



Цех сервиса и логистики

ул. Вахрушева, 12, г. Белово, Кемеровской области, Россия,
652616, т.8(384 52)2 71 70, e-mail: office.bpt@mmk-coal.ru

Утверждаю:

Главный инженер –

Начальник управления

ООО «ММК-УГОЛЬ»

_____ В.Н. Щербаков

« ____ » _____ 2025г.

(дата)

Техническое задание на оказание услуг по сервисному обслуживанию сварочного оборудования участка металлических изделий «Цех сервиса и логистики»

Структурное подразделение	ООО «ММК-УГОЛЬ» Цех сервиса и логистики
Объект	Производственные отделения участка металлических изделий Вахрушева 12

Агрегат	<ol style="list-style-type: none">1. Полуавтомат сварочный BRIMA MIG/MAG 500,1 инв №ER-0221082. Полуавтомат сварочный BRIMA MIG/MAG 500 инв. №ER-0221093. Полуавтомат сварочный BRIMA MIG/MAG 500 инв №47674. Полуавтомат сварочный BRIMA MIG/MAG 500 инв №47685. Полуавтомат сварочный BRIMA MIG/MAG 500 инв №6116. Полуавтомат сварочный BRIMA MIG/MAG 500 инв №6127. Инверторный сварочный полуавтомат MIG-500 (MIG-MAG) Brima)зав.2018090077 инв.ER-023975Инверторный сварочный полуавтомат MIG-500 (MIG-MAG) Brima)зав.2018090077 инв.ER-0239758. Инверторный сварочный полуавтомат MIG-500 (MIG-MAG) Brima)зав.2018090058 инв.ER-023973.9. Аппарат воздушно-плазменной резки PCA-100 IGBT зав.171217131 инв.ER-023924.10. Аппарат воздушно-плазменной резки PCA-100 IGBT зав.171217150 инв.ER-023925.11. Аппарат воздушно-плазменной резки PCA-160 IGBT зав.180402290 инв.ER-023926.12. Инверторный сварочный полуавтомат MIG-500 (MIG-MAG) Brima)зав.2018100126 инв.ER-02397413. Аппарат плазменной резки AIRFORCE 100IGBT инв.ER-023914
---------	---

Документ подписан
присутствием владельца
Личный идентификатор
Дата подписания
Действителен с 14.08.2024 по 14.08.2025

	14.Установка плазменная для ручной резки металла инв № 511, Б16/00000
--	---

Тема задания	Оказание услуг по сервисному обслуживанию сварочного оборудования Участка металлических изделий ЦСЛ.
--------------	--

Исходные данные

1. Перечень выполняемых услуг	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверка функционирования блоков, агрегатов, устройств, выявление неисправностей и их устранение Предоставление дефектного акта. 2. Очистка радиаторов, смазка элементов подающих проволоку, блоков и устройств. 3. Обезжиривание электрических соединений, контактов, замена соединений исходящих клемм. 4. Частичный разборка отдельных блоков, регуляторов, плат управления, изоляторов соединения кабелей, элементов регулировки подачи проволоки с последующим ремонтом и заменой неисправных элементов. 5. Раз в 6 месяцев на каждом сварочном аппарате: замена термопасты на деталях силовых блоков, проверка соответствия параметров показаний блоков, реле управления, и трансформаторов напряжения и мощности. 6. Чистка и регулировка зазора электрода высоковольтного осциллятора ручных плазменных аппаратов 7. Выезд специалиста для аварийного ремонта сварочного оборудования в течении двух суток со дня уведомления по телефону или электронной почте. 8. Вывоз сварочного оборудования по согласованию с заказчиком для ремонта, настройки в сервисный центр транспортом исполнителя. 9. Ежемесячно (1 раз в месяц) нужно: Очистить сварочное оборудование от пыли и грязи, продувая источник питания сжатым воздухом, а в доступных местах протирая ветошью. Проверить состояние электрических проводов, механических контактов и паек и в случае необходимости обеспечить надёжный электрический контакт. Проверить надёжность всех винтовых соединений. Проверить затяжку крепления силовых катушек. Очистить пускатель от пыли и загрязнений, проверить состояние контактов. Если они обгорели или на их поверхности образовались капли металла, то поверхность контактов необходимо зачистить. Один раз в три месяца нужно: Проверить сопротивление изоляции токоведущих частей. Проверить состояние блока управления, фильтра защиты от радиопомех защитных цепей нужным способом, установить отсутствие механических повреждений конденсаторов. В сварочных преобразователях нужно проверить состояние коллектора, а в случае обнаружения на
-------------------------------	---

	<p>коллекторе следов нагара его следует шлифовать мелкозернистой шлифовальной бумагой. Один раз в полгода нужно: Очистить контакты и изоляционные части переключателя диапазонов тока от пыли и налёта металлических частиц. Смазать тугоплавкой смазкой все трущиеся места. В сварочных преобразователях проверить состояние и наличие смазки в камерах подшипников и при необходимости заменить её. Один раз в год нужно: Разобрать электродвигатель вентилятора и произвести его внутреннюю очистку, перед сменой смазки подшипники необходимо промыть бензином. Произвести плановый текущий осмотр для выявления необходимости планового ремонта.</p>
<p>2. Дополнительные сведения (особенности технологии и условий выполнения услуг, расположения объектов, организации работ, эксплуатации оборудования и т.д.), при необходимости.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1 Пересчет стоимости работ в текущий уровень цен производить согласно Информационным письмом «ММК-УГОЛЬ» №Д-01/339-УГ от 17.10.2023г. 2 Иметь на складе поставщика необходимый запас расходных материалов для аварийной замены, ремонта сварочного оборудования ЦСЛ. 3 При заключения договора предоставить регламент работ по сервисному обслуживанию сварочного оборудования.
<p>3. Требования к результатам выполнения услуг (подробно)</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. При выходе из строя сварочного аппарата, прошедшего сервисное обслуживание в гарантийный период, Поставщик услуг обязан произвести ремонт аппарата за свой счет, не зависимо от стоимости запасных частей. 2. Приемку выполненных работ производить комиссионно, с привлечением специалистов участка металлических изделий ЦСЛ и подписанием актов выполненных работ. 3. Выполнение работ в соответствии с требованиями СНиП, перечня национальных стандартов и сводов правил (согласно постановления РФ №1521 от 26.12.2014г.) 4. Свидетельство о государственной регистрации юридического лица (заверенная копия); 5. Свидетельство о постановке на учет в налоговом органе (заверенная копия); 6. Устав (заверенная копия); 7. Выписка из ЕГРЮЛ или ЕГРНИП (для индивидуальных предпринимателей на текущую дату) (заверенная копия); 8. Заверенные копии разрешительных документов требуемых для выполнения работ по обслуживанию сварочного оборудования БРИМА (лицензии или сертификаты) 9. Документы, подтверждающие полномочия подписывать договор, акты от имени контрагента. 10. Персонал Подрядчика должен быть аттестован по электробезопасности и иметь группу не ниже III гр.

	11. Соблюдение при проведении работ «Правил противопожарного режима в Российской Федерации». 12. Прохождение вводного инструктажа в отделе ПБ и ОТ ООО «ММК-УГОЛЬ» перед началом работ. 13. Подрядчик передает Заказчику сертификаты на применяемые материалы. 14. Гарантийный срок на выполненные работы - не менее 12 мес.
4. Контактное лицо в структурном подразделении (Ф.И.О., должность, телефон, e-mail)	Юдин А.В., начальник участка металлических изделий, Тел.8(38452)3-19-49, e-mail: Yudin.AV@mmk-coal.ru
5. Срок (планируемый) начала оказания услуг	С даты заключения договора
6. Продолжительность (предполагаемая) выполнения услуг	По 31.12.2025г

Начальник цеха ЦСЛ

_____ Митюнин А.Ю.

« _____ » _____ 2025г.

Главный механик
ООО "ММК-УГОЛЬ"

_____ Булатов К.М.

« _____ » _____ 2025г.

Главный инженер

_____ Сокульев И.В.

« _____ » _____ 2025г.

Механик ЦСЛ

_____ Хазов И.О.

« _____ » _____ 2025г.

Начальник участка УМИ

_____ Юдин А.В.

« _____ » _____ 2025г.