрещается ставить машину вблизи нагревательных приборов. Не допускать попадания на нее прямых солнечных лучей.

Укладка машин при хранении должна исключать возможность их повреждения. Хранение машин без упаковки на складах запрещается. Условия хранения 1 (Л) ГОСТ 15150-69.

15. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

15.1. Машина должна быть поставлена на гарантийный учет путем отправки ремонтному предприятию отрывного талона гарантийной карты (прил.4) в 30-дневный срок со дня получения.

15.2. Изготовитель гарантирует соответствие машины требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, хранения, транспортирования, изложенных в руководстве по эксплуатации.

15.3. Гарантийный срок эксплуатации 24 месяца со дня продажи через розничную торговую сеть, а при поставках для внерыночного потребителя - со дня получения потребителем.

15.4. Претензии потребитель предъявляет по месту учета машины или в ближайшее ремонтное предприятие с предъявлением гарантийной карты (прил. 4), в которой должны быть поставлены дата продажи и штамп торгующей организации.

15.5. Изготовитель гарантирует исправную работу машины при условии своевременного выполнения технического обслуживания, форма талонов согласно прил. 4.

15.6. При обнаружении в пишущей машине неисправностей производственного характера изготовитель гарантирует безвозмездное устранение выявленных дефектов, замену вышедших из строя составных частей машины или машины в целом. Замена осуществляется по месту приобретения машины согласно положениям о поставках продукции и товаров.

15.7. При проведении гарантийного ремонта предприятием на каждую машину составляется акт с изложением содержания выполненных работ и прилагается отрывной талон N 1 или N 2 на гарантийный ремонт. Акт должен быть подписан механиком, производившим ремонт, потребителем и утвержден руководителем ремонтного предприятия. Оформленный акт на гарантийный ремонт вместе с талоном N 1 или N 2 и приложенными дефект-

Библиотека typewriterbook.ru

ными деталями или сборочными единицами отправляется на предприятие-изготовитель (прил. 5, 6).

Ответственность за качество ремонта несут ремонтные предприятия.

15.8. В случае возврата машины на предприятие-изготовитель во избежание повреждений при транспортировании необходимо обратить особое внимание на упаковку. При повреждении машины из-за несоблюдения правил упаковки ремонт будет производиться за счет отправителя.

15.9. В случае несоблюдения требований пунктов 15.2; 15.4 претензии к качеству работы машины не принимаются и ремонт производится за счет потребителя.

15.10. Перечень предприятий гарантийного обслуживания приведен в прил. 3.

Библиотека typewriterbook.ru

Приложение 1

ВЕДОМОСТЬ
цветных металлов, применяемых в машине

Наименование металла, сплава	Количество цветных металлов, содержащихся в изделии, кг												
	Классификация по группам (ГОСТ 1639-78)												
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	XIII
1. Алюминий и алюминиевые сплавы:													
сплав А5	0,08												
сплав АД31		0,397											
сплав Д16Т			0,125										
сплав АЛ32				7,5									
сплав АВ										0,993			
сплав АМц										0,063			
2. Медь и сплавы на медной основе:													
медь с полудой (провода НВО, 75-11 и НВО, 5-11)		0,167											
латунь			0,01										
латуни свинцовые ЛС59-1					0,019								
бронза оловянная Бр.ОФ 6,5-0,15									0,00001				
бронза Бр.КМц3-1										0,07			
бронза Бр.Б2											0,0001		
3. Сплав цинковый ЦАМ 9-1,5		0,108											

Библиотека typewriterbook.ru

Наименование металла, сплава	Количество цветных металлов, подлежащих сдаче в виде лома, кг												
	При текущем ремонте												
	Классификация по группам (ГОСТ 1639-78)												
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	XIII
1. Алюминий и алюминиевые сплавы:													
сплав А5													
сплав АД31													
сплав Д16Т			0,072										
сплав АЛ32				0,139									
сплав АВ										0,263			
сплав АМц													
2. Медь и сплавы на медной основе:													
медь с полудой (провода НВО, 75-11 и НВО, 5-11)													
латунь													
латуни свинцовые ЛС59-1													
бронза оловянная Бр.ОФ 6,5-0,15													
бронза Бр.КМц3-1													
бронза Бр.Б2													
3. Сплав цинковый ЦАМ 9-1,5		0,44											

Библиотека typewriterbook.ru

Наименование металла, сплава	Количество цветных металлов, подлежащих сдаче в виде лома, кг												
	При капитальном ремонте												
	Классификация по группам (ГОСТ 1639-78)												
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	XIII
1. Алюминий и алюминиевые сплавы:													
сплав А5	0,08												
сплав АД31		0,115											
сплав Д16Т			0,09										
сплав АЛ32				2,59									
сплав АВ										0,263			
сплав АМц													
2. Медь и сплавы на медной основе:													
медь с полудой (провода НВО, 75-11 и НВО, 5-11)		0,167											
латунь			0,004										
латуни свинцовые ЛС59-1					0,016								
бронза оловянная Бр.ОФ 6,5-0,15													
бронза Бр.КМц3-1													
бронза Бр.Б2								0,0001					
3. Сплав цинковый ЦАМ 9-1,5		0,086											

Библиотека typewriterbook.ru

Наименование металла, сплава	Количество цветных материалов, содержащихся в изделии, кг при полном износе изделия и его списании. Классификация по группам (ГОСТ 1639-78)													Возможность демонтажа деталей и узлов при списании изделия
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	XIII	
1. Алюминий и алюминиевые сплавы:														Демонтаж возможен
сплав А5	0,08													
сплав АД31		0,397												
сплав Д16Т			0,125											
сплав АЛ32				7,5										
сплав АВ										0,993				
сплав АМц										0,063				
2. Медь и сплавы на медной основе:														
медь с полудой (провода НВО, 75-11 и НВО, 5-11)		0,167												
латунь			0,01											
латуни свинцовые ЛС59-1					0,019									
бронза оловянная Бр.ОФ 6,5-0,15								0,00001						
бронза Бр.КМц3-1										0,007				
бронза Бр.Б2											0,0001			
3. Сплав цинковый ЦАМ 9-1,5		0,108												

Библиотека typewriterbook.ru

Приложение 2

Учет технического обслуживания

Дата	Вид технического обслуживания	Замечания о техническом состоянии	Должность, фамилия и подпись ответственного лица

Приложение 3

Список предприятий по гарантийному ремонту машин

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Актюбинск	Производственное предприятие ВТИ	463022 г. Актюбинск, ул. Коммунистическая, 10а, тел. 2-58-76
Алма-Ата	Ремонтно-восстановительный завод средств вычислительной техники	480002 г. Алма-Ата, ул.Юных Коммунаров, 54, тел. 33-51-47
Алмалык	Участок по ремонту вычислит. техники	702400 г. Алмалык, Узбекистан, ул. Социализма, 12, тел. 5-22-30
Алушта	Участок по ремонту ВТ	334270 г. Алушта, ул. Партизанская, 15, тел. 3-13-58
Амурск	Малое предприятие "Ремонт вычислит. техники"	682640 г. Амурск Комсомольский просп., 10
Андижан	Предприятие ВТИ	710020 г. Андижан, ул. К.Маркса, 41, тел. 5-44-20
Апатиты	Участок по ремонту ВТ	184200 г. Апатиты, Мурманской обл., ул. Северная, 24, тел. 3-24-22
Архангельск	Предприятие ВТИ	163061 г. Архангельск, ул. Ванеева, 5, тел. 9-79-53
Ахтырка	Участок по ремонту ВТ	234520 г. Ахтырка, Сумской обл., ул. Ярославского, 19, тел. 2-40-83
Ашхабад	Предприятие ВТИ	744015 г. Ашхабад, ул. Рабочего класса, 33, тел. 2-19-91, 2-20-54

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Баку	Предприятие ВТИ	370132 г. Баку, ул. Буниатова, 3, тел. 25-29-85
Балаково	Технический центр "Компьютерсервис"	413800 г. Балаково, Саратовское шоссе, 33, тел. 2-96-57
Барановичи	Участок по ремонту ВТ	225320 г. Барановичи, ул. Лисина, 8, тел. 2-55-89
Барнаул	Предприятие ВТИ	656031 г. Барнаул, пр. Строителей, 34, тел. 25-76-96
Белая Церковь	Завод "Рембыттехника"	256400 г. Белая Церковь, ул. Павличенко, 17, тел. 5-24-02
Белгород	Участок по ремонту ВТ	308842 г. Белгород, ул. Коммунистическая, 64, тел. 7-07-57
Бельцы	Предприятие ВТИ	279201 г. Бельцы, ул. Леваневского, 59, тел. 3-52-90
Бендеры	Предприятие ВТИ	278100, г. Бендеры, ул. Индустриальная, 81, тел. 2-12-54
Бердичев	Предприятие ВТИ	261400 г. Бердичев Житомирской обл., ул. Свердлова, 39а, тел. 2-23-28
Бердянск	Участок по ремонту ВТ	332440 г. Бердянск Запорожской обл., ул. Яблочкова, 44, тел. 3-22-27
Бишкек	Предприятие ВТИ	720049 г. Бишкек, просп. 50 лет Киргизской ССР, 101, тел. 29-15-73, 29-14-94
Бобруйск	Участок по ремонту ВТ	213811 г. Бобруйск, ул. Ульяновская, 21б, тел. 7-28-20
Борисов	Участок по ремонту ВТ	222120 г. Борисов, ул. Стахановская, 42, тел. 3-62-33, 3-27-35
Брест	Предприятие ВТИ	224020 г. Брест, ул. Светлая, 1, тел. 2-72-42
Брянск	Предприятие ВТИ	241012 г. Брянск, ул. Камозина, 34, тел. 7-06-69
Бухара	Участок по ремонту ВТ	705018 г. Бухара, ул. Т. Шевченко, 17, тел. 3-67-42

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Великие Луки	Участок по ремонту ВТ	182100 г. Великие Луки Псковской обл., ул. Некрасова, 1, тел 3-07-08
Вильнюс	Завод по ремонту БТ	232006 г. Вильнюс, ул. Шопена, 10, тел. 71-93-66, 71-88-52
Винница	Участок по ремонту ВТ	287000 г. Винница, ул. Котовского, 13, тел. 5-03-82
Витебск	Предприятие ВТИ	210002 г. Витебск, ул. 14-я Бебеля, 1, тел. 33-25-55, 33-08-09
Владивосток	Предприятие ВТИ	690068 г. Владивосток, ул. Кирова, 23, тел. 46-56-82
Владимир	Предприятие ВТИ	600005 г. Владимир, ул. Даргомыжского, 6, тел. 2-34-67
Волгоград	Предприятие ВТИ	400105 г. Волгоград, ул. Штеменко, 42, тел. 79-24-75
Вологда	Участок по ремонту ВТ	160010 г. Вологда, ул. Залинейная, 22б, тел. 5-82-11
Воркута	Участок по ремонту ВТ	169400 г. Воркута, ул. Парковая, 34а, тел. 4-35-68
Воронеж	Предприятие ВТИ	394087 г. Воронеж, ул. Тимирязева, 27, тел. 56-42-43
Гатчина	Участок по ремонту ВТ	188350 г. Гатчина Ленинградской обл., ул. К.Маркса, 61а, тел.3-16-87
Глубокое	Участок по ремонту ВТ	211800 г. Глубокое, ул.Дзержинского, 8, тел. 2-23-48, 2-29-97
Гомель	Предприятие ВТИ	246027 г. Гомель, ул. Барыкина, 299, тел. 4-60-31
Гродно	Предприятие ВТИ	230023 г. Гродно, ул. 17 сентября, 35, тел. 44-14-30, 44-10-75
Грозный	Предприятие ВТИ	364034 г. Грозный, ул. Киевская, 35, тел. 7-36-62, 7-55-35
Гурьев	Участок по ремонту ВТ	465050 г. Гурьев, ул. Московская, 52, тел. 3-46-44
Даугавпилс	Предприятие ВТИ	228400 г. Даугавпилс, ул. Райня, 14а, тел. 2-26-40

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Джамбул	Участок по ремонту ВТ	484000 г. Джамбул, ул. Коммунистическая, 25, тел. 3-16-76, 3-14-64
Джизак	Участок по ремонту ВТ	708000 г. Джизак, Ц-2-Б, ул. Ленина, 1, тел. 3-33-68
Днепродзержинск	Участок по ремонту ВТ	320050 г. Днепродзержинск, ул. 9 Мая, 6
Днепропетровск	Производственно-технический центр "Оргтехника"	г. Днепропетровск, просп. Героев, 32, тел. 68-93-55
Донецк	Кооператив "Оргтех"	340062 г. Донецк, ул. Ткаченко, 137, тел. 99-83-12
Дрогобич	Участок по ремонту ВТ	г. Дрогобич, ул. Дзержинского, 22, тел. 2-25-66
Дружковка	Завод по ремонту ВТ	343260 г. Дружковка, ул. Космонавтов, 28, тел. 3-54-23
Дубосары	Предприятие ВТИ	278300 г. Дубосары, ул. Дзержинского, 70, тел. 2-45-63
Душанбе	Предприятие ВТИ	734029 г. Душанбе, ул. Айни, 259, тел. 25-25-95
Енакиево	Участок по ремонту ВТ	343820 г. Енакиево Донецкой обл., ул. 50 лет Октября, 21, тел. 2-24-10
Ереван	Завод по обслуживанию и ремонту ВТ	375038 г. Ереван, ул. Абеляна, 6/1, тел. 35-01-31
Жлобин	Участок по ремонту ВТ	247210 г. Жлобин, ул. Шоссейная, 153, тел. 4-14-30, 4-10-75
Запорожье	Предприятие ВТИ	330089 г. Запорожье, ул. Песчаная, 3, тел. 52-80-63
Зеленоград	з-д "Рембыттехника"	103489 г. Зеленоград. просп. Панфиловцев, корп. 601, тел. 536-76-71
Зугдиди	Предприятие ВТИ	г. Зугдиди, ул. Молодежная, 1, тел. 2-39-65
Иваново	Предприятие ВТИ	153002 г. Иваново, ул. Калинина, 8, тел. 7-34-12, 7-24-23
Ивано-Франковск	Участок по ремонту ВТ	г. Ивано-Франковск, ул. Леси Украинки, 7, тел. 2-39-56

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Ижевск	Предприятие ВТИ	420063 г. Ижевск, ул. Ленина, 96, тел. 75-18-54
Иркутск	Предприятие ВТИ	664005 г. Иркутск, ул. Набережная Иркута, 58, тел. 24-30-33
Казань	Завод по тех. обслуживанию ВТ	420044, г. Казань, ул. Ямашева, 36, тел. 53-96-51
Калининград	Участок по ремонту ВТ	236010 г. Калининград, ул. Тихоненко, 8, тел. 2-75-92
Калуга	Предприятие ВТИ	248615 г. Калуга, ул. Кирова, 22, тел. 7-52-11
Канев	Внедренческий инженерно-технический центр "Интеллект"	258300 г. Канев, ул. Героев Днепра, 35, тел. 2-60-60
Караганда	Предприятие ВТИ	470061 г. Караганда, а/я 109, тел. 57-47-02, 57-19-07
Карши	Участок по ремонту ВТ	730000 г. Карши, Башкирское шоссе (Промэнерго)
Каунас	Закрытое акционерное общество "Эрта"	233000 г. Каунас, ул. Пушкина, 19
Кафан	Участок по ремонту ВТ	г. Кафан, ул. Арутюняна, 8, тел. 4-62-44
Кемерово	Малое государственное предприятие "Инфосервис"	650021 г. Кемерово, ул. Петрозаводская, 2, тел. 22-25-72
Керчь	Участок по ремонту ВТ	334519 г. Керчь, ул. Всесоюзная, 1, тел. 4-18-61
Кзыл-Орда	Участок по ремонту ВТ	467016 г. Кзыл-Орда, микрорайон 2, дом 30, кв. 30, тел. 4-24-30
Киев	Мастерская по гарантийному ремонту п/м "Ятрань"	252000 г. Киев, ул. Шота Руставели, 30, тел. 220-73-11
Кириши	Участок по ремонту ВТ	187110 г. Кириши Ленинградской обл., просп. Ленина, 26, кв. 28, тел. 2-41-15

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Киров	Предприятие ВТИ	610000 г. Киров, ул. Коммуны, 25б, тел. 9-02-41
Кировобад	Предприятие ВТИ	474700 г. Кировобад, ул. Азизбекова, 14, тел. 5-28-53
Кировоград	Производственное объединение "Пишмаш"	316028 г. Кировоград, ул. Волкова, тел. 55-54-12
Кировокан	Кооператив вычислительной техники "Уран"	377200 г. Кировокан, ул. Энгельса, 14, тел. 3-19-00
Кишинев	Предприятие ВТИ	277069 г. Кишинев, ул. Сортировочная, 15, тел. 62-65-11
Коканд	Участок по ремонту ВТ	713000 г. Коканд, ул. Тельмана, 1а, тел. 2-28-55
Кокчетав	Участок по ремонту ВТ	475000 г. Кокчетав, проезд Геологов, 7, тел. 4-35-61
Коломна	Завод ремонта опытных машин и приборов	г. Коломна, ул. Ленина, 63, тел. 2-02-47
Колпино	Участок по ремонту ВТ	188630 г. Колпино, просп. Ленина, 1, тел. 481-83-49
Конотоп	Предприятие ВТИ	245780 г. Конотоп Сумской обл., ул. Семашко, 4, тел. 4-53-14, 4-53-17
Краматорск	Участок по ремонту ВТ	343900 г. Краматорск, ул. Социалистическая, 1, тел. 3-01-33
Красноармейск	Участок по ремонту ВТ	343100 г. Красноармейск, ул. Лизы Чайкиной, 68, тел. 2-11-59
Красноводск	Мастерская по ремонту ВТ	745000 г. Красноводск, ул. Петрова, 3, тел. 32-55
Красногорск	Предприятие по ремонту ВТ	143400 г. Красногорск Московской обл., ул. Речная, 5, тел. 562-79-66
Краснопере-копск	Участок по ремонту ВТ	334900 г. Краснoперекопск, ул. Калинина, 8, тел. 2-37-07
Красноярск	Предприятие ВТИ	660021 г. Красноярск, ул. Горького, 23, тел. 36-67-71

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Краснодар	Предприятие ВТИ	350051 г. Краснодар, ул. Лузана, 40, тел. 54-44-97
Кременчуг	Предприятие ВТИ	315314 г. Кременчуг, бульвар Пушкина, 14, тел. 2-30-07
Кривой Рог	Участок по ремонту ВТ	320050 г. Кривой Рог, ул. Томского, 39, тел. 50-45-55
Кричев	Участок по ремонту ВТ	г. Кричев, Могилевской обл., ул. Партизанская, 18, тел. 2-37-49
Куляб	Участок по ремонту ВТ	735366 г. Куляб, ул. Томина, 54
Курган	Малое предприятие "Оргтехника"	640000 г. Курган, пл. Ленина, обком КПСС, ком. 18, тел. 2-10-31
Курган-Тюбе	Участок по ремонту ВТ	735140 г. Курган-Тюбе, ул. Айни, 7
Курск	Предприятие ВТИ	304004 г. Курск, ул. Дзержинского, 39, тел. 2-30-78
Кустанай	Малое государственное предприятие	458006 г. Кустанай, ул. Валиханова, 99, тел. 4-07-10
Кутаиси	Предприятие ВТИ	г. Кутаиси, ул. Никия, 5, тел. 6-70-00
Ленинабад	Участок по ремонту ВТ	735700 г. Ленинабад, ул. Озоди, пер. Панфилова 4, кв. 8
Ленинакан	Участок по ремонту ВТ	г. Ленинакан, ул. Бульварная, 5, тел. 4-42-10
Ленкорань	Предприятие ВТИ	373730 г. Ленкорань, ул. Ахундова, 6, тел. 2-18-72
Лида	Участок по ремонту ВТ	231300 г. Лида, пер. Транспортный, 4, тел. 2-05-47
Ликино-Дулево	Предприятие ВТИ	142670 г. Ликино-Дулево Московской обл., ул. Советская, 4, тел. 4-11-03
Липецк	Предприятие ВТИ	398005 г. Липецк, ул. Бестужева, 8, тел. 23-10-48
Луцк	Участок по ремонту ВТ	г. Луцк, ул. Друшкина, 3, тел. 4-71-48
Львов	Кооператив "Львовремсервис"	290017 г. Львов, ул. Мечникова, 39/31

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Люберцы	Предприятие ВТИ	г. Люберцы Московской обл., Октябрьский просп. 296, тел. 554-53-31
Магнитогорск	Малое предприятие ВТИ	455008 г. Магнитогорск, ул. Кирова, 53/1, тел. 3-79-12, 3-70-83
Майкоп	НПО "Югпромсистема"	352700 г. Майкоп, ул. Привокзальная, 130
Мариуполь	Участок по ремонту ВТ	341003 г. Мариуполь трест "Мариупольметаллургстрой", тел. 4-62-17
Мары	Мастерская по РВТ	745400 г. Мары, Северное шоссе, 60, СМУ-4, Госкомгаз, тел. 70-69
Мелитополь	Участок по ремонту ВТ	332315 г. Мелитополь, ул. Рабочая, 7, тел. 2-10-00
Минск	Опытно-экспериментальный завод по РВТ	22026 г. Минск, ул. Бехтерева, 7, тел. 46-41-86
Могилев	Предприятие ВТИ	212033 г. Могилев, ул. Королева, 6, тел. 23-35-73
Мозырь	Участок по ремонту ВТ	247750 г. Мозырь, ул. Пролетарская, 110, тел. 2-02-97
Молодечно	Участок по ремонту ВТ	222310 г. Молодечно, ул. Жданова, 37, тел. 7-33-00
Москва	Завод "Мосгорреморгтехника"	117420 г. Москва, ул. Наметкина, 12, тел. 120-95-65
Мурманск	Предприятие ВТИ	183027 г. Мурманск, ул. Фролова, 14, тел. 6-34-89
Муром	Участок по ремонту ВТ	602200 г. Муром, ул. Толстого, 13а, тел. 3-19-19
Мытищи	Завод "Рембыттехника"	141020 г. Мытищи, ул. Юбилейная, 11, корп. 4
Навои	Участок по ремонту ВТ	706800 г. Навои, просп. Навоиазот, 92, тел. 25-97
Надым	Малое предприятие ВТИ	626711 г. Надым Тюменской обл., ул. Зверева, 3в
Наманган	Участок по ремонту ВТ	716000 г. Наманган, ул. Розы Люксембург, 7, тел. 6-80-14

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Нарын	Предприятие ВТИ	722600 г. Нарын, ул. Фрунзе, 167
Находка	Участок по ремонту ВТ	692915 г. Находка, ул. Спортивная, 6, тел. 2-54-03
Небит-Даг	Мастерская по ремонту ВТ	745100 г. Небит-Даг, квартал 144, дом 16, тел. 2-33-57
Нежин	Участок по ремонту ВТ	г. Нежин, ул. Кропивянского, 2/6, тел. 2-42-48
Нижнекамск	Участок по ремонту ВТ	423550 г. Нижнекамск, ул. 30 лет Победы, 6, тел. 2-24-73
Нижний Новгород	Ремонтно-восстановительный завод ВТ	603005 г. Нижний Новгород, ул. Пискунова, 3, тел. 36-79-06, 36-80-42
Нижний Тагил	Предприятие ВТИ	622036 г. Нижний Тагил, ул. Циолковского, 34, тел. 2-07-79
Николаев	Участок по ремонту ВТ	г. Николаев, ул. Московская, 11, тел. 35-10-12
Новгород	Участок по ремонту ВТ	173001 г. Новгород, ул. Суворовская, 4, тел. 9-91-77
Новосибирск	Малое предприятие "Счет"	630132 г. Новосибирск, ул. Челюскинцев, 30, тел. 21-79-17
Нукус	Участок по ремонту ВТ	742000 г. Нукус, ул. Кирова, 4, тел. 4-36-85
Одесса	Предприятие ВТИ	270000 г. Одесса, ул. Моисеенко, 24а, тел. 33-30-63
Омск	Предприятие ВТИ	644040 г. Омск, просп. Мира, 40, тел. 33-14-27
Оренбург	Предприятие ВТИ	466044 г. Оренбург ГСП, ул. Выставочная, 42, тел. 7-95-55
Орехово-Зуево	Завод "Рембыттехника"	142607 г. Орехово-Зуево, ул. Ленина, 100
Орел	Предприятие ВТИ	302039 г. Орел, Московское шоссе, тел. 3-13-95, 3-30-42
Орша	Участок по ремонту ВТ	211030 г. Орша, ул. Школовская, 70, тел. 3-26-44, 3-28-13
Ош	Предприятие ВТИ	714018 г. Ош, ул. Хохловка, 21, тел. 2-41-20

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Павлодар	Предприятие ВТИ	637021 г. Павлодар, ул. 40 лет ВЛКСМ, 15, тел. 72-15-66
Пенза	Предприятие ВТИ	440028 г. Пенза, просп. Победы, 86а, тел. 62-02-40
Пермь	Производственное кооперативное объединение "Точность"	614060 г. Пермь, ул. Уральская, 110, тел. 65-60-28
Петрозаводск	Участок по ремонту ВТ	185000 г. Петрозаводск, ул. Куйбышева, 28а, тел. 7-51-19
Петропавловск Казахский	Предприятие ВТИ	642028 г. Петропавловск, ул. Ленина, 72, тел. 33-57-55
Пинск	Участок по ремонту ВТ	225710 г. Пинск, ул. Комсомольская, 2, тел. 2-55-07, 2-39-11
Подольск	Завод "Рембыттехника"	142110 г. Подольск Московской обл.
Полоцк	Участок по ремонту ВТ	211400 г. Полоцк, ул. Ленина, 40, тел. 4-21-00
Полтава	Участок по ремонту ВТ	314000 г. Полтава, ул. Фрунзе, 21, тел. 7-37-11
Пржевальск	Арендный хозрасчетный участок	722360 г. Пржевальск, ул. Октябрьская, 42, тел. 2-04-85
Прилуки	Участок по ремонту ВТ	г. Прилуки Черниговской обл., ул. Ленина, 230г, тел. 3-31-99
Псков	Участок по ремонту ВТ	180000 г. Псков, ул. Урицкого, 4, тел. 3-40-17
Пушкино	Предприятие ВТИ	г. Пушкино Московской обл., ул. Горького, 5, тел. 584-34-54
Раздан	Участок по ремонту ВТ	г. Раздан, ул. Камо, 3, тел. 23-93
Рига	ПО ВТИ	226063 г. Рига, ул. Кенгарага, 10, тел. 26-07-00
Ровно	Участок по ремонту ВТ	г. Ровно, ул. Гагарина, 71, тел. 4-21-29
Ростов	Завод по РВТ	344040 г. Ростов-на-Дону, ул. Варфоломеева, 76, тел. 32-22-87, 32-34-12
Рыбачье	Предприятие ВТИ	722300 г. Рыбачье, ул. Каралаево, 15

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Рыбница	Предприятие ВТИ	279700 г. Рыбница, ул. Юбилейная, 59в, тел. 3-57-56
Рязань	Предприятие ВТИ	390000 г. Рязань, ул. Свободы, а/я 111, тел. 76-46-20
Самара	Предприятие ВТИ	443090 г. Самара, ул. Антонова-Овсеенко, 44, тел. 22-24-98
Самарканд	Предприятие ВТИ	703004 г. Самарканд, ул. Зои Космодемьянской, тел. 5-42-60, 5-42-38
Санкт-Петербург	Ленбыттехника "Сокол"	195248 г. Санкт-Петербург, Ириновский просп., 2, тел. 274-11-57
Санкт-Петербург	Ремонтно-восстановительный завод ВТИ	192102 г. Санкт-Петербург, Волковский просп., 146, корп. 3, тел. 269-84-24, 166-10-79
Саранск	Предприятие ВТИ	430000 г. Саранск, ул. Советская, 84а, тел. 4-37-92
Саратов	Предприятие ВТИ	410026 г. Саратов, просп. Ленина, 161, тел. 24-01-04
Свердловск	Предприятие ВТИ	620068 г. Свердловск, ул. Челюскинцев, 7, тел. 72-79-39
Севастополь	Предприятие ВТИ	335000 г. Севастополь, ул. Терещенко, 9, тел. 52-08-08
Северодонецк	Предприятие ВТИ	349940 г. Северодонецк Луганской обл., ул. Химиков, тел. 9-43-81
Семипалатинск	Участок по ремонту ВТ	490050 г. Семипалатинск, ул. Жданова, 26, тел. 2-72-42, 2-77-31
Симферополь	Участок по ремонту ВТ	333000 г. Симферополь, ул. Луначарского, 2, тел. 7-31-20
Слуцк	Участок по ремонту ВТ	223510 г. Слуцк, ул. Володарского, 134, тел. 5-59-17
Смоленск	Предприятие ВТИ	214000 г. Смоленск, ул. Фрунзе, 3, тел. 2-11-59, 2-14-59
Ставрополь	Предприятие ВТИ	355045 г. Ставрополь, ул. Доваторцев, 54, тел. 2-02-55
Стаханов	Участок по ремонту ВТ	349700 г. Стаханов Луганской обл., тел. 3-32-74

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Сумгаит	Предприятие ВТИ	373200 г. Сумгаит, ул. Дружбы, 22, тел. 3-21-20
Сумы	Участок по ремонту ВТ	г. Сумы, ул. Кирова, 48, тел. 2-22-74, 2-20-87
Сходня	Предприятие ВТИ	г. Сходня Московской обл., ул. Октябрьская, 36
Сыктывкар	Участок по ремонту ВТ	167610 г. Сыктывкар, ул. Интернациональная, 160, каб. 26, тел. 2-40-26
Талас	Предприятие ВТИ	722720 г. Талас, ул. Северная, 292
Таллинн	Завод по РВТ	200026 г. Таллинн, бульвар Кадака, 84а, тел. 53-65-30
Тамбов	Предприятие ВТИ	392000 г. Тамбов, ул. М. Горького, 3к, тел. 2-47-30, 1-03-30
Ташауз	Мастерская по ремонту ВТ	746300 г. Ташауз, ул. К.Маркса, 77/1, тел. 14-93
Ташкент	Предприятие ВТИ	700043 г. Ташкент, просп. Дружбы народов, 9, тел. 77-69-75, 77-82-07
Тбилиси	Завод по техническому обслуживанию ВТ	380097 г. Тбилиси, пос. ТЭВ 3, III микрорайон, V квартал, ул. Исаакяна, 5
Тверь	Предприятие ВТИ	170041 г. Калинин, ул. Мичурина, 23/29, тел. 1-72-17
Термез	Участок по ремонту ВТ	732000 г. Термез, ул. 8-го Марта (клуб автобазы), тел. 2-95-67
Тернополь	Участок по ремонту ВТ	г. Тернополь, ул. Трудовая, 2, тел. 2-47-43
Тирасполь	Предприятие ВТИ	278000 г. Тирасполь, ул. Советская, 124, тел. 3-12-78
Токмак	Предприятие ВТИ	722200 г. Токмак, ул. Первомайская, 1
Томск	Предприятие ВТИ	634050 г. Томск, пер. Нахановича, 9, ком. 301, тел. 3-13-67
Торез	Участок по ремонту ВТ	343720 г. Торез, ул. Ленина, 280, тел. 3-12-47

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Тула	Предприятие ВТИ	300000 г. Тула, ул. Ф. Энгельса, 53, тел. 21-26-19, 21-17-11
Тюмень	Предприятие ВТИ	625013 г. Тюмень, ул. Энергетиков, 42а, тел. 22-87-34
Ульяновск	Предприятие ВТИ	432700 г. Ульяновск, ул. Л. Толстого, 52, тел. 31-53-26
Уральск	Участок по ремонту ВТ	417009 г. Уральск, ул. Октябрьская, 50/1, тел. 2-37-59
Усть-Каменогорск	Предприятие ВТИ	492016 г. Усть-Каменогорск, просп. Текстильщиков, 30/1, тел. 62-09-36
Ухта	Участок по ремонту ВТ	169400 г. Ухта, Коми. ул. Западная, 1, тел. 6-31-58
Уфа	Предприятие ВТИ	450005 г. Уфа, ул. Айская, 75, тел. 22-42-48
Фергана	Участок по ремонту ВТ	712000 г. Фергана, ул. К. Маркса, 14, тел. 4-72-29
Хабаровск	Предприятие ВТИ	680031 г. Хабаровск, ул. К. Маркса, 203, тел. 38-92-97
Харьков	Предприятие ВТИ	310017 г. Харьков, ул. Котлова, 115, тел. 43-91-88
Херсон	Участок по ремонту ВТ	г. Херсон, ул. Комсомольская, 30, тел. 6-66-78
Хмельницкий	Участок по ремонту ВТ	280000 г. Хмельницкий, ул. Пилипчука, 2, тел. 6-77-79
Целиноград	Участок по ремонту ВТ	473009 г. Целиноград, ул. Фурманова, 9а, тел. 4-55-84
Чарджоу	Мастерская по РВТ	746100 г. Чарджоу, ул. Дзержинского, 9, тел. 2-73-82
Чебоксары	Предприятие ВТИ	428000 г. Чебоксары, ул. Ленинградская, 28, тел. 2-27-30
Челябинск	Предприятие ВТИ	454074 г. Челябинск, ул. Сормовская, 32, тел. 72-79-29
Череповец	Участок по ремонту ВТ	162627 г. Череповец Вологодской обл., пер. Металлистов, 1, тел. 95-28-61

Библиотека typewriterbook.ru

Город	Наименование предприятия	Почтовый адрес, телефон
Черкассы	Участок по ремонту ВТ	257000 г. Черкассы, ул. Ф. Энгельса, 10, тел. 47-91-22
Чернигов	Хозяйственная ассоциация ВТИ "Импульс"	250000 г. Чернигов, ул. Кирпоноса, 12, тел. 7-35-76, 7-32-50
Черновцы	Участок по ремонту ВТ	274000 г. Черновцы, ул. Ленина, 28, тел. 2-73-19, 2-50-46
Чимкент	Предприятие ВТИ	486039 г. Чимкент, ул. Горького, 40, тел. 4-37-51
Чирчик	Участок по ремонту ВТ	702100 г. Чирчик, ул. Советская, 7 тел. 5-04-62
Шевченко	Участок по ремонту ВТ	466200 г. Шевченко, микрорайон 14, дом 20, кв. 21, тел. 9-38-82
Шостка	Участок по ремонту ВТ	245110 г. Шостка Сумской обл., ул. Дзержинского, 10, кв. 31, тел. 2-24-93
Якутск	Предприятие ВТИ	677001 г. Якутск, ул. Калинина, 1, тел. 4-38-36
Ялта	Участок по ремонту ВТ	334202 г. Ялта, ул. Чехова, 19, тел. 6-02-80
Янгиюль	Участок по ремонту ВТ	702800 г. Янгиюль, ул. Первомайская, 1а, тел. 27-94
Ярославль	Предприятие ВТИ	150054 г. Ярославль, ул. Богдановича, 22, тел. 23-55-45, 23-06-08, 23-16-49

Библиотека typewriterbook.ru

Приложение 4

Заполняется предприятием-изготовителем

Кировоградское производственное объединение "Пишмаш"
Цена машины розничная _____

ГАРАНТИЙНАЯ КАРТА

Машина пишущая канцелярская электромеханическая "Ятрань" ПЭК _____
Заводской номер корпуса _____
Номер каретки _____
Дата выпуска _____
Представитель ОТК завода _____

Штамп магазина (базы)

Заполняется магазином (базой)

Дата продажи _____
Продавец _____

линия отреза

Заполняется предприятием-изготовителем

Кировоградское производственное объединение "Пишмаш"
316050, г.Кировоград, ул. Волкова

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН

(в 30-дневный срок со дня получения (приобретения) машины отсылается ремонтному предприятию по зоне обслуживания)
Машина пишущая канцелярская электромеханическая "Ятрань" ПЭК _____
Заводской номер корпуса _____
Номер каретки _____
Дата выпуска _____
Представитель ОТК завода _____

Штамп магазина (базы)

Заполняется магазином (базой)

Дата продажи _____
Получатель _____
(организация, адрес, Ф.И.О., телефон ответственного за машину или индивидуального владельца)

Заполняется получателем

Машина установлена и введена в эксплуатацию электромехаником _____
(указать фамилию и организацию)
Подпись _____ Дата _____
Техническое обслуживание проводит электромеханик _____
(Ф.И.О., наименование организации, с которой заключен договор на техническое обслуживание)
Руководитель организации _____
(подпись, печать)
"___"_____ 19 · г.

Заполняется ремонтным предприятием

Библиотека typewriterbook.ru

Машина установлена и введена в эксплуатацию электромехаником _____
(указать фамилию и организацию)
Подпись _____ Дата _____

Сведения о ремонтах

N п/п	Дата ремонта	Наименование организации и фамилия электромеханика (разборчиво)	Подпись электромеханика

линия отреза

Срок гарантии продлен до "____"_____ 19 г.
основание: письмо _____N_____от_____
Срок гарантии продлен до "____"_____ 19 г.
основание: письмо _____N_____от_____
Срок гарантии продлен до "____"_____ 19 г.
основание: письмо _____N_____от
Получатель лишен гарантии, основание: акт от____N____
письмо

Сведения о ремонтах

N п/п	Дата ремонта	Наименование организации и фамилия электромеханика (разборчиво)	Подпись электромеханика

Библиотека typewriterbook.ru

Корешок отрывного талона N 1 на техническое обслуживание в период гарантийного срока машины пишущей ПЭК _____
Изъят "____" _____ 19 г.
_____
(наименование ремонтного предприятия)
Механик предприятия _____

линия отреза

Кировоградское производственное объединение "Пишмаш"
Отрывной талон N 1 на техническое обслуживание в период гарантийного срока машины пишущей ПЭК _____
заводской N _____ каретка N _____
Дата выпуска "____" _____ 19 г.
Юстировщик _____
Представитель ОТК _____
Дата продажи "____" _____ 19 г.
Штамп магазина (базы)

_____
(подпись продавца)

линия отреза

Корешок отрывного талона N 2 на техническое обслуживание в период гарантийного срока машины пишущей ПЭК _____
Изъят "____" _____ 19 г.
_____
(наименование ремонтного предприятия)
Механик предприятия _____

линия отреза

Кировоградское производственное объединение "Пишмаш"
Отрывной талон N 2 на техническое обслуживание в период гарантийного срока машины пишущей ПЭК _____
заводской N _____ каретка N _____
Дата выпуска "____" _____ 19 г.
Юстировщик _____
Представитель ОТК _____
Дата продажи "____" _____ 19 г.
Штамп магазина (базы)

_____
(подпись продавца)

Библиотека typewriterbook.ru

Регистрационный N _____
Дата техобслуживания "___"_____19 г.
Штамп ремонтного предприятия с указанием города

_____
(подпись механика, производившего техобслуживание)

линия отреза

Регистрационный N _____
Дата техобслуживания "___"_____19 г.
Штамп ремонтного предприятия с указанием города

_____
(подпись механика, производившего техобслуживание)

Библиотека typewriterbook.ru

Кировоградское производственное объединение "Пишмаш"

Отрывной талон N 3 на техническое обслуживание в период гарантийного срока

машины пишущей ПЭК _____

заводской N _____ каретка N _____

Дата выпуска "____" _____ 19 г.

Юстировщик _____

Представитель ОТК _____

Дата продажи "____" _____ 19 г.

Штамп магазина (базы)

_____

(подпись продавца)

линия отреза

Корешок отрывного талона N 3 на техническое обслуживание в период гарантийного срока

машины пишущей ПЭК _____

Изъят "____" _____ 19 г.

_____

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

линия отреза

Кировоградское производственное объединение "Пишмаш"

Отрывной талон N 4 на техническое обслуживание в период гарантийного срока

машины пишущей ПЭК _____

заводской N _____ каретка N _____

Дата выпуска "____" _____ 19 г.

Юстировщик _____

Представитель ОТК _____

Дата продажи "____" _____ 19 г.

Штамп магазина (базы)

_____

(подпись продавца)

линия отреза

Корешок отрывного талона N 4 на техническое обслуживание в период гарантийного срока

машины пишущей ПЭК _____

Изъят "____" _____ 19 г.

_____

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

Библиотека typewriterbook.ru

Регистрационный N _____
Дата техобслуживания "___"_____19 г.
Штамп ремонтного предприятия с указанием города

_____
(подпись механика, производившего техобслуживание)

линия отреза

Регистрационный N _____
Дата техобслуживания "___"_____19 г.
Штамп ремонтного предприятия с указанием города

_____
(подпись механика, производившего техобслуживание)

Библиотека typewriterbook.ru

Корешок отрывного талона N 5 на техническое обслуживание в период гарантийного срока

машины пишущей ПЭК _____

Изъят "____" _____ 19 г.

_____

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

линия отреза

Кировоградское производственное объединение "Пишмаш"

Отрывной талон N 5 на техническое обслуживание в период гарантийного срока

машины пишущей ПЭК _____

заводской N _____ каретка N _____

Дата выпуска "____" _____ 19 г.

Юстировщик _____

Представитель ОТК _____

Дата продажи "____" _____ 19 г.

Штамп магазина (базы)

_____

(подпись продавца)

линия отреза

Библиотека typewriterbook.ru

Регистрационный N _____

Дата техобслуживания "___"_____19 г.

Штамп ремонтного предприятия с указанием города

_____

(подпись механика, производившего техобслуживание)

линия отреза

Библиотека typewriterbook.ru

Корешок отрывного талона N 6 на техническое обслуживание в период гарантийного срока машины пишущей ПЭК _____
Изъят "____" _____ 19 г.
_____
(наименование ремонтного предприятия)
Механик предприятия _____

линия отреза

Кировоградское производственное объединение "Пишмаш"
Отрывной талон N 6 на техническое обслуживание в период гарантийного срока
машины пишущей ПЭК _____
заводской N _____ каретка N _____
Дата выпуска "____" _____ 19 г.
Юстировщик _____
Представитель ОТК _____
Дата продажи "____" _____ 19 г.
Штамп магазина (базы)

_____
(подпись продавца)

линия отреза

Библиотека typewriterbook.ru

Регистрационный N _____

Дата техобслуживания "___"_____19 г.

Штамп ремонтного предприятия с указанием города

_____

(подпись механика, производившего техобслуживание)

линия отреза

Библиотека typewriterbook.ru

Кировоградское производственное объединение "Пишмаш"

Отрывной талон N 7 на техническое обслуживание в период гарантийного срока машины пишущей ПЭК _____

заводской N _____ каретка N _____

Дата выпуска "____" _____ 19 г.

Юстировщик _____

Представитель ОТК _____

Дата продажи "____" _____ 19 г.

Штамп магазина (базы)

_____

(подпись продавца)

линия отреза

Корешок отрывного талона N 7 на техническое обслуживание в период гарантийного срока машины пишущей ПЭК _____ 19 г.

Изъят "____" _____

_____

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

линия отреза

Библиотека typewriterbook.ru

Регистрационный N _____

Дата техобслуживания "___"_____19 г.

Штамп ремонтного предприятия с указанием города

_____

(подпись механика, производившего техобслуживание)

линия отреза

Библиотека typewriterbook.ru

Приложение 5

Корешок отрывного талона N 1 на гарантийный ремонт машины пишущей ПЭК _____

Изъят "____" _____ 19 г.

_____

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

линия отреза

Кировоградское производственное объединение "Пишмаш"

Отрывной талон N 1 на гарантийный ремонт машины пишущей ПЭК _____

заводской N _____

каретка N _____

Дата выпуска _____

Дата продажи _____

Штамп магазина (базы)

_____

(подпись продавца)

линия отреза

Библиотека typewriterbook.ru

Регистрационный N _____

Порядковый N ремонта _____

Содержание ремонта, наименование и номер по каталогу замененной детали или узла

_____

_____

Место и характер дефектов монтажа, сборки и настройки _____

_____

_____

Дата ремонта _____

Подпись лица, производившего ремонт _____

Подпись владельца машины, подтверждающего ремонт _____

Штамп ремонтного предприятия с указанием города

линия отреза

Библиотека typewriterbook.ru

Приложение 6

Корешок отрывного талона N 2 на гарантийный ремонт машины пишущей ПЭК _____

Изъят "___" _____ 19 г.

_____
(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

линия отреза

Кировоградское производственное объединение "Пишмаш"

Отрывной талон N 2 на гарантийный ремонт машины пишущей ПЭК _____

заводской N _____

каретка N _____

Дата выпуска _____

Дата продажи _____

Штамп магазина (базы)

_____
(подпись продавца)

линия отреза

Библиотека typewriterbook.ru

Регистрационный N _____

Порядковый N ремонта _____

Содержание ремонта, наименование и номер по каталогу замененной детали или узла

_____

_____

Место и характер дефектов монтажа, сборки и настройки _____

_____

_____

Дата ремонта _____

Подпись лица, производившего ремонт _____

Подпись владельца машины, подтверждающего ремонт _____

Штамп ремонтного предприятия с указанием города

линия отреза

Фирма "ВИПОЛ". Зак. N 3627. т. 50000. 1993.

Библиотека typewriterbook.ru

Кировоградское
производственное
объединение
«Пишмаш»

Библиотека typewriterbook.ru