

УТВЕРЖДАЮ
 Генеральный директор
 АО «Самарский гипсовый комбинат»
 _____ Сергеев К.И.
 « ____ » _____ 2026 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на оборудование для печати и аппликации этикеток с агрегационными кодами
для маркировки «Честный знак» на АО «СГК»

№	Наименование	Основные данные и требования
1	Основание для производства работ	Предпроектные работы по выбору оборудования для обязательной маркировки строительных материалов в системе «Честный знак» согласно Постановлению правительства РФ №820 от 31.05.25г.
2	Место производства работ	Адрес объекта: Самарская область, г. Самара, Кировский р-н, ул. Береговая д.9А
3	Заказчик	АО «Самарский гипсовый комбинат»
4	Исполнитель (Подрядчик)	Победитель тендерных торгов
5	Сроки выполнения работ	до 01.09.26
6	Порядок сдачи и приемки результатов работ	На основании Актов сдачи-приемки выполненных работ
7	Наименование работ	Поставка и установка оборудования для печати и аппликации этикеток с агрегационными кодами для маркировки «Честный знак» на готовую продукцию АО «СГК»
8	Технические требования	Оборудование для печати и аппликации этикеток с агрегационными кодами для маркировки «Честный знак» на следующих производственных линиях: - Линия фасовки сухих строительных смесей в мешки бумажные, стретч-худ машина Lachenmeier Power Flex T1, максимальная производительность – до 100 паллет/час (схема см. Приложение 1): - Подбор и согласование с Заказчиком на применимость в текущих условиях принтера-аппликатора для нанесения этикетки с кодом агрегации на готовую паллету с продукцией (<i>нанесение агрегационного кода</i>): - размещение после стретч-худ машины по упаковке паллет в чехлы из растягивающейся пленки; - скорость печати – не менее 100 этикеток /час, при размере этикетки 100x150 мм; - исполнительный механизм для переноса этикетки на боковую поверхность паллеты должен быть подобран с учетом неровностей укладки мешков: выступов и впадин; бокового смещения паллет 0-100 мм при движении по рольгангу; - скорость движения паллет по рольгангу – не более 10 м/ мин, возможно нанесение этикетки в момент остановки на рольганге; - возможность печати дополнительной сопроводительной информации на этикетке; - оборудование должно иметь возможность обмена сигналами (дискретными) с системой управления линией Заказчика для осуществления останова линии, в случае нештатных ситуаций на принтере-аппликаторе; - конструктивные решения по защите оборудования от пыли. - Монтаж и необходимые пуско-наладочные работы оборудования для печати и нанесения этикеток.

		2. Линия фасовки сухих строительных смесей в полиэтиленовые мешки (мелкая фасовка), фасовочная машина Бестром-400, максимальная производительность – 700 ед./час: а) Подбор и согласование с Заказчиком на применимость в текущих условиях термотрансферного принтера этикеток агрегации (<i>нанесение агрегационного кода</i>): – размещение на производственной линии; – скорость печати – не менее 150 этикеток /час, при размере этикетки 50х90 мм; – нанесение этикеток с кодами агрегации вручную: на короба с пакетами; на паллету, собранную из коробов, перед одеванием стрейч-худ пленки; – пылезащищенное исполнение. 3. Линия фасовки стоматологических продуктов, фасовочные установки НПО «Агромаш», ручная упаковка, максимальная производительность – 100 ед./час: а) Подбор и согласование с Заказчиком на применимость в текущих условиях термотрансферного принтера этикеток агрегации (<i>нанесение агрегационного кода</i>): – размещение на производственной линии; – скорость печати – не менее 150 этикеток /час, при размере этикетки 50х90 мм; – нанесение этикеток с кодами агрегации вручную: на короба с пакетами; на паллету, собранную из коробов. – пылезащищенное исполнение.
9	Дополнительные требования	➤ Наличие подменного оборудования на период гарантийного ремонта установленного на линиях производства АО «СГК»; ➤ Предлагаемое оборудование должно иметь сервисную поддержку в г. Самара; ➤ При поставке необходима передача заказчику полного комплекта документации на оборудование (руководство по эксплуатации, сервисная инструкция, спецификация запасных частей и узлов и т.п.) на русском языке.
10	Особые условия	1. Посещение Исполнителем объекта для ознакомления с производственными линиями и предложенными местами размещения оборудования будет считаться преимуществом. 2. Нахождение на территории сотрудников Исполнителя по предварительно оформленным пропускам с неукоснительным выполнением требований пропускной системы, а также норм ППБ, ОТ и ТБ.

Составлено:

Инженер-программист АО «СГК»

Главный энергетик АО «СГК»

Главный технолог производства АО «СГК»

Согласовано:

Главный инженер АО «СГК»

Директор по производству АО «СГК»

Исполнительный директор АО «СГК»

 Пилипенко С.А.

 Пименов Д. Н.

 Плеханов А.С.

 Аветисян А.Э.

 Гордеев Е.М.

 Логвинов Д. А.

Схематичное расположение элементов оборудования для маркировки «Честный знак» (агрегация) на линии фасовки сухих строительных смесей в мешки бумажные на АО «СГК»

