Техническое задание
на оказание услуг по техническому обслуживанию,
аварийному ремонту оборудования и обучению персонала Заказчика на период с июня 2025 по май 2026 г.

1. Общие требования

Настоящее Техническое задание определяет требования к объему и периодичности работ по техническому обслуживанию, аварийному ремонту и обучению персонала (далее – «Работы») оборудования ULMA.

1.1. Наименование оказываемых услуг:

1.1.1 Плановое техническое обслуживание – 2 раза в год;

1.1.2 Внеплановые (аварийные услуги) – 4 раз в год;

1.2. Место оказания услуг: Московская область, г. Дободедово, мкр. Белые Столбы, ул. Фабричная, д.1

1.3. Перечень (спецификация) Оборудования, подлежащего техническому обслуживанию:

№	Наименование	Тип	Зав. №	Год выпуска	Количество
1	Упаковочная машина ULMA	FM-305	1221861	2019	1

2. Условия технического обслуживания, аварийного ремонта и обучения:

2.1. Услуги имеют плановый характер, основанный на обязательном проведении установленных видов технического обслуживания в зависимости от наработки или календарных сроков эксплуатации Оборудования, а также аварийные ремонтные работы за счет запасных частей, предоставленных Заказчиком и обучение персонала.

2.2. Исполнитель принимает на себя обязательства выполнять Работы по техническому обслуживанию Оборудования Заказчика, которые включают в себя необходимые для бесперебойной эксплуатации Оборудования Работы, согласно приложению №1 технического задания.

2.3. Периодичность выполнения Работ: раз в полгода, с 01 по 10 число первого месяца каждого полугодия.

2.4. Продолжительность Работ: 1 (Один) рабочий день, в будние дни с 08:00 до 17:00. Точная дата проведения Работ подлежит согласованию Сторонами по электронной почте не менее чем за 3 (Три) рабочих дня до начала Работ.

2.5. Внеплановые (аварийные услуги) и обучение оказываются на основании Заявок Заказчика.

2.6. Гарантия: 6 (Шесть) месяцев на выполненные Работы.

3. Требования к оказанию услуг:

3.1. Техническое обслуживание Оборудования должно выполняться в соответствии технологическими картами завода-изготовителя и руководством по эксплуатации, с соблюдением правил пожарной безопасности, правил техники безопасности и охраны труда.

3.2. Приемка оказанных услуг по техническому обслуживанию, аварийному ремонту и обучению осуществляется по акту выполненных работ, который подписывается представителями Исполнителя и Заказчика.

15.01.2025

Технический директор А.Н. Шулятев

Моб.: +7 964 629 05 90

Приложение №1 к Техническому заданию

	ОБЩИЕ РАБОТЫ:
1	Визуальный осмотр
2	Контроль входного давления сжатого воздуха
3	Контроль входного напряжения
4	Контроль выходных напряжений блоков питания 24 вольта
5	Контроль состояния защитных кожухов
6	Контроль состояния датчиков и работы системы безопасности машины.
7	Контроль работы машины с продуктом (муляжами продукта).
8	Проверка синхронизации работы машины с оборудованием CRYOVAC.
9	Проверка кнопок аварийной остановки машины.
	ВХОДНОЙ КОНВЕЙЕР:
1	Контроль натяжения, продольного натяжения и внешнего состояния ленты конвейера подачи продукта, в случае необходимости - замена
2	Контроль и проверка люфтов привода конвейерной ленты.
3	Контроль функционирования датчика обнаружения продукта
4	Контроль состояния и смазка подшипников передних роликов входного конвейера.
	УЗЕЛ РАЗМОТКИ:
1	Проверка функционирования узла
2	Проверка опорных напряжений, в случае необходимости – калибровка усилителей напряжения пьезодатчиков натяжения пленки. Контроль внешнего вида датчиков.
3	Контроль внешнего состояния и люфтов роликов протяжки пленки
4	Контроль состояния и чистка поверхности обрезиненного вала протяжки пленки пленки
5	Контроль состояния привода вала протяжки пленки.
6	Контроль состояния и функционирования датчика фотометки (в случае наличия).
	УЗЕЛ ФОРМИРОВАТЕЛЯ РУКАВА
1	Контроль состояния пластин формирователя
2	Смазка регулировочных винтов формирователя
	УЗЕЛ СВАРНЫХ РОЛИКОВ ПРОДОЛЬНОЙ СВАРКИ
1	Проверка функционирования узла
2	Проверка состояния и смазка червячной передачи подъема/опускания узла роликов
3	Проверка состояния и чистка роликов
4	Проверка состояния и в случае необходимости – замена ножа/контрножа продольной резки.

5	Проверка люфтов приводных шестерней. Смазка приводных шестерней узла роликов.
6	Проверка состояния и натяжения приводных ремней роликов. В случае необходимости – замена ремней.
7	Проверка состояния подшипников роликов. В случае необходимости – принятие решения о заказе и замене подшипников роликов.
8	Проверка состояния электропроводки ТЭНов и термопар роликов, вращающихся коллекторов передачи электрических сигналов. При необходимости – замена элементов.
9	Проверка и чистка щеток
10	Проверка состояния пневмоцилиндров сведения роликов.
11	Контроль состояния, натяжения ремня транспортировки продукта под роликами. В случае необходимости – замена ремня.
12	Смазка подшипников роликов протяжки ремня транспортировки продукта.
	УЗЕЛ НАМОТКИ ОБРЕЗКОВ
1	Визуальный осмотр и проверка функционирования
2	Проверка привода узла намотки обрезков
	УЗЕЛ ПОПЕРЕЧНОЙ ЗАПАЙКИ/ОБРЕЗКИ
1	Контроль функционирования
2	Контроль состояния тефлонированных пластин защиты пленки
3	Контроль состояния зажимов, замена уплотнительных резинок прижима пленки
4	Контроль состояния пневмоцилиндра и при необходимости – регулировка сведения зажимов.
5	Контроль состояния пневмодемпферов узла зажимов.
6	Контроль электропроводки ТЭНов, термопар зажимов, при необходимости – замена.
7	Осмотр состояния и при необходимости – замена ножа поперечной резки.
8	Контроль состояния и смазка линейных подшипников подъема/опускания узла зажимов.
9	Контроль состояния и смазка направляющих колонн подъема/опускания узла зажимов.
10	Контроль состояния и смазка подшипников и направляющих узла перемещения каретки запайки.
11	Контроль состояния и смазка шарниров рычагов подъема/опускания зажимов.
12	Смазка червячной передачи регулировки высоты зажимов.
13	Визуальный осмотр состояния и чистка датчика контроля продукта перед зажимами.
	ВЫХОДНОЙ КОНВЕЙЕР
1	Контроль состояния ленты и узла автоматической натяжки выходного конвейера. При необходимости – замена ленты.
2	Смазка подшипников роликов протяжки ленты выходного конвейера.

	ЭЛЕКТРОКАБИНЕТ МАШИНЫ
1	Визуальный осмотр состояния приводов, цепей.
2	Смазка приводных шестерней и приводных цепей
3	Осмотр состояния электропроводки
4	Контроль состояния герметизирующих уплотнений крышки электрошкафа машины