



# АППАРАТ ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЙ ПОЛИРОВКИ

*ПРОГРАММИРУЕМЫЙ  
С ЦИФРОВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ  
И АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАЩИТОЙ  
АЭП 01 АВЕРОН*

Регистрационное удостоверение  
№29/1 3050500/3045-02 от 6.02.2002



**модель ЭП 2.2**

**Руководство по эксплуатации**

**АВЕ 55.000.000 РЭ**

для электрохимического полирования металлических частей  
зубных протезов в ортопедической стоматологии

## СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА.....	4
1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	5
2 ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	6
4 КОНСТРУКЦИЯ.....	6
5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	8
6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....	10
7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	10
8 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	11
9 ГАРАНТИИ.....	12
10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	16

## ВВЕДЕНИЕ

### Уважаемый покупатель,

Благодарим Вас за приобретение ЭП 2.2 АВЕРОН.

Данное изделие обеспечит

- обработку труднодоступных для механической полировки мест;
- равномерное полирование;
- повышение структурной однородности и чистоты поверхности металла;
- образование тонкой окисной пленки, повышающей коррозионную стойкость металла и обеспечивающей блеск по всей поверхности изделия;
- плавный выход и автоматическое поддержание заданной величины тока в течение всего процесса полировки с учетом состояния электролита и обрабатываемых изделий;
- программно–аппаратную защиту от короткого замыкания;
- работу с электролитами фирм SCHULER-DENTAL, BEGO, RENFERT, KRUPP;
- индикацию – символьным дисплеем и звуком;
- минимальные затраты времени на обработку.

Легкое, доступное управление, отображение задаваемых параметров и параметров выполняемого техпроцесса на символьном дисплее делают удобным пользование ЭП 2.2 АВЕРОН.

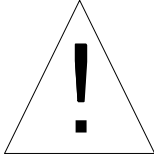
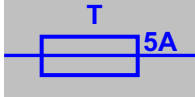
**До начала эксплуатации ознакомьтесь с настоящим Руководством и Методическими рекомендациями по электрохимическому полированию.**



---

Изготовитель вправе изменять конструкцию для улучшения качества изделия.

## НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА

	<p><b>“Внимание! Смотри сопроводительные документы”</b> - необходимость предварительного изучения Руководства по эксплуатации, особенно раздела “Меры безопасности”: подключение ЭП к электрической сети, соблюдение осторожности при работе с кислотными растворами и пр.</p>
	<p>Предохранители, тип Т, номинальный ток 5 А</p>
<p><b>~220/230В 50Гц</b> <b>2,5А</b></p>	<p>Параметры электропитания: номинал и частота напряжения, максимальный потребляемый ток</p>



**Внимание !****Использование по назначению**

ЭП 2.2 АВЕРОН разработан и предназначен исключительно для электрохимического полирования металлических частей зубных протезов. АВЕРОН не несет ответственности за вред или ущерб, полученный в результате любого другого использования ЭП, отличного от указанного в настоящем Руководстве, или в результате нарушения указаний по эксплуатации.

Избегайте повреждений индикатора и кнопок пульта управления: не подвергайте их воздействию высоких температур, нагретых или острых предметов.

Нормальное функционирование вне допуска по напряжению питания Изготовителем не гарантируется.

Использование не по назначению или с отклонением от указаний по эксплуатации прекращает действие гарантии на данный ЭП.

Сервисное обслуживание должно производиться сервисной службой АВЕРОН или сервисными специалистами, имеющими разрешение АВЕРОН на проведение данных работ.

### 3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Розетка питания ЭП должна иметь контакт защитного заземления.

Запрещается эксплуатация со снятыми кожухами или крышками конструкции ЭП.

Смена, проверка предохранителей должны производиться при вынутой из розетки вилке сетевого шнура ЭП.

Соблюдать осторожность при работе с кислотными растворами:

- работы с электролитом должны производиться в защитных очках и резиновых перчатках;
- не допускать попадания брызг и капель электролита на открытые участки тела;
- запрещается хранение электролита в ванне аппарата. После окончания работы электролит необходимо слить в специальную тару и хранить в вытяжном шкафу;
- реактивы, применяемые для приготовления электролитов, должны храниться в отдельном шкафу с вытяжной вентиляцией;
- при приготовлении электролитов кислота должна вливаться в воду.

### 4 КОНСТРУКЦИЯ

#### 4.1 Основные конструктивные элементы (рис.1,2)

- 1 Корпус
- 2 Пульт управления для ввода и отображения данных
- 3 Символьный дисплей для отображения текущих или задаваемых параметров
- 4 Кнопки управления
- 5 Гальваническая ванна
- 6 Зажим **черного** цвета для крепления отрицательного электрода (**катод**): основного цилиндрического и дополнительного для труднодоступных участков поверхности



Рис.1

7 Зажим **красного** цвета для установки штанги крепления проволочного положительного электрода (**анод**), на котором укрепляется полируемое изделие

Сетевой выключатель, сетевой вход и предохранители расположены на задней стенке.



Рис.2

## 4.2 Устройство

4.2.1 Работа **ЭП** основана на принципе электрохимической обработки и микронивелирования поверхности металлов при электролизе в режиме электрополирования.

4.2.2 Входящие в состав **ЭП** программный задатчик и формирователь тока электролиза с защитой от перегрузок (коротких замыканий) обеспечивают плавный выход тока электролиза на заданную величину и поддержание его в течение всего процесса электролиза.

4.2.3 Запоминающее устройство, хранящее параметры техпроцесса, входит в состав программного задатчика.

4.2.4 Гальваническая ванна представляет собой химически стойкий легкоъемный сосуд объемом 1,5 литра для заливки электролита.

4.2.5 **ИСХОДНОЕ** состояние **ЭП** устанавливается после включения электропитания или остановки выполнения программы.

4.2.6 Режимы работы:

- программирование – установка (коррекция) пользователем параметров программы, осуществляется в **ИСХОДНОМ**;
- автоматический – **ЭП** выполняет программу с заданными параметрами:
  - формирует заданный ток электролиза;
  - обеспечивает плавный выход на это значение тока и его последующее удержание;
  - индицирует текущие параметры автоматически;
  - обеспечивает коррекцию заданных параметров в ходе выполнения программы.



## 4.3 Управление

Обозначение	Назначение кнопки
-	<b>Изменение значения параметра</b> меньше
+	
<b>N</b>	запоминание измененного параметра следующий параметр
↪	запоминание измененного параметра <b>ПУСК/СТОП</b> выполнения программы

## 5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

### 5.1 Подготовка

- 5.1.1 Аккуратно вскрыть тару, распаковать и осмотреть изделие. Оно не должно иметь механических повреждений.
- 5.1.2 Установить основной катод.
- 5.1.3 Залить в ванну электролит до верхнего края цилиндрического катода, соблюдая правила безопасности при работе с кислотными растворами (см. **Меры безопасности**).

#### Внимание !



#### Подготовка протеза

Участки, не требующие электрохимической обработки, покрыть изоляционным лаком.

Будьте внимательны при полировании АТТАЧМЕНОВ.

Анод или протез не должны прикасаться к катоду.

Возможно использование для их разделения непроводящих химически стойких материалов, например, сепарационная сетка.

- 5.1.4 Закрепить обрабатываемый протез на подвеске анода, входящей в комплект поставки, обеспечив хороший электрический контакт между деталью и анодом.
- 5.1.5 Для протезов сложной конфигурации установить дополнительный катод
- 5.1.6 Погрузить подвеску анода в ванну с электролитом и закрепить вращением винта держателя на анодной штанге, обеспечив хороший электрический контакт между подвеской и штангой анода.
- 5.1.7 Подключить сетевой шнур к сетевому входу **ЭП**.
- 5.1.8 Подключить **ЭП** к сети ~220/230В 50Гц (см. **Меры безопасности**).

### 5.2 Работа

- 5.2.1 Выдержать **ЭП** перед включением 4 часа при комнатной температуре, если **ЭП** хранился в холодном помещении.
- 5.2.2 Убедиться в соответствии параметров питающей сети требованиям настоящей документации.
- 5.2.3 Включить питание сетевым выключателем.  
**ЭП** перейдет в ИСХОДНОЕ. На дисплее отображаются ранее установленные величины тока и времени.
- 5.2.4 Просмотреть и, если необходимо, откорректировать при помощи кнопок управления (см. Назначение кнопки п.4.3) параметры техпроцесса:
  - ток электролиза (диапазон 0,5...6А с шагом 0,5А);
  - длительность (диапазон 00мин:10сек...20мин:00сек с шагом 10сек).

Примечание - Кнопкой **N** запомнить внесенные изменения и перейти к просмотру следующего параметра.



**Внимание !**



**Электрополирование**

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ запускать выполнение процесса при гальваническом контакте между электродами.**

Параметры процесса полирования выбираются опытным путем в зависимости от вида, состояния и температуры электролита и площади поверхности протеза (см. Методические рекомендации по электрохимическому полированию и определению площади поверхности).

Температуру электролита контролируют в течение процесса полирования термометром типа ТЛ.

По окончании процесса протез вынуть из ванны, промыть проточной водой и высушить.

Если полирующий эффект недостаточен, протез следует поместить в ванну повторно, предварительно примерив его на гипсовой модели, а для последующих изделий следует увеличить плотность тока или длительность процесса.

**5.2.5 Запуск программы на исполнение с установленными параметрами:**

- закрыть защитную крышку;
- запустить программу на исполнение, нажав кнопку **↵** (внесенные изменения сохраняются).

**ЭП** перейдет в автоматический режим выполнения программы.

На дисплее отображается оставшееся время электролиза и величина тока (текущая, достигнутая на данный момент).

Принудительная остановка выполнения программы – кнопкой **↵**.

**ЭП** перейдет в **ИСХОДНОЕ**.

Возможна коррекция параметров (см. **УПРАВЛЕНИЕ**) в процессе выполнения программы.

**5.2.6 По завершении программы, когда заданная длительность процесса электролиза будет достигнута:**

- звучит прерывистый звуковой сигнал;
- напряжение с электродов снимется.

На дисплее мигает сообщение **«Процесс завершен»**.

Для перехода в **ИСХОДНОЕ** нажать любую кнопку.

**5.2.7 В рабочем режиме при сбое напряжения питания более одной минуты:**

- звучит прерывистый звуковой сигнал;
- на дисплее мигает **«Сбой по питанию»**.

При этом можно продолжить работу (кнопка **↵**) или прекратить работу (кнопка **N**).

**5.2.8 Аварийный режим.**

При срабатывании встроенной системы защиты от выхода из строя **ЭП** из-за замыкания электродов:

- напряжение с электродов снимется;
- звучит прерывистый звуковой сигнал;
- на дисплее мигает **«ПЕРЕГРУЗКА»**.

Для перехода в **ИСХОДНОЕ** к просмотру и изменению параметров нажать кнопку **↵**

В случае быстрого устранения причины замыкания для возобновления процесса нажать кнопку **N**.

**5.2.9 Контроль протекания тока.**

При отсутствии контакта в цепи протекания тока электролиза через 12-15 сек. после старта программы на дисплее мигает **«Нет контакта!»**, звучит прерывистый звуковой сигнал, следует нажать **↵** для выхода в **ИСХОДНОЕ**.

## 6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 6.1** Транспортирование **ЭП** проводится в таре изготовителя всеми видами крытых транспортных средств по действующим для них правилам.  
Условия транспортирования: температура от минус 50°C до 50°C, относительная влажность до 100% при температуре 25°C.
- 6.2** **ЭП** должен храниться на закрытых складах в упаковке предприятия-изготовителя, на стеллажах в один ряд при температуре от минус 50°C до 40°C и относительной влажности до 98% при температуре 25°C. Не допускается хранение **ЭП** совместно с кислотами и щелочами.

## 7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1** Для **ЭП** установлены следующие виды ухода и техобслуживания:
- **ежедневное**, выполняемое персоналом, эксплуатирующим **ЭП**, и содержащее операции очистки наружных поверхностей **ЭП** от пыли влажной мягкой тканью (губкой) или дезинфекции (при необходимости, дезинфицирующие растворы – по МУ-287-113);
  - **ежемесячное**, выполняемое персоналом, эксплуатирующим **ЭП**, и содержащее операции ежедневного обслуживания и проверки состояния рабочей емкости (ванны) и электродов путем визуального контроля.

### Внимание !



В случае попадания электролита на поверхности **ЭП** - удалить его, используя, например, содовый раствор для нейтрализации и дистиллированную воду.

После окончания работы слить электролит в специальную тару и хранить в вытяжном шкафу.

Катод периодически чистить щеткой, промывать водой и сушить. Не допускается оставлять катод в растворе электролита на длительное время без необходимости.

## 8 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Что делать
Нет индикации	Выход из строя предохранителей	Заменить предохранители
	Неисправный сетевой трансформатор или пульт управления	Обратиться к Изготовителю
В исходном состоянии при залитом электролите срабатывает аварийная сигнализация, при пуске ток нарастает не постепенно, а сразу индицируется большая величина	Выход из строя элементов управления	Обратиться к Изготовителю
Срабатывает защита от короткого замыкания	Замыкание электродов	Устранить замыкание
	Плохой электрический контакт	Проверить и обеспечить механический контакт в соединениях: анод – деталь; анод – анодная штанга; анодная штанга – клемма анодная; катод – катодная клемма
	Электролит имеет низкое сопротивление или повышенную температуру	Поменять или охладить электролит
	Изменение параметров настройки защиты	Обратиться к Изготовителю
Ток не достигает заданной величины	Плохой электрический контакт	См. выше
	Электролит имеет высокое сопротивление или переохлажден	Использовать рекомендуемые режимы применения электролита
	Малая площадь изделия	Уменьшить задаваемую величину тока
	Сетевое напряжение питания понижено	Обеспечить работу с требуемым сетевым напряжением 220/230В±10%
При включении кратковременно высвечивается сообщение на дисплее «Замените БАТАРЕЮ!»	Разрядилась батарея защиты от пропадания сетевого напряжения	Обратиться в сервисный центр Работа возможна!

## **9 ГАРАНТИИ**

- 9.1** Изготовитель гарантирует соответствие аппарата зуботехнического электрохимической полировки программируемого с цифровым управлением и автоматической защитой требованиям технической документации в случае соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения согласно настоящему документу.
- 9.2** Гарантийный срок - 12 месяцев со дня продажи.  
Срок службы – 5 лет.
- 9.3** Претензии на гарантию не принимаются при наличии механических повреждений или не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию.
- 9.4** Изготовитель (Представительство) безвозмездно осуществляет ремонт или замену **ЭП** в течение гарантийного срока эксплуатации при выполнении п.п.9.1,9.3 по письменной заявке владельца, предъявлении настоящего Руководства и комплектации изделия:  
- для замены – согласно покупной комплектации в упаковке Изготовителя;  
- для ремонта – по согласованию с исполнителем, осуществляющим ремонт.
- 9.5** Гарантийный и постгарантийный ремонт в первую очередь осуществляется Поставщиком или в ближайших представительствах АВЕРОН.  
Доставка оборудования для ремонта/замены производится владельцем за свой счет.
- 9.6** Адрес Изготовителя:

**620102, Екатеринбург, Чкалова 3, ООО «ВЕГА-ПРО»**  
тел. (343) 234-65-86 факс (343) 234-65-72  
feedback@averon.ru www.averon.ru

**9.7** Адреса представительств, осуществляющих гарантийное и постгарантийное обслуживание, а также ремонт оборудования производства АВЕРОН:

АЛМАТЫ .....	<b>ЛУЧ</b> .....	(10-73-272) 742-998, ф. 740-157
БАКУ .....	<b>АРАШ</b> .....	(10-99-412) 974-216, ф. 977-689
БАРНАУЛ .....	<b>СИБ. СТОМ. КОМПАНИЯ</b> .....	(3852) 659-317, ф. 659-318
БЕЛГОРОД .....	<b>ВЛАДИВА</b> .....	(4722) 313-500, ф. 313-502
ВЛАДИВОСТОК .....	<b>ДЕНТАЛЬ-ПЛЮС</b> .....	(4232) 418-094, ф. 418-510
.....	<b>СТОМАТЕХНИКА</b> .....	(4232) 405-960, 339-253, ф. 339-983
ВОЛГОГРАД .....	<b>КРИСТАЛЛ СТОМА</b> .....	(8442) 377-738, ф. 339-335
ВОРОНЕЖ .....	<b>МЕДИКАСЕРВИС</b> .....	(4732) 532-881, ф. 532-466
ЕРЕВАН .....	<b>ЛЕВАДЕНТ</b> .....	(10-37410) 455-456
ИРКУТСК .....	<b>БЛИК-ТРЕЙД</b> .....	(3952) 291-071, ф. 258-420
ИЖЕВСК .....	<b>УРАЛЬСКАЯ МЕДИЦИНСКАЯ КОМПАНИЯ</b> .....	(3412) 225-575, 254-006
КАЗАНЬ .....	<b>РОКАДА ДЕНТ</b> .....	(843) 570-68-81, ф. 570-68-80
КАЛИНИНГРАД .....	<b>ИП УМНОВ</b> .....	(4012) 642-371, 8-906-213-99-54
КИРОВ .....	<b>ГАММА-ДЕНТ</b> .....	(8332) 677-910, ф. 677-810
КРАСНОДАР .....	<b>АЛЛЕКО-КУБАНЬ</b> .....	(8612) 657-154, ф. 332-904
КРАСНОЯРСК .....	<b>КОНТАКТ</b> .....	(39175) 660-123, 660-643
.....	<b>МЕДИА</b> .....	(3912) 586-880, ф. 365-773
КУСТАНАЙ .....	<b>СТОМЕД</b> .....	(10-73-142) 280-160, ф. 280-165
ЛИПЕЦК .....	<b>ПРЕД-ТИЕ ПО РЕМОНТУ МЕД. ТЕХНИКИ</b> .....	(4742) 412-378, ф. 406-294
МИНСК .....	<b>ЛОДЭ-С</b> .....	(10-37-517) 284-03-04, ф. 284-17-95
.....	<b>БЕЛМЕДТЕХНИКА</b> .....	(10-37-517) 284-22-55, ф. 236-92-91
МОСКВА .....	<b>АВЕРОН-М</b> .....	(495) 785-93-48
.....	<b>ГЕОСОФТ-ДЕНТ</b> .....	(495) 681-90-46, ф. 681-93-06
.....	<b>РОКАДА МЕД</b> .....	(495) 933-40-34
.....	<b>СТОМАТОРГ СЕРВИС</b> .....	(495) 205-33-69, ф. 744-34-80
НАХОДКА .....	<b>СТОМАТЕХНИК</b> .....	(4236) 620-948, ф. 620-458
НОВОСИБИРСК .....	<b>ИНВЕРСИЯ</b> .....	(383) 276-02-99, ф. 276-14-56
Н-НОВГОРОД .....	<b>ВОЛГА-ДЕНТ</b> .....	(831) 216-64-15, ф. 439-32-71
ОДЕССА .....	<b>ЦЕЛЛИТ</b> .....	(10-380-48) 7-230-238
ОМСК .....	<b>ИП МАЛЫШКИН</b> .....	(3812) ф. 247-333
ОРСК .....	<b>СТОМАКС</b> .....	(3537) 272-892, ф. 272-894
ПЕРМЬ .....	<b>СТЭЛС</b> .....	(342) 240-96-13, ф. 241-59-74
ПИНСК .....	<b>МЕДТЕХНИКА</b> .....	(10-37-5165) 38-07-24, ф. 38-06-74
ПЯТИГОРСК .....	<b>ДЕНТ-АЛ</b> .....	(87-933) 39-272, ф. 39-275
РОСТОВ-НА-ДОНУ .....	<b>ИЛЬИН И СЫНОВЬЯ</b> .....	(863) 267-59-39 ф. 263-04-58
САМАРА .....	<b>ИНВЕРСИЯ</b> .....	(846) 233-25-02, ф. 333-23-07
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ .....	<b>АВЕРОН-СПб</b> .....	(812) 275-53-09
.....	<b>МЕДЭКСПРЕСС</b> .....	(812) 326-29-17, ф. 567-80-05
.....	<b>СИМТЕХ</b> .....	(812) 912-39-12, ф. 274-52-47
САРАТОВ .....	<b>ЕВРОСТОМ</b> .....	(8452) ф. 237-471
ТАШКЕНТ .....	<b>SVID</b> .....	(10-99-871) 173-02-02, 173-19-35
УФА .....	<b>АНЖЕЛИКА</b> .....	(3472) 356-210, ф. 337-575
ХАБАРОВСК .....	<b>СТОМА-ТРЕЙД</b> .....	(4212) 212-854, ф. 315-752
ЧИТА .....	<b>МЕДЦЕНТР МЕДИКС</b> .....	(3022) 360-360, ф. 360-400

**АВЕРОН** **СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР** 

Россия, 620146  
Екатеринбург, Фурманова, 126  
тел. (343) 234-68-23  
факс (343) 234-65-72

e-mail: [srvt@averon.ru](mailto:srvt@averon.ru)  
<http://www.averon.ru> 



В случае возникновения претензий к сервисному обслуживанию в этих представительствах (некачественно выполненные работы, отказ от предоставления услуг по гарантии и т.п.) обращайтесь в сервисный центр Изготовителя.



МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**РЕГИСТРАЦИОННОЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ**

№ 29/13050500/3045-02 от 06 февраля 2002 года

Действительно до 25 мая 2010 года

**МЕДИЦИНСКОЕ ИЗДЕЛИЕ**

Аппарат зуботехнический электрохимической полировки программируемый с цифровым управлением и автоматической защитой АЭП- 01-"Аверон"

НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ ТУ 9452-009-25014322-2001

" Аппарат зуботехнический электрохимической полировки программируемый с цифровым управлением и автоматической защитой АЭП- 01 Аверон"

ОРГАНИЗАЦИЯ-РАЗРАБОТЧИК

ООО "АВЕРОН-МТ", г. Екатеринбург ОКПО 25014322

ПРЕДПРИЯТИЕ-ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

ООО "ВЕГА - ПРО", г. Екатеринбург ОКПО 52331864

**ЗАРЕГИСТРИРОВАНО В РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ВНЕСЕНО В ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР МЕДИЦИНСКИХ ИЗДЕЛИЙ**

Государственная регистрация предусматривает периодический контроль производства в целях обеспечения качества, эффективности, безопасности медицинских изделий, разрешенных к применению в медицинской практике.

Заместитель Министра



*(подпись, печать)* А. В. Катлинский  
(И.О. Фамилия)

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р  
ГОССТАНДАРТ РОССИИ



## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АИ16.В05052

Срок действия с 29.08.2007

по 29.08.2010

7434398

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.10АИ16  
ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ ООО "УРАЛЬСКИЙ ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ И ИСПЫТАНИЙ  
"УРАЛСЕРТИФИКАТ"  
620102, г. Екатеринбург, ул. Московская, 48 "б", тел. (343) 2476412, 2476414, факс (343)  
2476413

ПРОДУКЦИЯ Аппарат зуботехнический электрохимической  
полировки программируемый с цифровым управлением и  
автоматической защитой АЭП-01 "АВЕРОН"  
ТУ 9452-009-25014322-2001  
Серийный выпуск

КОД ОК 005 (ОКП):  
94 5220

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ Р 50444-92(Р. 3,4), ГОСТ 12.2.025-76, ГОСТ Р 51318.14.1-99,  
ГОСТ Р 51317.4.2-99, ГОСТ Р 51317.4.3-99, ГОСТ Р 51317.4.4-99, ГОСТ  
Р 51317.4.5-99, ГОСТ Р 51317.4.6-99, ГОСТ Р 51317.4.11-99, ГОСТ Р  
51317.3.2-99, ГОСТ Р 51317.3.3-99

КОД ТН ВЭД России:  
7017 00 000 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО "Вега-Про". ИНН:6658107089  
620102, г. Екатеринбург, ул. Чкалова, д.3

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ООО "Вега-Про". Код-ОКПО:52331864. ИНН:6658107089  
620102, г. Екатеринбург, ул. Чкалова, д.3, тел. 223-60-78, факс 212-69-76

НА ОСНОВАНИИ -протокол испытаний №204 от 30.05.2007 Испытательная лаборатория ООО "Центр  
испытаний и экспертиз", рег. № РОСС RU.0001.21МЛ26 от 05.04.2005, адрес: 620142, г.Екатеринбург,  
ул.Щорса, 7 литер Б e-mail: ciie@pisem.net  
-протокол испытаний №45Б от 29.06.2007 Испытательная лаборатория ООО "Центр испытаний и экспертиз",  
рег. № РОСС RU.0001.21МЛ26 от 05.04.2005, адрес: 620142, г.Екатеринбург, ул.Щорса, 7 литер Б e-mail: ciie@  
pisem.net  
-ТУ 9452-009-25014322-2001  
-регистрационное удостоверение Минздравоохранения Российской Федерации № 29/13050500/3045-02 от  
06.02.2002

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Место нанесения знака соответствия: в паспорте и (или) в  
руководстве по эксплуатации  
Схема сертификации З.



Руководитель органа

З.В. Василенко

инициалы, фамилия

Эксперт

С.П. Коцкий

инициалы, фамилия

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

## 10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящим подтверждается соответствие аппарата зуботехнического электрохимической полировки программируемого с цифровым управлением и автоматической защитой требованиям технической документации.

<b>модель</b>	<b>ЭП 2.2</b>
Заводской номер	
Версия	
Дата выпуска	

Контролер \_\_\_\_\_  
(подпись, печать)

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись)

Дата продажи \_\_\_\_\_

М.п.

**Гарантия действительна при наличии даты продажи, печати и подписи продавца.**