

№ Q260102.8775 02.01.2026

BIGPAC TS LINE

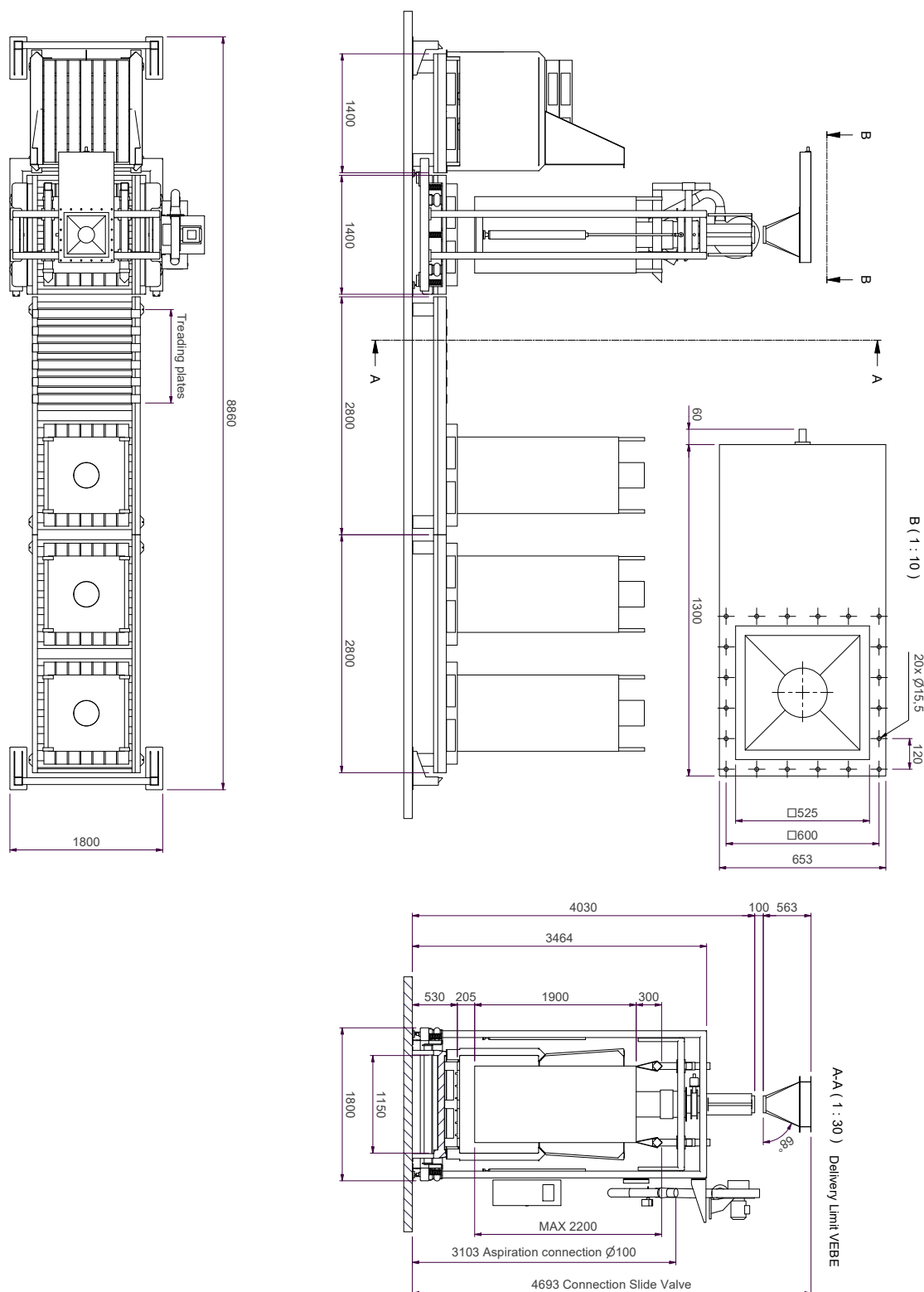
КОМЕРЦІЙНА ПРОПОЗИЦІЯ ПОСТАЧАННЯ ТА МОНТАЖУ АВТОМАТИЧНОЮ ЛІНІЇ НАПОВНЕННЯ БІГ-БЕГІВ

Відповідальний за проєкт:

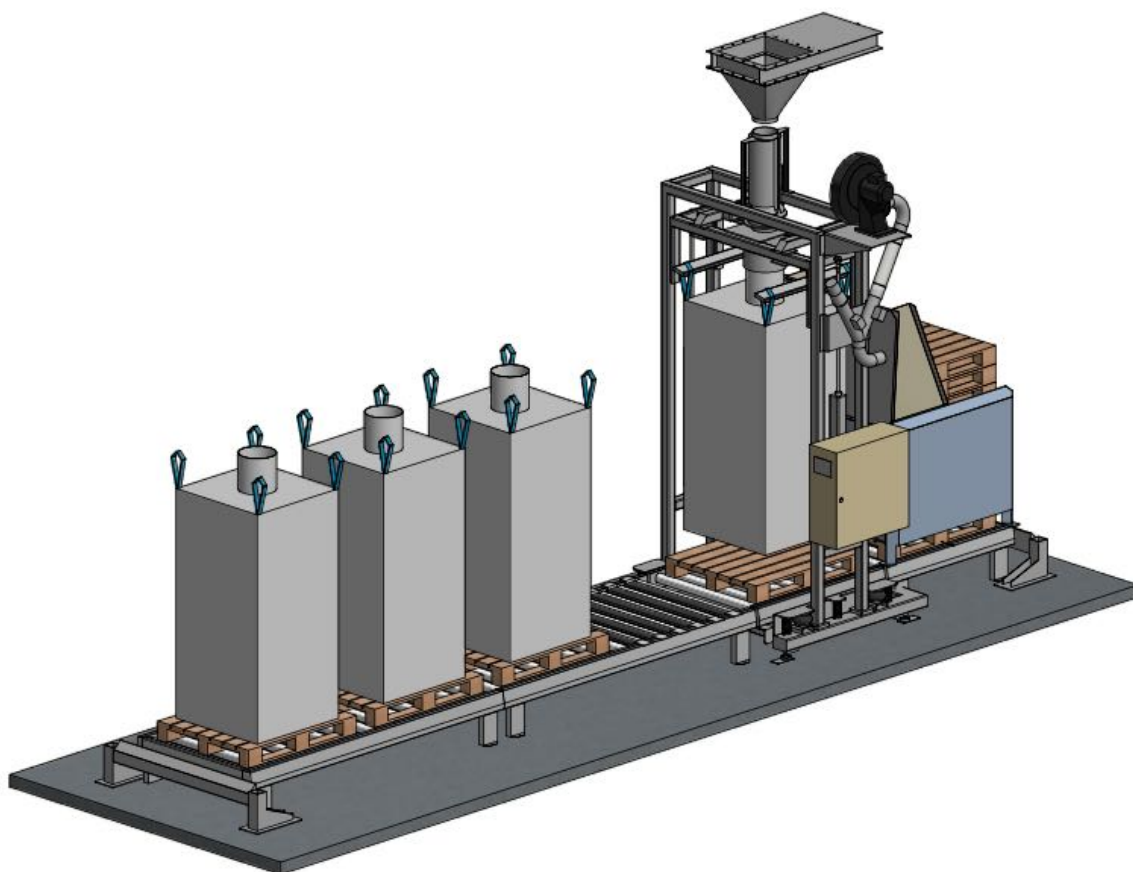
Директор СКЛАДПАК
Казан Василь Іванович
Тел.: +38(044)500-91-63
Моб.: +38(067)694-33-67
vasyl.kazan@skladpack.ua
03680, Україна, м. Київ,
вул. Миколи Грінченка, 4



ГАБАРИТНІ РОЗМІРИ АВТОМАТИЧНОГО КОМПЛЕКСУ

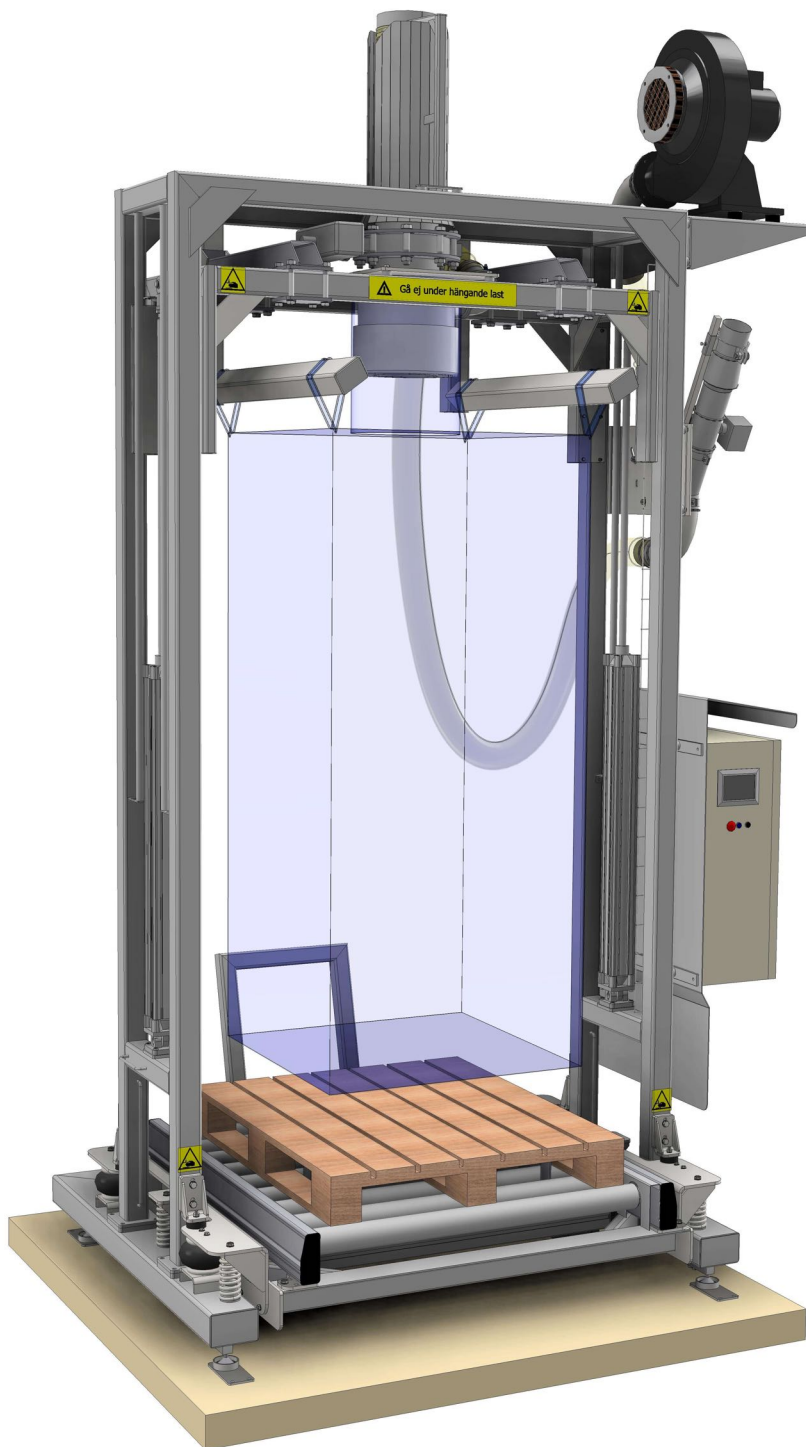


Повна конфігурація комплексу, розташування вузлів може бути зміненим за згодою сторін.



Технічні характеристики	
Електроживлення	400 В $\pm$ 5 В, 50 Гц $\pm$ 2 Гц, 3~ з нулем і РЕ
Потужність управління	24 В постійного струму на машині
Електричний захист	IP 54
Розташування	Обладнання призначене для розміщення поза приміщенням. Небезпечна зона АТЕХ.
Стиснене повітря	Мін. 6 бар, сухий, точка роси -20°C
Приміщення	Обладнання необхідно встановлювати в опалювальних приміщеннях при температурі від +35° С до +35° С на рівній підлозі без вібрації.
Електричні компоненти	Відповідно до електричних стандартів VEBE, виконується відповідно до стандартів EN 60204
Механічні компоненти	Відповідно до механічних стандартів VEBE
Корпус машини	Частини продукту, якщо інакше не зазначено: Конструкційні частини, якщо інші - не згадується: сталь, деякі деталі з нержавіючої сталі EN 1.4301 та алюмінію
Клас поверхні	
Нержавіючий матеріал	Необроблений, 2 Б, кислот. розсіл.
Вуглецева сталь	Primer 20my з двокомпонентною ґрунтовкою. Фарбування 20my 2-компонентним лаком, RAL 9010 білий
Алюміній	Анаодований
Конвеєри мішків та палетів	Алюміній/Гальванізована сталь

НАПОВНЕННЯ ГОТОВОЮ ПРОДУКЦІЄЮ БІГ БЕГИ



Відео роботи обладнання <https://youtu.be/bMPyTi8l3oM>

Наповнювач Bigras TS, виробництво VEBE TEKNIK AB, Швеція

Малюнок призначений тільки для ознайомлення і може відрізнятися від зовнішнього вигляду обладнання, що постачається

ПРИНЦИП РОБОТИ

НАПОВНЮВАЧ BIGPAC TS

Наповнювач з телескопічною наповнювальною трубою та регульованими балками для 4 петель для підйому биг-бег мішка. Наповнювальна трубка оснащена гнучкою втулкою вгорі для з'єднання з розподільувачем та затискачем для мішка внизу.

Оператор розміщує підйомні петлі порожнього великого мішка на підвісці балок і з'єднує вхідний отвір із наповнювальною трубою, коли трубка знаходиться в нижньому положенні. Потім заповнення запускається натисканням кнопки. Заправну трубку піднімають у верхнє положення. Дозування відбувається автоматично, і коли наповнення закінчено, мішок можна транспортувати з наповнювач.

Затискач для мішків з пневматичним приводом. Затискач, який надувається після того, як вхідний отвір великого мішка встановлено на затиск, забезпечує пилонепроникне та надійне з'єднання носика для наповнення великого мішка.

Продування мішка, вентилятор надуває мішок перед наповненням. При наповненні мішка з нещільною внутрішньою лінією це важлива функція.

Під час наповнення вентилятор зупиняється, а повітря з мішка видаляється через аспіраційну систему з клапанами. Аспіраційну систему необхідно підключити до існуючої системи фільтрів.

Нижня опора для розміщення порожніх піддонів у наповнювачі біг-бегів так, щоб піддон знаходився на вагах. Нижня опора розроблена таким чином, що піддон можна дістати за допомогою вилкового навантажувача.

Зважування, тип валового наповнення складається з 4-х датчиків навантаження, встановлених внизу наливної рами. 4 тензодатчика з'єднані в розподільній коробці.

РОЛИКОВИЙ КОНВЕЄР ДЛЯ ТРАНСПОРТУВАННЯ ПАЛЕТ ВЗДОВЖ

Кожен ролик приводиться в рух ланцюгом.

- Довжина ролика: 1150 мм
- Діаметр ролика: 80 мм
- Крок ролика: 200 мм
- Загальна довжина: 1400 мм
- Висота конвеєра: 400 мм ± 50 мм
- Привід: Мотор-редуктор

МАГАЗИН ДЛЯ ПОРОЖНІХ ПАЛЕТ

- Загальна кількість палет: 10-15
- Пневматична подача піддонів

РОЛИКОВИЙ КОНВЕЄР ДЛЯ ТРАНСПОРТУВАННЯ ПАЛЕТ ВЗДОВЖ

Кожен ролик приводиться в рух ланцюгом.

- Довжина ролика: 1150 мм
- Діаметр ролика: 80 мм
- Крок ролика: 200 мм

- Загальна довжина: 1400 мм
- Висота конвеєра: 400 мм ± 50 мм
- Привід: Мотор-редуктор

ЕЛЕКТРИЧНІ ШАФИ для електрообладнання, що містять блок живлення, захисні вимикачі двигуна, ПЛК (як показано нижче), матеріали для запобіжників і клемні колодки з маркуванням.

СИСТЕМА УПРАВЛІННЯ Siemens Simatic S7-1500 для управління всіма функціями на наповнювачі. Керування машиною через панель оператора з кольоровим сенсорним екраном.

МОДУЛЬ ЗВАЖУВАННЯ, дозуюча вага Siemens SIWAREX WP351HF для безпосередньої інтеграції в систему керування. Модуль, схвалений SP (Інститутом технічних досліджень Швеції) у MID – директива, застосовна для автоматичних вагових приладів.

2 ШТ. **ЗАХИСНИЙ ПРОТЕКТОР** для роlikової доріжки L=1400, встановлений між роliками, де потрібний перехід.

2 ШТ. **РОЛИКОВИЙ КОНВЕЄР ДЛЯ ТРАНСПОРТУВАННЯ ПАЛЕТ ВЗДОВЖ**

Кожен ролик приводиться в рух ланцюгом.

- Довжина ролика: 1150 мм
- Діаметр ролика: 80 мм
- Крок ролика: 200 мм
- Загальна довжина: 1400 мм
- Висота конвеєра: 400 мм ± 50 мм
- Привід: Мотор-редуктор

БАМПЕР ДЛЯ ВИЛКОВОГО НАВАНТАЖУВАЧА, який прикручений до підлоги і захищає конвеєр у позиції підйому.

КОНФІГУРАЦІЯ НАЙКРАЩИМИ КОМПОНЕНТАМИ

Постачання електроенергії до шафи управління здійснюється клієнтом. Все електричне обладнання, виготовлене згідно шведського стандарту SS-EN 60204 Електричне обладнання машин. Частини проведення в шафах / розподільчих коробках з маркуванням типу Partex. Кабелі, які встановлюються VEBE, позначені етикеткою типу Brother. Знаки на кабінет вигравірувані чорний текст на білому тлі об'єднані з затвердіння стрічки. Клас захисту IP 55.

ЕЛЕКТРИЧНА ЧАСТИНА

ШАФА КЕРУВАННЯ

Компоненти	Виробник
APPARATUS CABINET MS, SS	ELDON
MAIN SWITCH	KRAUS & NAIMER
FUSE MATERIAL	SCHNEIDER
SAFETY RELAY	ALLEN-BRADLEY
TRANSFORMER	TRAMO
PLC	SIEMENS
SCALE	SIEMENS SIWAREX
MOTOR PROTECTION SWITCH	SCHNEIDER
CONTACTORS	SCHNEIDER
AUXILIARY RELAY	RELECO
ACTUATOR	SCHNEIDER
TERMINAL BLOCK	ENTERLEC
FREQUENCY INVERTER	SEW
BRAKE RESISTANCE	SEW

ЗОВНІШНІ ПРИСТРОЇ ТА ДАТЧИКИ

Компоненти	Виробник
SECURITY LIMIT SWITCH, LOCK	ALLEN-BRADLEY
JUNCTION BOXES PLATE	ELDON
JUNCTION BOXES PLASTIC	SCHNEIDER
PUSH-BUTTON BOXES	SCHNEIDER
PHOTO SENSORS	IFM ELECTRONIC, SICK
TRANSDUCERS / SENSORS	IFM ELECTRONIC
LIMIT SWITCH	SCHNEIDER
VALVES	SMC
WORKING SWITCH	KRAUS & NAIMER

МЕХАНІЧНА ЧАСТИНА

Компоненти	Виробник
GEAR MOTORS	SEW
WORM GEAR MOTORS	SEW
ELECTRIC MOTORS	SEW, ABB
MOTOR VIBRATORS	INVICTA, STM
BEARINGS	SKF
PNEUMATICS	SMC
BUTTERFLY VALVES	AVS
SLIDE VALVES	DMN
LEVEL INDICATORS	IFM, ENDRESS & HAUSER
LOAD CELLS	HBM
DUST FILTERS	WAM, DCE
ROTARY VALVES	DMN

КОМЕРЦІЙНИЙ РОЗДІЛ

Вартість пропозиції (ЄВРО), без урахування ПДВ (20%).

Найменування обладнання	Кіл-ть	Ціна	Сума
1. Автоматична лінія наповнення біг-берів Bigpac TS	1	194 500,00	194 500,00
Інтеграція			
2. Монтаж, навчання, тестування (витрати на готель, харчування і транспорт включені у вартість)	1	19 000,00	19 000,00
Разом з монтажем			213 500,00

КОМЕРЦІЙНІ УМОВИ

Умови оплати

Передоплата за згодою сторін

Поставка і митне очищення

Доставка і митне очищення здійснюється компанією Складпак: DDP, Україна, адреса клієнта

Термін поставки

5-7 місяців

Термін дії пропозиції

До 31.12.2026 року

Гарантія

12 місяців

Монтаж та навчання персоналу

Компанія Складпак проводить монтаж та наладку обладнання, після цього проводить навчання правильної експлуатації обладнання, а також моделюються Екстремні ситуації при яких фахівці замовника Повинні самостійно без допомоги співробітників компанії Складпак виправити помилку

Тривалість монтажу (орієнтовно)

5 робочих днів

ПОПЕРЕДНІ УМОВИ ПРИ ПРОДАЖУ

Підготовчі роботи, що виконуються замовником:

1. Електроживлення повинно бути проведено, згідно з кресленнями Складпак.
2. Обладнання повинно бути розвантажено на місці монтажу.
3. Надання кваліфікованого персоналу для проведення необхідних робіт по розміщенню устаткування, підключення електроживлення, зжатого повітря.
4. Забезпечення безперервності робіт по монтажу, підключенню, пуско-налагодження і налаштування обладнання, які виконуються інженерами компанії Складпак.
5. При пуску лінії (при потрібному функціонуванні всіх вузлів і агрегатів) з метою належного інструктування (навчання) персоналу замовника по експлуатації та обслуговування, оператори і обслуговуючий персонал не повинні відволікатися на будь-які інші роботи. Оператори всіх змін проходять курс інструктажу всі одночасно.

Роботи, що виконуються компанією Складпак:

1. Монтаж (організація процесу установки лінії).
2. Підключення живлення обладнання і прокладка електричних з'єднань від щитів обладнання Складпак до операторської майданчика.

3. Пуск та тестування всіх функцій лінії і пакувальних установок з використанням пакувальних матеріалів замовника.
4. Навчання персоналу замовника правилам експлуатації, обслуговування та дрібного ремонту лінії, відразу після пуску і перевірки всіх функцій і режимів роботи.

Завершення робіт:

Вважаються виконаними після закінчення всіх робіт, зазначених в попередньому розділі, з наданням інженерами двостороннього підписаного Акту про виконання робіт.

ЛІДЕР В ГАЛУЗІ АВТОМАТИЗАЦІЇ

Skladpack

- ✓ Сервісна підтримка 24/7
- ✓ Контрактне виробництво
- ✓ Індивідуальний підхід
- ✓ Гарантійне обслуговування
- ✓ Європейський стандарт якості
- ✓ Офіційний дистриб'ютор
- ✓ Власний імпорт



Василь Казан
СЕО компанії "Складпак"



Партнерство з нашою компанією допоможе вам вирішувати найскладніші завдання виробництва, використовуючи сучасні інжинірингові рішення та устаткування міжнародного рівня якості.

Співпраця з компанією "Складпак" - це завжди чітке дотримання термінів поставок ексклюзивного обладнання, фіксована заявлена вартість товарів, що поставляються, повна фінансова безпека угод, на стабільне довготривале співробітництво.