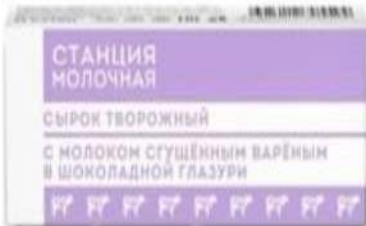


1. Техническое задание

Продукт:	Индивидуально упакованный продукт в пакет «подушка».
Параметры коробки:	Ориентировочные = 35x35x90 мм Пачка в виде «Слитка золота»
Производительность:	Входящий поток = 60-65 шт/мин — для прямоугольной пачки Входящий поток = 40-50 шт/мин — для пачки типа «Слиток золота»
Пример коробки:	 

2. Техническое решение

Решением по организации нового производственного участка по фасовке продуктов в картонную пачку является комплекс Базис в составе: **упаковочной машины картонатор BASIS50FS**, а также **дополнительных комплектующих изделий**. Картонатор BASIS50FS – машина шагового действия с горизонтальной загрузкой для упаковывания продукции в картонные пачки, с закрытием клапанов.

[Видео работы картонатора Basis50FS](#)



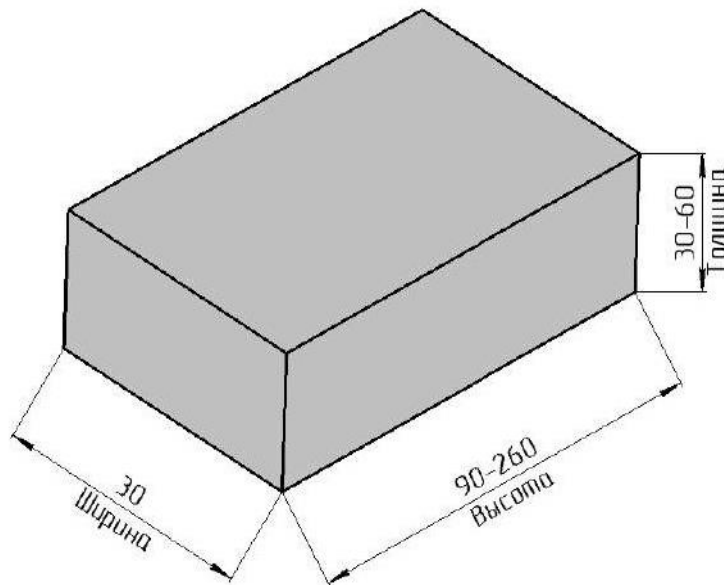
3. Характеристики машины упаковочной картонатор BASIS-50FS

Модель картонатора интегрируется:

- с системой автоматической укладки
- с производственной линией (вертикальными и горизонтальными упаковочными машинами).

Размеры пачек:

Специальное исполнение машины
с уменьшенной высотой



Стандартный диапазон не может быть использован с размерами пачки для специального исполнения.

Основные особенности картонатора BASIS-50FS:

- легко и быстро перестраивается под другой типоразмер пачки;
- позволяет работать с картоном различного качества (как с макулатурным так и с целлюлозным);
- подстраивается под различные специфические свойства конкретного продукта;
- предотвращает повреждение продукции;
- минимизирует время наладки;
- обеспечивает свободный доступ к любым частям при уборке и санитарной обработке;
- конструкция полностью соответствует требованиям стандарта ХАССП;
- все части, имеющие контакт с продуктом и пачками, изготовлены из коррозионно-стойких сертифицированных для пищевой промышленности материалов;
- удаленный доступ (опционально);
- картонатор изготовлен в соответствии с требованиями действующих санитарных норм и правил, требованиями Технических регламентов безопасности;
- упаковочная машина легко согласуется в работе с другим технологическим оборудованием, имеет возможность интеграции в производственные линии.

Примечание. Положение хранения пачек должно исключать их деформацию. Место хранения заготовок пачек и клея должно быть сухим и исключать попадания прямых солнечных лучей.

Наименование параметров	Единицы измерения	Значения
Производительность кинематическая, для прямоугольной пачки, не более*	цикл/мин	65
Производительность кинематическая, для пачки в виде «золотого слитка», не более*	цикл/мин	50
Размеры коробки* ¹ Длина (Д) Ширина (Ш) Высота (В)	мм	30 30-80 90-240
Масса дозы продукта в одну пачку, не более*	г	500
Тип пачки заклеиваемая с двух сторон (с заклейкой верха и дна; тип «четырёхклапанная пачка»)	-	-
Тип пакующего материала (картон) хромовый или хром-эрзац; немелованный или мелованный с одной/двух сторон; ламинированный или без ламинации Толщина картона Плотность картона Обязательная биговка и предфальцовка в местах сгибов Направление волокон картона поперечно вертикальным рёбрам короба	мм г/м ²	0,4-0,6 200-400
Установленная мощность с клеевой станцией, не более	кВт	8,0
Параметры сети питания должны соответствовать ГОСТ 13109-97: однофазная напряжение частота	В Гц	1х220±10% 50±0,4
Рабочее давление воздуха	МПа	0,5...0,7 (5...7 кг/см ²)
Расход сжатого воздуха, при давлении P=0,6 МПа, не более	л/мин	150
Загрязнённость воздуха при давлении p=0,6 МПа, не более	7 класс ГОСТ 17433-80	
Габаритные размеры картонатора, не более* ¹ длина ширина высота (без сигнальной колонны)	мм	6000 1440 1500
Масса картонатора, не более* ¹	кг	900
Эквивалентный уровень постоянного звукового давления на рабочем месте оператора, не более	дБа	80
Степень защиты электрооборудования	IP 54	
Климатическое исполнение	УХЛ 4.2 ГОСТ 15150-69	

Примечания

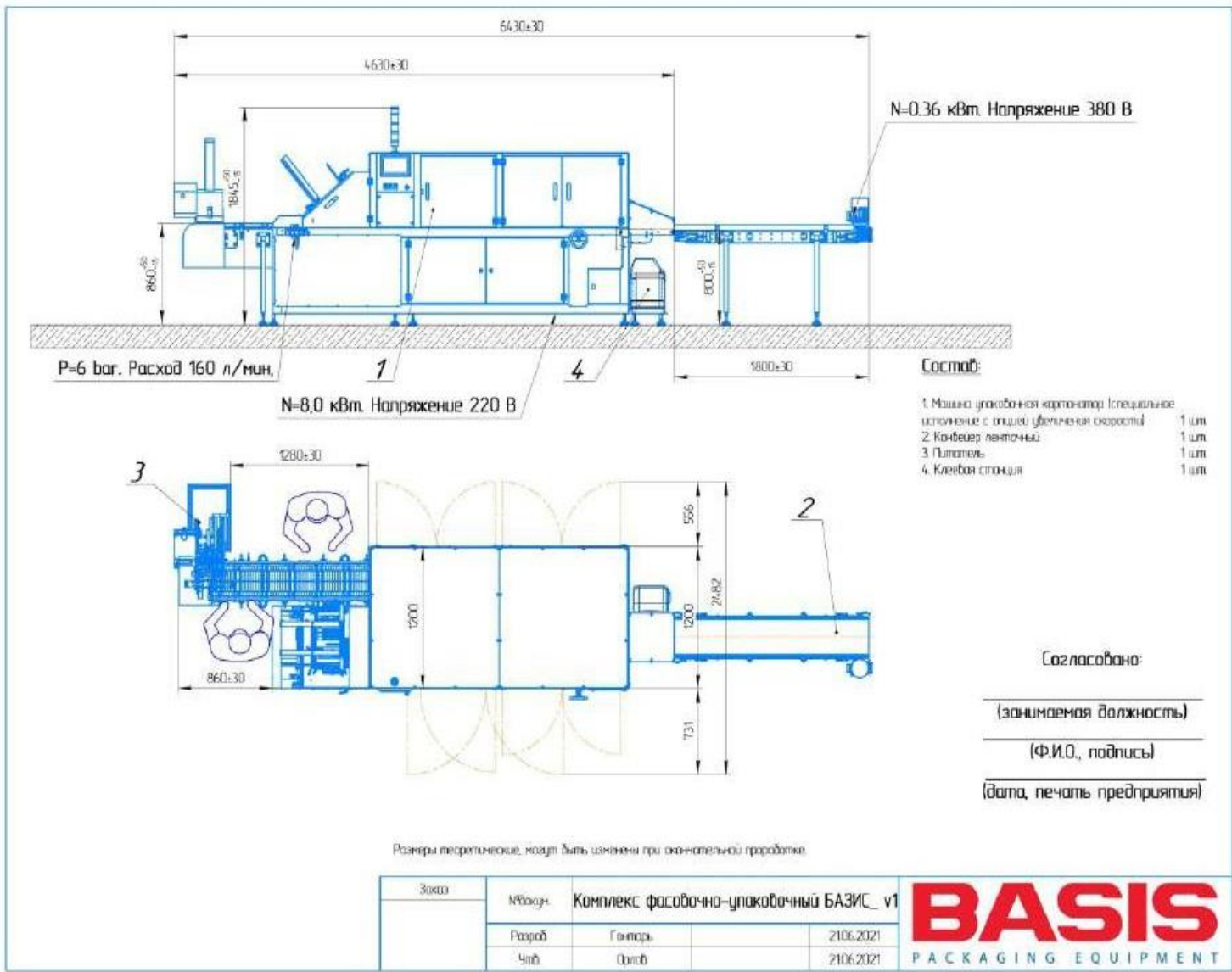
Поверхности деталей комплекса и оборудования, которые контактируют с пищевыми продуктами, изготовлены из коррозионно-стойких сталей и из материалов разрешенных к применению в пищевой промышленности Минздравом Российской Федерации.

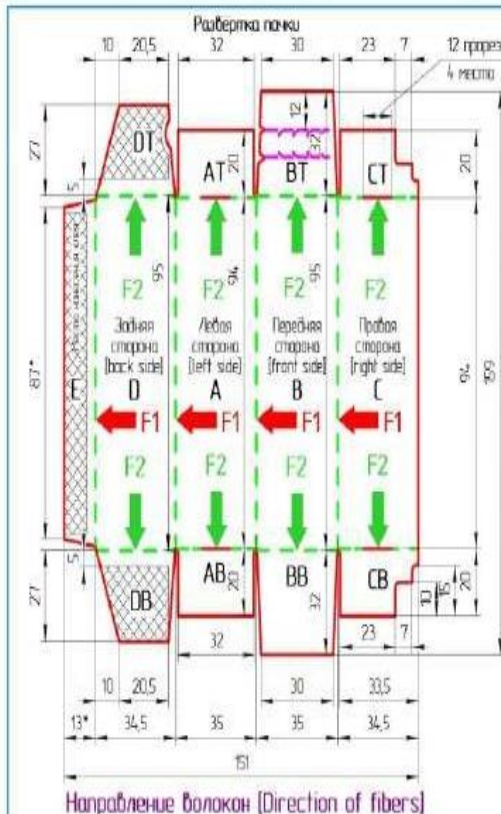
*Фактическая производительность зависит от вида пакуемого продукта, размеров пачки и характеристик ее материала, массы и объёма дозы продукта, способа загрузки либо типа загрузочного устройства.

*¹ Параметры картонатора зависят от состава и типов комплектующего оборудования и могут изменяться.

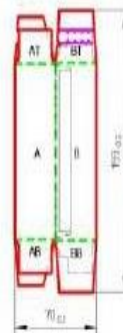
ВНИМАНИЕ! Процент брака не регламентирован, так как зависит от качества и характеристик упаковочного материала, геометрических размеров упаковки, характеристик продукта и индивидуальных настроек оборудования.

4. Планировка оборудования:





Заготовка полки в сложенном состоянии



Согласовано:
(agreed)

(занимаемая должность/position held)

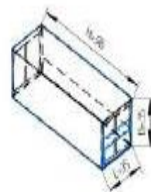
(Ф.И.О., подпись) [full name and signature]

(дата, печать предприятия)
(date, company stamp)

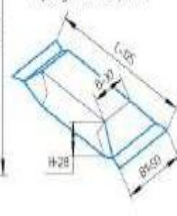
Направление волокон (Direction of fibers)



Сформированная полка



Проект в перспективе



1. Размеры для справки.

2. Полка предназначена для упаковки вторичного лакированного сырья в обувь, масса нетто 40г. Размеры продукта (с обувкой типа (love-rock)) не более 125х30х28 мм, ширина поперечного шва не более 0,5 мм. Материал обуви: полнотелый полимерный не более 40 мкм.

3. Материал - картон целлюлозный лицевой, GС2 с расчетной плотностью 205 г/м² и толщиной 0,33 мм.

4. Заготовка полки должна иметь защитное покрытие - УФ-лак (для автоматической линии). Место для нанесения клея (отмечены пунктирными) и печатной информации клеем не покрывается.

5. Заготовка должна быть срезана по вертикальной стороне, т.е. закончена.

6. Выкладывать беговую по линии сгиба **F1** и **F2**. Беговые линии должны быть ровными и без прерываний.

7. Обязательная префлексия краев полки по линии сгиба **F1**. Угол префлексии 180°.

8. Место расположения печатной информации - клеем BB.

9. Чертеж предназначен для изготовления размеров и конструктивных особенностей полки, не является документом для изготовления клеев.

10. Степень заполнения полки продуктом не должна превышать 90%.

11. Внутренняя поверхность заготовки не допустима.

12. Эпюр должен быть выполнен таким образом, чтобы при формировании коробки не нарушалась его целостность.

13. Препятствуй согласованию макета по приложению.

Перечень пробований к упаковке, приращивающиеся

и транспорт заготовок картонных полки:

а) заготовка картонных полки должны быть упакованы на ребро (см. рис 1) в соответствии с базисной подложкой;

б) упаковочный материал должен быть надежно зафиксирован от влаги;

в) перед раскройкой линии и упаковки заготовок в картонную из необходимо выдержать в сухом и теплом помещении (t=+19°...+20°С, влажность

влажность воздуха 60%) не менее 24-х часов. Не допускается резкий перепад температур и повышенная влажность;

г) линии с заготовками не должны храниться на полу, необходимо хранение на поддоне;

д) шири с заготовками не допускается;

- ставить на ребро, но избежать горизонтального положения заготовки;

- бросать, т.е. деформировать;

- хранить в сыром неотапливаемом помещении;

- складывать раскормленные заготовки «стоячей», т. е. одна на одну;

е) в процессе транспортировки и хранения заготовки не должны подвергаться деформации, менять свои физические свойства и геометрические размеры;

ж) хранение раскормленных картонных заготовок необходимо выполнять с соблюдением таких же условий.

Стабильные формирования точки не гарантируются в следующих случаях:

1. «Соблюдение» заготовки

2. Деформированные заготовки

3. Заготовки без предварительной фиксации краев.

4. Влажные заготовки

5. Заготовки с толщиной и плотностью картона отличающейся от рекомендуемого.

6. Заготовки с покрытием отличающимся от рекомендуемого.

7. Бросание заготовки с размерами отличающимися от номинального более чем на 0,5 мм.

8. Бросание заготовки с повреждением.

9. Бросание заготовки со склеиванием между собой внутренними поверхностями.

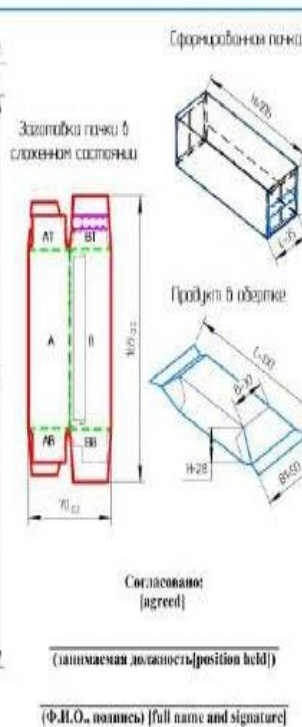
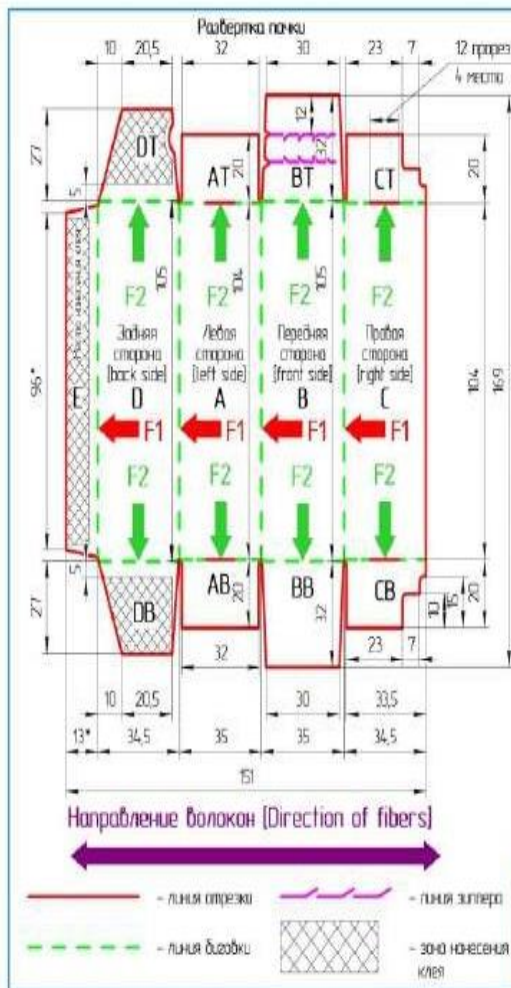
10. Бросание заготовки со слабой склейкой боковой грани.



Рис. 1 - Упаковка полки при приращивании

Заказ №	№00000	ARUK50.ST.35x35x96.CRE		
Разработ.	Генератор			29.06.2021
Человек				





Согласовано (agreed)

(инициалы, должность/position held)

(Ф.И.О., подпись) (full name and signature)

(дата, печать предприятия) (date, company stamp)

Закл №	№	ARUKSO.ST.35x35x106.CRE
Разраб.	Генератор	29.06.2021
Умб.		

1. Размеры для справок.

2. Подошва предназначена для упаковки вторичного упаковочного сырья в упаковке, масса нетто 50г. Размеры продукта (с учетом типа flow-pack) не более L=110xH=130xШ=28 мм, ширина поперечного шва не более В=50 мм. Материал обертывания: полипропиленовой пленкой не более 40 мкм.

3. Материал - картон целлюлозный литевой, GС2 с расчетной плотностью 265 г/м² и толщиной 0,33 мм.

4. Застежки должны иметь защитное покрытие - УФ-лак (для автоматической линии). Место для нанесения клея (позначены маркерами) и печатной информации не должны быть повреждены.

5. Застежки должны быть склеены по вертикальной стороне, т.е. заклеены.

6. Выкатывать бланку по линии среза F1 и F2. Выкатывать ленту должны быть ровными и без повреждений.

7. Обязательна предварительная склейка по линии среза F1. Угол предварительной склейки 180°.

8. Место расположения печатной информации - клеевой блок.

9. Чертеж предназначен для составления размеров и конструктивных особенностей подошвы, не является документом для изготовления клея.

10. Степень заклеивания подошвы продуктом не должна превышать 90%.

11. Выкатывать поверхности заготовки не допускается.

12. Угол должен быть выкатан таким образом, чтобы при формировании коробки не нарушалась его целостность.

13. Препятствия по составлению заготовки не принимаются.

Перечень требований к упаковке, транспортировке и хранению заготовок картонных подошв:

а) заготовки картонных подошв должны быть упакованы на ребро (см. рис. 1) в коробах с бумажной подкладкой;

б) упаковочный материал должен быть надежно зафиксирован на клею;

в) перед раскройкой ленты и установкой заготовок в картонную коробку необходимо выдержать в сухом и чистом помещении (t=+19°...+20°С, относительная влажность воздуха 60%) не менее 24-х часов. Не допускается резкий перепад температур и повышенная влажность;

г) ленты с заготовками не должны храниться на полу, необходимо хранение на поддоне;

д) кучи с заготовками не допускаются;

е) ставить на ребро, на избежание горизонтального положения заготовки;

ж) бросать, т.е. деформировать;

з) заготовки с деформацией;

и) заготовки с деформацией;

к) заготовки с деформацией;

л) заготовки с деформацией;

м) заготовки с деформацией;

н) заготовки с деформацией;

о) заготовки с деформацией;

п) заготовки с деформацией;

р) заготовки с деформацией;

с) заготовки с деформацией;

т) заготовки с деформацией;

у) заготовки с деформацией;

ф) заготовки с деформацией;

х) заготовки с деформацией;

ц) заготовки с деформацией;

ч) заготовки с деформацией;

ш) заготовки с деформацией;

щ) заготовки с деформацией;

ъ) заготовки с деформацией;

ы) заготовки с деформацией;

э) заготовки с деформацией;

ю) заготовки с деформацией;

я) заготовки с деформацией;

14. Бумажные заготовки с размерами отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

15. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

16. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

17. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

18. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

19. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

20. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

21. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

22. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

23. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

24. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

25. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

26. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

27. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

28. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

29. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

30. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

31. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

32. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

33. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

34. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

35. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

36. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

37. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

38. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

39. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

40. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

41. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

42. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

43. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

44. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

45. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

46. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

47. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

48. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

49. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

50. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

51. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

52. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

53. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

54. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

55. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

56. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

57. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

58. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

59. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

60. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

61. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

62. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

63. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

64. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

65. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

66. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

67. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

68. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

69. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

70. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

71. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

72. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

73. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

74. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

75. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

76. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

77. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

78. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

79. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

80. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

81. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

82. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

83. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

84. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

85. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

86. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

87. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

88. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

89. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

90. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

91. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

92. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

93. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

94. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

95. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

96. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

97. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

98. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

99. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.

100. Бумажные заготовки с отклонениями от номинального более чем на 0,3 мм.



5. Сумма инвестиций

№ п/п	Наименование оборудования	Примечание		Кол. шт.	Цена в рублях РФ, с НДС
Комплекс фасовочно-упаковочный модели БАЗИС в составе:					
1	Машина упаковочная картонатор (BASIS50FS)	- Конвейер приемный; - Выкладка сервоприводная - Рама из нержавеющей стали	Наименование Страна производителя: ООО»БАЗИС» / РФ	1	4 500 000,00
2	Клеевая станция	Nordson	Наименование /Страна производителя: Nordson / США	1	
3	Конвейер ленточный	Лента ПВХ длина до 2000 мм	Наименование Страна производителя: ООО»БАЗИС» / РФ	1	
4	Питатель	Для сложенных инструкций и вкладышей	Наименование /Страна производителя: ZL INDUSTRY LIMITED/ Гонконг, КНР	1	
Общая стоимость:					4500000,00

Документация	➤ декларация соответствия; ➤ паспорт; ➤ инструкции по эксплуатации; ➤ пневматическая и электрическая схемы;
Гарантия	Гарантийное обслуживание 12 месяцев. Гарантия на покупные комплектующие детали и узлы определяется в пределах срока, устанавливаемого их производителями. Гарантия не распространяется на расходные материалы, а также на быстроизнашивающиеся детали.
Сервисное обслуживание:	Монтаж упаковочного оборудования; Пусконаладочные работы; Обучение персонала заказчика на территории заказчика; Консультации персонала Клиента сотрудниками нашего сервисного центра в телефонном режиме; Выезд наладчика в кратчайшие сроки в случае вызова на предприятие Заказчика; Послегарантийное обслуживание.
Компетенции покупателя:	Обеспечение коммуникаций необходимых для питания оборудования; Разгрузочные работы; Транспортировка оборудования на объект, подъем и доставка до места установки; Электроэнергия и временные розетки для применения монтажных инструментов, временное освещение; Электроэнергия и сжатый воздух во время монтажа/испытаний; Продукт и упаковочные материалы для проведения испытаний; Вспомогательный персонал различной квалификации.

Срок действия предложения 20 календарных дней

- Весь комплекс работ, включающий: проектирование, подбор и поставку оборудования, шеф-монтажные и пусконаладочные работы, сдачу в эксплуатацию.
- Быструю окупаемость оборудования за счет стабильной работы и минимизации затрат на расходные материалы.
- Рекомендации по упаковочному материалу, его тестирование.
- Гарантированное качество работы оборудования, подтвержденное повторными заказами наших клиентов
- Планировку и привязку нашего оборудования под Ваши условия.
- Индивидуальный подход к решению задачи и доработка оборудования с учетом свойств продукта и пожеланий Заказчика