УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель ~~генерального~~ директора

_____ С. В. Сергушев

«27» 03 2023г.

РЕГЛАМЕНТ
РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И РЕМОНТУ ПОЧТООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ И СРЕДСТВ МЕХАНИЗАЦИИ В ОБЪЕКТАХ ПОЧТОВОЙ СВЯЗИ

(редакция № 2)

Москва,
2022

Оглавление

1. НАЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА 5
2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ..... 5
3. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И ОБЯЗАННОСТИ 6
4. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ И ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ 7
5. ОБОЗНАЧЕНИЯ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ 7
6. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ 7
7. ПОРЯДОК ЗАМЕНЫ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ И РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ 9
8. ПОРЯДОК ПРИЕМКИ РАБОТ. 10
9. ПОРЯДОК ПРИОБРЕТЕНИЯ, ПРИЕМКИ, ХРАНЕНИЯ И ВЫДАЧИ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ И РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ..... 11
10. ПОРЯДОК ПОДГОТОВКИ К ПРОВЕДЕНИЮ ЗАКУПОЧНЫХ ПРОЦЕДУР. 12
11. ПОРЯДОК ПРИОБРЕТЕНИЯ УСЛУГ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ (ПО) 12
12. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ. 12
13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ 13
ЖУРНАЛ ПРОВЕДЕНИЯ ПЛАНОВО-ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНОГО РЕМОНТА ОБОРУДОВАНИЯ 14
ЖУРНАЛ ДЕМОНТИРОВАННЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ 15
ВИДЫ И ОБЪЕМЫ РАБОТ, ВЫПОЛНЯЕМЫХ В РАМКАХ ППР 16
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ ТРАНСПОРТЕРОВ, КОНВЕЙЕРОВ. 16
1.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) ТРАНСПОРТЕРОВ, КОНВЕЙЕРОВ 16
1.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) ТРАНСПОРТЕРОВ, КОНВЕЙЕРОВ 16
1.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) ТРАНСПОРТЕРОВ, КОНВЕЙЕРОВ 17
2.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) ДОКЛЕВЕЛЛЕРА (УРАВНИТЕЛЬНОЙ ПЛАТФОРМЫ)..... 18
2.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) ДОКЛЕВЕЛЛЕРА (УРАВНИТЕЛЬНОЙ ПЛАТФОРМЫ)..... 18
2.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) ДОКЛЕВЕЛЛЕРА (УРАВНИТЕЛЬНОЙ ПЛАТФОРМЫ) 20
2.4. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) ПОДЪЕМНОГО СТОЛА (НОЖНИЦЕВИДНОГО ЛИФТА) 20
2.5. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) ПОДЪЕМНОГО СТОЛА (НОЖНИЦЕВИДНОГО ЛИФТА) 21
2.6. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) ПОДЪЕМНОГО СТОЛА (НОЖНИЦЕВИДНОГО ЛИФТА) 22
3.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) ЭЛЕКТРОКАРОВ, ЭЛЕКТРОТЯГАЧЕЙ, ЭЛЕКТРОПОГРУЗЧИКОВ, САМОХОДНЫХ ТЕЛЕЖЕК И ЭЛЕКТРОШТАБЕЛЕРОВ..... 23
3.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) ЭЛЕКТРОКАР, ЭЛЕКТРОТЯГАЧЕЙ, ЭЛЕКТРОПОГРУЗЧИКОВ, САМОХОДНЫХ ТЕЛЕЖЕК И ЭЛЕКТРОШТАБЕЛЕРОВ..... 23
3.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) ЭЛЕКТРОКАРОВ, ЭЛЕКТРОТЯГАЧЕЙ, ЭЛЕКТРОПОГРУЗЧИКОВ, САМОХОДНЫХ ТЕЛЕЖЕК И ЭЛЕКТРОШТАБЕЛЕРОВ 24
4.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО)ТЕЛЕЖЕК 25
4.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) ПОЧТОВЫХ ТЕЛЕЖЕК 25
4.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) ПОЧТОВЫХ ТЕЛЕЖЕК 25

5.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) ОКОН ОБМЕНА ПОЧТЫ26
5.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) ОКОН ОБМЕНА ПОЧТЫ (ТИПОВОЕ ОКНО, ЛЮК МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ, ЛЮКОВОЕ ОКНО).....26
5.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) ОКОН ОБМЕНА ПОЧТЫ (ТИПОВОЕ ОКНО, ЛЮК МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ, ЛЮКОВОЕ ОКНО) 26
6.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) ОБЕСПЫЛИВАЮЩИХ СТОЛОВ 27
6.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) ОБЕСПЫЛИВАЮЩИХ СТОЛОВ.....27
6.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) ОБЕСПЫЛИВАЮЩИХ СТОЛОВ.....27
7.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) ГРАВИТАЦИОННЫХ УСТРОЙСТВ.....28
7.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) ГРАВИТАЦИОННЫХ УСТРОЙСТВ.....28
7.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) ГРАВИТАЦИОННЫХ УСТРОЙСТВ.....28
8.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) УСТАНОВКИ СОРТИРОВКИ ПОСЫЛОК, С КОМПЛЕКСОМ ПИТАНИЯ 29
8.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) УСТАНОВКИ СОРТИРОВКИ ПОСЫЛОК, С КОМПЛЕКСОМ ПИТАНИЯ.....30
8.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) УСТАНОВКИ СОРТИРОВКИ ПОСЫЛОК, С КОМПЛЕКСОМ ПИТАНИЯ30
9.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) УСТАНОВКИ СОРТИРОВКИ БАНДЕРОЛЕЙ 32
9.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) УСТАНОВКИ СОРТИРОВКИ БАНДЕРОЛЕЙ.....32
9.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) УСТАНОВКИ СОРТИРОВКИ БАНДЕРОЛЕЙ.....33
10.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) ПОГРУЗО-РАЗГРУЗОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ (КРАН-БАЛОК, ЭЛЕТРОТЕЛЬФЕРОВ И ПР.) 33
10.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) ПОГРУЗО-РАЗГРУЗОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ (КРАН-БАЛОК, ЭЛЕТРОТЕЛЬФЕРОВ И ПР.) 34
10.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) ПОГРУЗО-РАЗГРУЗОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ (КРАН-БАЛОК, ЭЛЕТРОТЕЛЬФЕРОВ И ПР.) 35
11.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) ПАЧКООБВЯЗОЧНОЙ И СТРЕППИНГ МАШИНЫ 35
11.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) ПАЧКООБВЯЗОЧНОЙ И СТРЕППИНГ МАШИНЫ.....36
11.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) ПАЧКООБВЯЗОЧНОЙ И СТРЕППИНГ МАШИНЫ.....36
12.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) МАШИНЫ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИМЕРНЫХ ПЛЕНОК 36
12.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) МАШИНЫ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИМЕРНЫХ ПЛЕНОК 37
12.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) МАШИНЫ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИМЕРНЫХ ПЛЕНОК 37
13.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) МЕШКОЗАШИВОЧНОЙ МАШИНЫ37
13.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) МЕШКОЗАШИВОЧНОЙ МАШИНЫ.....38
13.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) МЕШКОЗАШИВОЧНОЙ МАШИНЫ.....38
14.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) МАШИНЫ ДЛЯ ПОДШИВКИ ДОКУМЕНТОВ И ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....39
14.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) МАШИНЫ ДЛЯ ПОДШИВКИ ДОКУМЕНТОВ 39

14.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) МАШИНЫ ДЛЯ ПОДШИВКИ ДОКУМЕНТОВ И ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ39
15.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ЕТО) ГРУЗОВОГО ПОДЪЕМНИКА 40
15.2. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ПТО) ГРУЗОВОГО ПОДЪЕМНИКА 40
15.3. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ (ТР) ГРУЗОВОГО ПОДЪЕМНИКА ПРОВОДИТСЯ ОДИН РАЗ В ГОД И ПРЕДУСМАТРИВАЕТ ВЫПОЛНЕНИЕ СЛЕДУЮЩЕГО ОБЪЕМА РАБОТ: 40
МЕСЯЧНЫЙ ПЛАН-ГРАФИК 42
ГОДОВОЙ ПЛАН-ГРАФИК 43

1. Назначение документа

Регламент работ по техническому обслуживанию и ремонту почтообрабатывающего Оборудования и средств механизации в объектах почтовой связи филиалов АО «Почта России» определяет:

- обязанности персонала при организации эксплуатации оборудования;
- перечень работ по обслуживанию почтового оборудования с целью поддержания или восстановления его работоспособности, обеспечение бесперебойного и безопасного производственного цикла функционирования производственной деятельности филиалов.

Выполнение положений настоящего регламента обеспечивает:

- безаварийную работу оборудования, используемого при приеме, обработке и вручении почтовых отправлений;
- наиболее эффективное применение оборудования, повышение его надежности и увеличение срока службы;
- плановое проведение технического обслуживания и ремонта оборудования;
- сокращение внепланового простоя оборудования по причине отказов и поломок;

2. Область применения

Регламент предназначен для организации работ по техническому обслуживанию и ремонту почтового оборудования и средств механизации и распространяется на объекты почтовой связи Филиалов, в которых используется или планируется использовать вышеуказанное оборудование.

Необходимость организации системы планово-предупредительного ремонта (ППР) на объектах почтовой связи обусловлена:

- применением большого числа различных видов оборудования, высокой интенсивностью его использования;
- недопустимостью остановок оборудования по причине технической неисправности или аварии;
- необходимостью проведения ремонтных работ оборудования в периоды наименьшей его загрузки.

Регламент предусматривает:

- периодичность проведения плановых ремонтных мероприятий;
- создание неснижаемого запаса запасных частей, сборочных единиц, деталей и комплектующих изделий;
- учет и анализ отказов в работе и повреждений оборудования;
- наличие технологического процесса проведения ремонтных мероприятий.

Задачи Регламента:

- своевременно обнаруживать и устранять неисправности, которые могут привести к отказу или аварийной остановке оборудования;
- осуществлять предварительную подготовку ремонтных работ и выполнять их в установленные сроки;
- предупреждать преждевременный износ оборудования;
- сокращать время простоя оборудования в ремонте.

3. Ответственность и обязанности

3.1. Ответственность за разработку и поддержание документа в актуальном состоянии и рассылку несет соответствующее подразделение Блока логистики.

3.2. Ответственность за обеспечение выполнения Регламента несет руководитель Филиала.

3.3. Ответственность за выполнение требований, изложенных в документе, несет руководитель Филиала.

3.4. С целью эффективной эксплуатации оборудования руководитель филиала (ОСП, цеха, участка) обязан:

а) Обеспечить:

- организацию работы технического персонала в соответствии с требованиями положений настоящего Регламента;

- наличие на каждом рабочем месте инструкций по эксплуатации, технике безопасности и противопожарной безопасности используемого оборудования;

- выполнение персоналом требований эксплуатационной и ремонтной документации;

- действенный контроль за соблюдением персоналом инструкций по эксплуатации, технике безопасности, противопожарной безопасности и настоящих Правил;

- систематический контроль за ведением технической документации и технического состояния оборудования, анализ использования оборудования.

б) Знать действующие приказы, регламентирующие документы при эксплуатации оборудования.

в) Руководить планированием мероприятий по техническому обслуживанию и ремонту оборудования в соответствии с системой ППР и с учетом особенностей технологических процессов.

г) Вести учет работы Технического персонала, учет неисправностей, учет неснижаемого запаса запасных частей и расходных материалов на складе объекта, используемых при проведении ППР, а также демонтированных по результатам проведения Работ запасных частей.

г) Контролировать:

- выполнение обязанностей эксплуатационным и техническим персоналом;

- использование средств измерений.

д) Принимать решение, и возлагать ответственность за принятие решения по использованию оборудования с неисправными узлами и агрегатами.[1]

3.5. При проведении ППР Оборудования Технический персонал (работники, осуществляющие ППР Оборудования) обязан строго выполнять требования правил техники безопасности, пожарной безопасности и настоящего регламента. Знания и навыки работы персонала должны строго соответствовать квалификационным требованиям, предъявляемым к специалистам по занимаемой должности.

3.6. Технический персонал, должен знать:

а) назначение и основные технические характеристики эксплуатируемого оборудования;

б) действующие инструкции по эксплуатации оборудования;

в) признаки отказа или повреждения оборудования;

г) порядок ведения эксплуатационной документации;

д) конструкцию, технические характеристики и принцип действия обслуживаемого оборудования;

---

[1] Решение должно оформляться документально.

е) требования эксплуатационной и ремонтной документации при проведении технического обслуживания и ремонта оборудования;

3.7. Технический персонал обязан:

а) следить за техническим состоянием оборудования и в случае возникновения отказа или повреждения немедленно принимать необходимые меры, предусмотренные инструкцией по эксплуатации, и настоящим Регламентом;

б) использовать оборудование в строгом соответствии с требованиями инструкций по эксплуатации;

г) выполнять мероприятия по подготовке оборудования к использованию, выводу его из эксплуатации и консервации;

д) проводить техническое обслуживание и ремонт оборудования;

е) контролировать техническое состояние и правильное использование оборудования;

ж) обеспечивать своевременное и правильное ведение технической документации;

з) осуществлять контроль за соблюдением эксплуатационным персоналом требований инструкций по эксплуатации оборудования и способствовать его эффективному использованию.

4. Нормативные ссылки и используемые документы

В настоящем Регламенте использованы материалы следующих документов:

- Руководящий документ «Система планово-предупредительного ремонта и технического обслуживания почтообрабатывающей техники (система ППР)», утвержден Первым заместителем Генерального директора ФУПС 21.03.1994 (далее – РД «Система ППР»).

5. Обозначения и определения

Общество – АО «Почта России»

ЛНА – локально-нормативные акты;

Оборудование - почтообрабатывающее Оборудование и средства механизации, задействованные в технологическом процессе сортировки почтовых отправлений, внутрицехового хранения и перевозки почты, а также ее упаковки;

ЕТО – ежедневное техническое обслуживание.

ПТО - профилактическое техническое обслуживание.

ТР – текущий ремонт.

КР – капитальный ремонт.

ППР / работы– планово-предупредительный ремонт;

ОСП – обособленное структурное подразделение филиала АО «Почта России»;

Регламент – регламент работ по техническому обслуживанию и ремонту почтообрабатывающего Оборудования и средств механизации в объектах почтовой связи;

ПО – программное обеспечение;

6. Технология проведения работ

6.1 Техническое обслуживание и ремонт почтообрабатывающего Оборудования и средств механизации производится для поддержания и/или восстановления работоспособности Оборудования, с целью сохранения заявленного производителем срока службы, как следствие

обеспечение бесперебойного и безопасного производственного цикла функционирования объектов филиала.

Комплекс работ по техническому обслуживанию и ремонту почтообрабатывающего Оборудования и средств механизации включает в себя контроль технического состояния, поддержания работоспособности и исправности Оборудования, его наладку и регулировку. Поддержание в работоспособном состоянии почтообрабатывающего Оборудования обеспечивается следующим комплексом работ:

а) Проведение текущего ремонта Оборудования.

б) Проведение профилактического технического обслуживания.

в) Проведения ежедневного технического обслуживания.

г.) Контроль за соблюдением правил эксплуатации и режимов работы Оборудования.

д) Проведение комплекса регламентных работ, предусмотренных нормативно-технической документацией производителя. Объем и перечень операций, проводимых при техническом обслуживании, порядок и последовательность их выполнения определяются инструкцией по эксплуатации и инструкцией по техническому обслуживанию Оборудования. Для Оборудования, в эксплуатационной документации которого отсутствуют указания о периодичности проведения ТО, следует руководствоваться циклом проведения ремонтных мероприятий настоящей системы ППР.

е) Контроль технических характеристик Оборудования, в том числе проведение комплексных испытаний, лабораторных испытаний, включая аттестационные испытания на соответствие Оборудования, условий производства работ требованиям нормативной документации и паспортным данным.

ж) Разработка рекомендаций (требований) на проведение ППР.

6.2. Техническое обслуживание и ремонт почтового Оборудования и средств механизации осуществляется штатным персоналом, или подрядной организацией по договору и/или на безвозмездной основе.

6.2.1. В случае проведения ППР техническим персоналом ОСП, контроль за соблюдение Регламента лежит на начальнике подразделения (цеха/отдела) ОСП, сотрудники которого выполняют данные работы.

6.2.2. В случае проведения ППР подрядной организацией, контроль за соблюдением Регламента лежит на начальнике ОСП и/или начальнике подразделения (цеха/отдела) ОСП, по решению заместителя директора филиала (по направлению логистики).

6.2.3. При проведении ППР, начальник ОСП или назначенный им ответственный сотрудник ведет журналы проведения ППР Оборудования.

Результаты проведения работ по техническому обслуживанию и ремонту почтового Оборудования и средств механизации на каждую единицу Оборудования должны отражаться в журнале проведения ППР по форме Приложения №1 к Регламенту. ППР необходимо проводить согласно цикла ремонтных мероприятий, отраженных в Приложении № 3 к настоящему регламенту в сроки, отраженные в годовом и месячных план-графиках.

6.2.4. До 28 числа каждого месяца составляется месячный план-график по ремонту и техническому обслуживанию Оборудования на следующий месяц (Приложение № 4). План-график составляется исполнителем работ по ППР и утверждается главным инженером ОСП. В дни проведения ПТО, ТР и КР ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) не проводится. Кроме того, на каждый календарный год, составляется годовой план-график по форме приложения №5.

6.3. Перечень обслуживаемого почтового Оборудования и средств механизации, периодичность его (их) обслуживания и ремонта, виды объемы работ, выполняемых при техническом обслуживании и ремонте указанного Оборудования, приведены в настоящем Регламенте. При этом виды, периодичность и объем работ по обслуживанию определяется на основании настоящего Регламента, а также правил технической эксплуатации и нормативно-технической документацией производителей Оборудования применительно к конкретному типу Оборудования в соответствии с Приложением № 3 к настоящему Регламенту.

7. Порядок замены запасных частей и расходных материалов

7.1. В ходе выполнения ППР осуществляется замена запасных частей на новые. Допускается использование бывших в употреблении запасных частей в случае их работоспособности, целостности, достаточного остаточного ресурса и экономической целесообразности.

7.2. Запасные части принимаются и хранятся на складе ОСП. Пополнение склада осуществляется на основании статистики выхода из строя запасных частей, а также в соответствии с текущей рыночной ситуацией, определяющей цену и сроки поставки запасной части.

7.3. Такие расходные материалы как ремни, подшипники должны меняться при любых нарушениях целостности изделий, не смотря на работоспособность, и возможность их дальнейшего использования.

7.4. Ответственность (в том числе материальную) за последствия, вызванные решением об отсутствии необходимости замены запасных частей и расходных материалов, которые подлежат замене в ввиду их неисправности и/или нарушению целостности лежит на начальнике ОСП или лице, которому делегированы полномочия принимать решение о замене запасных частей и расходных материалов. Сотрудники, в чей адрес не делегированы данные полномочия не имеют право принимать решение об отказе от замены запасных частей и расходных материалов, если факт необходимости их замены подтвержден.

7.5. Демонтированные в ходе выполняемых работ (как плановых, так и внеплановых) запасные части подлежат хранению в специально отведенном помещении. Начальник ОСП назначает ответственного сотрудника за склад демонтированных запасных частей.

7.6. Начальник ОСП или назначенный им ответственный сотрудник ведет журнал демонтированных запасных частей, по форме Приложения № 2 к Регламенту.

7.7. Демонтированные запасные части маркируются и заносятся в журнал демонтированных запасных частей.

7.8. Для определения ремонтопригодности запасных частей в ОСП создается комиссия. Состав комиссии определяется заместителем директора филиала по направлению логистики. В состав комиссии в обязательном порядке должны быть включены начальник ОСП и главный инженер. Комиссия определяет ремонтопригодность запасных частей и необходимость их утилизации. Работа комиссии подкрепляется протоколом. Решение об утилизации или восстановлении отражается в журнале демонтированных запасных частей.

7.9. До проведения комиссионной оценки запасных частей на ремонтопригодность, они должны храниться на складе, при этом запрещается их изъятие.

7.10. В случае производственной необходимости, допускается изъятие со склада ремонтопригодной запасной части без комиссионной оценки. Для этого начальник ОСП направляет в адрес сотрудника ответственного за склад демонтированных запасных частей Решение в свободной форме с указанием идентификационных данных запасной части, по которой принято решение о восстановлении. При этом данная запасная часть должна подлежать незамедлительному восстановлению, о чем делается отметка в журнале демонтированных запасных частей.

7.11. Восстановление запасной части может осуществляться как подрядной организацией, так и силами персонала, находящегося в штате Общества. Приемка запасной части после восстановления в обязательном порядке должна проводиться комиссионно, с составлением соответствующего протокола, в котором указывается факт восстановления запасной части.

7.12. Документы о принятии решения о восстановлении/утилизации запасных частей хранятся вместе с журналом у ответственного сотрудника в течении 3 лет с момента последней записи в журнале.

8. Порядок приемки работ.

8.1 Порядок передачи Оборудования и приемки работ, оказываемых подрядной организацией.

8.1.1. После заключения договора с подрядной организацией Оборудование передается в обслуживание в исправленном состоянии, что подтверждается двухсторонне подписанным актом. После завершения обслуживания Оборудование так же передается по акту, в полностью исправном состоянии.

8.1.2. Неисправное Оборудование не подлежит обслуживанию, за исключением тех случаев, когда в рамках первого, планируемого ППР подрядная организация может привести Оборудование в исправное состояние.

8.1.3. Если Оборудование невозможно привести в исправное состояние в рамках ППР, ОСП проводит восстановительные ремонт, после чего передает Оборудование в обслуживание по двухсторонне подписанному акту в исправном состоянии.

8.1.4 Работы, оказываемые подрядной организацией, принимаются комиссией филиала или ОСП филиала в соответствии с ЛНА Общества и заключенным договором.

8.1.5. Промежуточные этапы выполнения работ (таких как ТР) отслеживаются на ежедневной основе квалифицированным персоналом ОСП с последующей отметкой в журнале проведения ППР Оборудования о факте исполнения.

8.1.6. При приемке результатов Работ комиссия проводит проверку соответствия выполненных Работ требованиям, установленным Договором, а также действующим законодательством.

8.1.7. Для проверки выполненных Работ и их результата в части их соответствия условиям Договора комиссия вправе провести экспертизу. Экспертиза выполненных Работ и их результата может проводиться своими силами, или с привлечением независимых экспертов (экспертных организаций).

8.1.8. Если, по окончанию периода обслуживания подрядной организацией, при передаче Оборудования Заказчику выявляются его неисправности, которые являются следствием неудовлетворительного обслуживания (не являются естественным износом, техническим

дефектом или иным повреждением, нанесенным лицами, не являющимися сотрудниками подрядной организации), в адрес подрядной организации направляется претензия с требованием исправить выявленные неисправности в кротчайший (приемлемый) срок. В случае, если неисправности не устраняются в приемлемый срок ОСП/филиал выставляет в адрес подрядной организации неустойку, в рамках, определенных положениями договора.

8.2. Порядок приемки Работ, выполненных штатным персоналом ОСП.

8.2.1. Работы, выполненные штатным персоналом ОСП, принимаются по окончанию работ /этапа работ начальником ОСП или уполномоченным на это сотрудником, с занесением сведений в журнал ППР.

8.2.2. Ответственность за несоблюдение Регламента выполнения работ, а также за их не квалифицированное исполнение лежит на начальнике ОСП и руководителе структурного подразделения (отдела/цеха) ОСП, отвечающего за выполнение работ.

9. Порядок приобретения, приемки, хранения и выдачи запасных частей и расходных материалов.

9.1. Закупка запасных частей должна проводиться компетентным подразделением филиала, в должностные обязанности которого входит данный функционал.

9.2. Приемка запасных частей входит в зону ответственности филиала /ОСП филиала.

9.2. Запасные части принимаются комиссионно или единолично, уполномоченным на это сотрудником филиала, в зависимости о цены договора, границы которого определены ЛНА Общества.

9.3. Приобретаемые запасные части должны быть новыми, не бывшими в употреблении, за исключением случаев, когда это экономически целесообразно. При приобретении запасной части бывшей в употреблении необходимо оценивать ее состояние и остаточный ресурс.

9.4. При приобретении запасной части, в техническом задании необходимо указывать каталожные номера производителя детали (при наличии). Иные номера не допускаются к написанию в техническом задании.

9.5. При формировании закупочной процедуры допускается приобретение не оригинальных запасных частей и расходных материалов (аналогов). При этом характеристики аналогов должны быть не хуже характеристик оригинальных запасных частей. При описании аналога в техническом задании указываются не только габаритные или общие цифровые показатели, но и более детальные прочностные и температурные показатели, которые определяют характеристики и долговечность работы запасной части в конкретных эксплуатируемых условиях.

9.6. Запасные части и расходные материалы хранятся на складе ОСП, и выдаются для установки на оборудовании в соответствии с ЛНА Общества.

9.7. Условия хранения запасных частей и расходных материалов должны соответствовать условиям хранения, заявленным производителями, а также государственными стандартами Российской Федерации.

9.8. Запасные части и расходные материалы могут приобретаться как по отдельным договорам, так и в рамках договоров на оказание услуг по техническому обслуживанию и ремонту. В случае приобретения запасных частей в рамках договоров на оказание услуг, рекомендуется включать в их стоимость работы по замене.

9.9. Для своевременного выполнения ППР Объект должен обеспечить и поддерживать неснижаемый запас запасных частей, сборочных единиц, деталей и комплектующих изделий. Ответственным за данный процесс назначается руководитель ОСП или иное лицо по решению заместителя директора филиала по логистике.

10. Порядок подготовки к проведению закупочных процедур.

10.1. Закупка запасных частей, работ и услуг должна проводиться компетентным подразделением филиала, в должностные обязанности которого входит данный функционал.

10.2. Техническое задание должно содержать все аспекты, отражающие интересы Общества, в соответствии с возможностями рынка.

10.3. Не допускается устанавливать заведомо недостаточные сроки для выполнения работ, оказания услуг, поставки запасных частей, ограничивающие конкуренцию на закупочных процедурах.

10.4. При описании запасной части в техническом задании необходимо указывать марку/модель оборудования, для которого она приобретается.

10.5. Для рационального использования рабочего времени сотрудников Общества, перед началом согласования технического задания, инициатор закупочной процедуры должен провести анализ рынка на предмет наличия потенциальных участников. Проведение закупочной процедуры при отсутствии потенциальных участников нецелесообразно.

11. Порядок приобретения услуг по обслуживанию программного обеспечения (ПО)

11.1. В рамках оказания услуг по обслуживанию ПО выполняются следующие работы:

11.1.1 Мониторинг работоспособности программного обеспечения, профилактика, диагностика проблем;

11.1.2. Выявление и устранение потенциальных проблем до их возникновения;

11.1.3. Обслуживание и сопровождение сетевого и серверного Оборудования;

11.1.4. Администрирование серверного и сетевого Оборудования;

11.1.5. Локализация причин нарушений в работе программного обеспечения в том числе лежащих вне его функционала (сетевое взаимодействие, аппаратные сбои, ошибки операторов и т.п.);

11.1.6. Консультирование персонала по вопросам эксплуатации автоматизированных рабочих мест операторов и серверного Оборудования;

11.1.7 Оказание услуг по предоставлению удаленной службы технической поддержки «Горячая линия».

12. Общие положения.

12.1. В целях производственной необходимости, для достижения максимальной оперативности выполнения ППР, оказания услуг по обслуживанию ПО и поставке запасных частей, закупка вышеуказанных сегментов ТРУ (товаров, работ, услуг) допускается единой закупочной процедурой.

12.2. Закупочные процедуры по приобретению запасных частей, необходимый объем которых обусловлен текущей потребностью, запрещается приобретать по заявкам.

12.3. Контроль своевременного направления заявок по заключенным договорам осуществляется ответственным сотрудником, назначенным заместителем директора по логистики в филиале.

13. Перечень приложений

1. Форма журнала проведения планово-предупредительного ремонта оборудования;
2. Форма журнала демонтированных запасных частей;
3. Виды и объемы работ, выполняемых в рамках ППР;
4. Форма месячного план-графика;
5. Форма годового план-графика.

Приложение №1
к регламенту работ по техническому
обслуживанию и ремонту
почтообрабатывающего Оборудования и средств
механизации в объектах почтовой связи
от «___» _____ №____

ЖУРНАЛ ПРОВЕДЕНИЯ ПЛАНОВО-ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНОГО РЕМОНТА ОБОРУДОВАНИЯ

ФОРМА

Месяц, год	
№ договора[2]	
Ответственный за ведение журнала[3]	

№ П/П	Наименование Оборудования	Номер на схеме (инвентарный номер)	Вид ремонта	Дата проведения ремонта	Запасные части и расходные материалы используемые во время ремонта		Отметка исполнителя проводившего ремонт		Отметка сотрудника, контролирующего ремонт	
					Наименование	Количество	Подпись	Расшифровка	Подпись	Расшифровка

СОГЛАСОВАНО

Заказчик _____ Исполнитель _____

[2] Указывается при выполнении работ силами подрядной организации;
[3] ФИО сотрудника ОСП, ответственного за ведение и заполнение журнала

Приложение №2
к регламенту работ по техническому
обслуживанию и ремонту
почтообрабатывающего Оборудования и средств
механизации в объектах почтовой связи
от «___» _____ №____

ЖУРНАЛ ДЕМОНТИРОВАННЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

ФОРМА

Ответственный за ведение журнала[4]	

№ П/П	Наименование демонтированной запасной части	Наименование Оборудования, на котором была установлена демонтированная запасная часть	Дата демонтажа запасной части	Маркировочный номер[5]	Решение о восстановлении/утилизации[6]	Дата принятия решения / № протокола (№ решения в случае восстановления без решения комиссии)

[4] ФИО сотрудника ОСП, ответственного за ведение и заполнение журнала
[5] Наносится сотрудником ОСП при поступлении демонтированной запасной части на склад.
[6] Подлежит восстановлению / подлежит утилизации.

Приложение №3
к регламенту работ по техническому обслуживанию и ремонту почтообрабатывающего Оборудования и средств механизации в объектах почтовой связи
от «___» _____ №____

Виды и объемы работ, выполняемых в рамках ППР

1. Техническое обслуживание и текущий ремонт транспортеров, конвейеров.

1.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) транспортеров, конвейеров проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- проверить визуально ленту транспортера (конвейера), очистить от грязи и пыли, проверить состояние поверхности ленты, сшивки, состояние защитных ограждений, крепежа и облицовки, при необходимости произвести рихтовку и крепление, устранить задиры, уровень масла в редукторе (при необходимости долить);

- проверить работу транспортера (конвейера) путем трехкратных пусков остановов (с интервалами не менее 3 мин.). Проверить правильность хода ленты и цепной передачи, при наличии неплановой работы, перекосов, трения об обортовку и других неисправностей установить причину и устранить; прослушать работу транспортера (конвейера) при возникновении посторонних шумов установить причину и устранить;

- проверить работу механизма выдвижения, изменения угла наклона, механизма поворота шлюзовой дверки, если таковые имеются; проверить работу системы сигнализации, аварийной остановки, а также работу пульта управления; замеченные недостатки устранить.

Стационарные ленточные транспортеры (конвейеры), встроенные в технологическую цепочку обработки почтовых грузов, опробываются трехкратным включением всей технологической цепочки.

Для передвижного транспортера проверяются механизмы передвижения, торможения, световые сигналы и пульты управления, автономные приводы, аккумуляторные батареи в соответствии с государственными стандартными (при наличии).

1.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) транспортеров, конвейеров проводится один раз в два месяца и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- произвести все работы, выполняемые при ежедневном техническом обслуживании;

- проверить наличие смазки в подшипниках, при необходимости смазать, смазку подшипников менять не реже одного раза в 2-4 месяца;

- очистить от грязи и пыли цепь и звездочки, проверить состояние звеньев цепи и звездочек, смазать цепную передачу, проверить крепление звездочек и их соосность;

- произвести профилактику моторной группы;

- произвести ревизию натяжного устройства ленты. Натяжной винт должен свободно, без заеданий, вращаться в подвижной гайке и упоре натяжного винта. Перемещение натяжного барабана в пазах должно быть свободным и плавным. Отрегулировать натяжение ленты;

- проверить визуальным осмотром состояние изоляции проводов и кабелей заземления;

- проверить работу всех механизмов транспортера (механизм поворота шлюзовых дверок, механизм выдвижных секций, механизм изменения угла наклона, тормозной механизм, механизм передвижения и освещения). Все механизмы должны работать надежно и безотказно, без толчков, заеданий и излишнего шума;

- замеченные неисправности устранить.

1.3. Текущий ремонт (ТР) транспортеров, конвейеров

предусматривает выполнение следующего объема работ:

- ослабить и снять ленту, проверить ее состояние, в случае сильного износа или значительных повреждений заменить (проводится один раз в год);

- снять боковые ограждения, кожуха, облицовку. При необходимости отрихтовать, очистить, непригодные элементы заменить;

- провести текущий ремонт моторной группы;

- промыть в керосине звездочки и цепь, непригодные звенья заменить, проверить вытяжку цепи, смазать цепь и звездочки;

- отремонтировать и отрегулировать тормозные устройства, если такое имеется;

- отремонтировать и отрегулировать механизм поворота шлюзной дверки, если таковая имеется. Шлюзовые дверки должны в заданном ритме беспрепятственно поворачиваться из исходного положения в рабочее и обратно. Задевание нижней кромки дверки за ленту транспортера (конвейера) не допускается. Зазор между нижней кромкой дверки и лентой должен быть не более 5 мм;

- осмотреть механизм выдвижения ленты и механизм угла наклона, если таковые имеются. Очистить механизмы от грязи и пыли, изношенные детали заменить, смазать трущиеся детали, отрегулировать;

- снять все ролики, вскрыть корпуса подшипников всех барабанов, очистить и промыть их, негодные детали заменить, смазать подшипники, проверить свободу вращения и биения барабанов и роликов, барабаны и ролики должны свободно вращаться в подшипниках без заметного на глаз торможения. Крутящий момент, обеспечивающий начало движения ролика, должен быть не более 0,36 кг*см. Биение не должно превышать для барабанов – 0,5 мм, для роликов – 0,8 мм;

- натянуть ленту транспортера (конвейера), сшить, склеить её (проводится один раз в год);

- путем пробных пусков проверить работу пусковой аппаратуры, моторной группы, цепной передачи (трехкратным пуском и остановом с интервалами не менее 3 мин.);

- промерить сопротивление изоляции и заземления, при необходимости отремонтировать кабельные соединения;

- обкатать транспортер (конвейер) на холостом ходу и с нагрузкой с окончательной регулировкой ленты, механизма выдвижения и механизма изменения угла наклона, если таковые имеются, в течение 3-4 ч.;

- при наличии проверить механизмы ходовой части - привода, торможения, освещения.

- все механизмы конвейера (транспортера) необходимо привести в работоспособное, исправное состояние

- заново покрасить транспортер (конвейер), в случае необходимости, покраска должна выполняться качественно, с предварительной подготовкой.;

2. Техническое обслуживание и текущий ремонт доклевеллера (уравнительной платформы), подъемного стола (ножницевидного лифта).

2.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) доклевеллера (уравнительной платформы)

проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- проверить состояние ограждений, крепежа и облицовки, при необходимости произвести рихтовку и крепление;

- проверить состояние резьбовых и иных соединений;

- проверить состояние подвижных узлов аппарели;

- проверить наличие рабочей жидкости, при необходимости долить рабочей жидкости;

- проверить работу путем трехкратных пусков остановов.

2.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) доклевеллера (уравнительной платформы)

проводится два раза в один месяц и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- общий осмотр;

- проверка состояния конструкции приямка в местах закрепления доклевеллера на предмет разрушения сварочных швов, образования трещин и деформаций, проверка зазоров между приямком и боковой поверхностью доклевеллера;

- проверка состояния сервисной опоры платформы и её элементов фиксации;

- проверка состояния конструкции платформы на предмет разрушения сварных швов, деформаций и целостности конструкции;

- проверка состояния основного шарнира платформы;

- смазка основного шарнира платформы;

- проверка состояния шарнира поворотной аппарели и шарниров её дополнительных боковых сегментов;

- смазка шарнира поворотной аппарели и её дополнительных боковых сегментов;

- проверка механизма фиксации дополнительных сегментов поворотной аппарели;

- смазка механизма фиксации дополнительных сегментов поворотной аппарели;

- проверка состояния механизма выдвижения опор платформы;

- смазка механизма выдвижения опор платформы;

- проверка состояния газонаполненных толкателей механизма выдвижения опор платформы;

- проверка состояния механизма выдвижения аппарели и механизма синхронизации движения (для доклевеллеров с выдвижной аппарелью);

- смазка механизма синхронизации и выдвижения аппарели;

- проверка состояния боковых защитных козырьков безопасности, их шарниров и механизма складывания;

- смазка механизма боковых защитных козырьков, их шарниров и механизма складывания;

- проверка состояния боковых герметизирующих вставок доклевеллера и их элементов крепления;

- протяжка элементов крепления боковых герметизирующих вставок;

- проверка состояния бамперов, их элементов крепления и механизмов;

- протяжка элементов крепления бамперов и смазка их механизмов;

- проверка состояния элементов безопасности доклевеллера и их элементов крепления;

- проверка крепления концевых выключателей на элементах безопасности и закрепления кабелей до блоков управления;

- протяжка контактов на концевых выключателях безопасности;

- проверка герметичности корпусов концевых выключателей;

- общая проверка работы механизма подъёма доклевеллера;

- внешний осмотр гидравлической станции, РВД, магистралей обратки и гидравлических цилиндров на предмет разрушения и подтёков масла;

- протяжка элементов крепления гидравлической станции к конструкции платформы;

- проверка шарниров и элементов крепления гидравлических цилиндров к конструкции доклевеллера;

- смазка шарниров гидравлических цилиндров;

- проверка состояния защитных кожухов цилиндров;

- проверка состояния штоков цилиндров;

- выпуск воздуха из гидравлической системы;

- проверка уровня масла в гидравлической системе;

- долив масла в гидравлическую систему;

- проверка сапуна крышки маслобака на воздухопроницаемость;

- полная замена масла в гидравлической системе с периодичностью в зависимости от климатических условий и интенсивности эксплуатации (один раз в два года);

- регулировка клапанов гидравлической станции;

- проверка герметичности вводов электрической проводки в распределительную коробку на электрическом двигателе гидравлической станции;

- протяжка силовых контактов на электродвигателе гидравлической станции;

- проверка крепления соленоида/соленоидов гидравлической станции и их разъёмов подключения;

- протяжка клемм в разъёмах соленоидов гидравлической станции;

- общая проверка работы;

- проверка надежности и безопасности подключения электропитания, герметичности вводов блока управления, целостности электропроводки, протяжка электрических клемм;

- проверка срабатывания элементов безопасности доклевеллера;

- проверка работы элементов управления и кнопки аварийной остановки;

- проверка блока на наличие ошибок;

- регулировка работы доклевеллера;

- наличие инструкции по эксплуатации рядом с блоком управления;

- покрасить заново (проводится один раз в год);

- устранить мелкие неисправности, не требующие замены узлов и агрегатов и остановки Оборудования.

ВНИМАНИЕ!

При проведении технического обслуживания, платформу необходимо зафиксировать в поднятом положении при помощи специальной ремонтной подпорки.

Примечание: руководству объектов почтовой связи предусмотреть наличие на складе комплектов шлангов высокого давления со штуцерами на каждый вид эксплуатируемого Оборудования

Нормативы по обслуживанию доклевеллера (уравнительной платформы) взяты из технической документации заводов-изготовителей с учетом условий эксплуатации.

2.3. Текущий ремонт (ТР) доклевеллера (уравнительной платформы)

проводится один раз в год и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- проверить всю гидравлическую систему – шланги, соединения, уплотнительные кольца. Убедиться в отсутствии повреждений в шлангах, кольцах, отсутствии течи в соединениях. Все соединения должны быть герметичны;

- опустить стол и демонтировать клапан опускания. Прочистить место вкручивания клапана сжатым воздухом;

- слить масло из гидравлической системы. Выкрутить клапан и раскрутить все соединения. Промыть детали (керосин, бензин, диз. топливо). Продуть детали и главный цилиндр сжатым воздухом. После очистки, вкрутить все детали на место и присоединить гидравлические шланги;

- залить в систему новое гидравлическое масло. Не разрешается заливать масло больше нормы, в противном случае это может привести к быстрому износу деталей гидравлической системы;

- заменить выработанные элементы;

- покрасить заново;

- устранить мелкие неисправности, не требующие замены узлов и агрегатов и остановки Оборудования (данные работы проводятся в ежедневном режиме).

2.4. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) подъемного стола (ножницевидного лифта)

проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- проверить состояние ограждений, крепежа и облицовки, при необходимости произвести рихтовку и крепление;

- проверить состояние резьбовых и иных соединений;

- проверить состояние подвижных узлов аппарели;

- проверить наличие рабочей жидкости, при необходимости долить рабочей жидкости;

- проверить работу путем трехкратных пусков остановов.

2.5. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) подъемного стола (ножницевидного лифта)

проводится два раза в один месяц и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- общий осмотр;
- проверка состояния конструкции приямка на предмет разрушения сварочных швов, образования; трещин и деформаций, проверка зазоров между приямком и боковой поверхностью стола;
- проверка состояния сервисной опоры стола и её элементов фиксации;
- проверка состояния конструкции стола на предмет разрушения сварных швов, деформаций и целостности конструкции, предельного износа шарниров, роликов и осей;
- проверка состояния ножничных шарниров;
- смазка ножничных шарниров;
- проверка состояния верхних шарниров;
- смазка верхних шарниров;
- проверка состояния верхних роликов и их осей;
- смазка верхних роликов и их осей;
- проверка состояния нижних шарниров;
- смазка нижних шарниров;
- проверка состояния нижних роликов и их осей;
- смазка нижних роликов и их осей;
- проверка состояния шарниров поворотной аппарели;
- смазка шарниров поворотной аппарели;
- проверка состояния боковых защитных элементов безопасности;
- проверка состояния ограждения и калитки поверхности платформы;
- проверка состояния нижней юбки безопасности и проверка её перемещения;
- смазка элементов скольжения нижней юбки безопасности;
- проверка состояния боковых герметизирующих вставок стола и их элементов крепления;
- протяжка элементов крепления боковых герметизирующих вставок;
- проверка состояния бамперов, их элементов крепления и механизмов;
- протяжка элементов крепления бамперов и смазка их механизмов;
- проверка состояния элементов безопасности подъёмного стола и их элементов крепления;
- проверка крепления концевых выключателей на нижней юбке безопасности, правильности их работы; закрепления кабелей до блока управления;
- протяжка контактов на концевых выключателях безопасности;
- проверка крепления концевых выключателей предельного уровня подъёма и опускания, правильности их работы и закрепления кабелей до блока управления;
- протяжка контактов на концевых выключателях предельного уровня подъёма и опускания;
- проверка герметичности корпусов всех концевых выключателей;
- общая проверка работы механизма подъёма стола;
- внешний осмотр гидравлической станции, РВД, магистралей обратки и гидравлических цилиндров на предмет разрушения и подтёков масла;
- проверка элементов крепления гидравлической станции к конструкции стола;
- протяжка элементов крепления гидравлической станции к конструкции стола;

- проверка шарниров и элементов крепления гидравлических цилиндров к конструкции стола;

- смазка шарниров гидравлических цилиндров;

- проверка состояния защитных кожухов цилиндров;

- проверка состояния штоков цилиндров;

- выпуск воздуха из гидравлической системы;

- проверка уровня масла в гидравлической системе

- долив масла в гидравлическую систему;

- проверка сапуна крышки маслобака на воздухопроницаемость;

- полная замена масла в гидравлической системе с периодичностью в зависимости от климатических условий и интенсивности эксплуатации (не реже одного раза в два года);

- регулировка клапанов гидравлической станции;

- проверка герметичности вводов электрической проводки в распределительную коробку на электрическом двигателе гидравлической станции;

- протяжка силовых контактов на электродвигателе гидравлической станции.

- проверка крепления соленоида/соленоидов гидравлической станции и их разъёмов подключения;

- протяжка клемм в разъёмах соленоидов гидравлической станции

- общая проверка работы;

- проверка надежности и безопасности подключения электропитания, герметичности вводов блока управления, целостности электропроводки, протяжка электрических клемм;

- проверка срабатывания элементов безопасности подъемного стола;

- проверка работы элементов управления и кнопки аварийной остановки;

- проверка блока на наличие ошибок;

- регулировка работы платформы;

- покрасить заново (проводится один раз в год).

Примечание: руководству объектов почтовой связи предусмотреть наличие на складе комплектов шлангов высокого давления со штуцерами на каждый вид эксплуатируемого Оборудования.

2.6. Текущий ремонт (ТР) подъемного стола (ножницевидного лифта)

проводится один раз в год и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- проверить всю гидравлическую систему – шланги, соединения, уплотнительные кольца. Убедиться в отсутствии повреждений в шлангах, кольцах, отсутствии течи в соединениях. Все соединения должны быть герметичны;

- опустить стол и демонтировать клапан опускания. Прочистить место вкручивания клапана сжатым воздухом;

- слить масло из гидравлической системы. Выкрутить клапан и раскрутить все соединения. Промыть детали (керосин, бензин, диз. топливо). Продуть детали и главный цилиндр сжатым воздухом. После очистки, вкрутить все детали на место и присоединить гидравлические шланги;

- залить в систему новое гидравлическое масло. Не разрешается заливать масло больше нормы, в противном случае это может привести к быстрому износу деталей гидравлической системы;

- заменить выработанные элементы;

- покрасить заново;

- устранить мелкие неисправности, не требующие замены узлов и агрегатов, и остановки Оборудования (данные работы проводятся в ежедневном режиме).

3. Техническое обслуживание и текущий ремонт электрокаров, электротягачей, электропогрузчиков, самоходных тележек, электроштабелеров.

3.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) электрокаров, электротягачей, электропогрузчиков, самоходных тележек и электроштабелеров

проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- произвести внешний осмотр машины;

- проверить работу контроллера, действие сигнала и осветительного Оборудования;

- проверить работу тормозов и рулевого управления;

- замерить уровень электролита, при необходимости долить, очистить поверхность банок аккумуляторных батарей от грязи и солей, подтянуть при необходимости контактные соединения батареи, смазать их, при необходимости произвести зарядку АКБ;

- проверить работу сцепного устройства (для электропогрузчиков - подъемного устройства). Выявленные неисправности устраняются до выезда машин на линии.

3.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) электрокар, электротягачей, электропогрузчиков, самоходных тележек и электроштабелеров

проводится один раз в месяц и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- провести все операции ежедневного технического обслуживания;

- смазать узлы и детали машины;

- проверить и отрегулировать тормоза;

- осмотреть и очистить от нагара штепсельные соединения;

- проверить уровень масла в картере редуктора заднего моста, и рулевого управления, при необходимости долить;

- проверить уровень тормозной жидкости, при необходимости долить в главный тормозной цилиндр;

- снять кожух коллекторного люка электродвигателя и проверить состояние поверхности коллектора, изоляции и исправность щёток;

- очистить грязь и нагар со щёток, изношенные щётки заменить, щётко-держатели очистить от угольной пыли;

- подтянуть контактные соединения двигателя;

- снять кожух контроллера и удалить пыль и грязь внутри него;

- проверить состояние контактов контроллера. Неисправные контакты, не подлежащие восстановлению, заменить. Заменить также контакты, изношенные больше, чем на половину их толщины;

- удалить нагар и следы оплавления с рабочей поверхности контактов;

- отрегулировать величину разрыва контактов контроллера (10 мм в нижней части и 15 мм в верхней части);

- проверить состояние бандажей и покрышек колес. Отметить неисправности для устранения их при текущем ремонте;

- опробовать машину на холостом ходу и под нагрузкой.

3.3. Текущий ремонт (ТР) электрокаров, электротягачей, электропогрузчиков, самоходных тележек и электроштабелеров

предусматривает выполнение следующего объема работ:

- провести все операции, входящие в профилактическое обслуживание;

- разобрать аккумуляторную батарею, проверить состояние банок и чехлов, замеченные подтекания устранить или заменить банки, порванные чехлы заменить;

- промыть банки аккумуляторов, слитый электролит (при удовлетворительной плотности) профильтровать;

Примечание: для электрокаров, электротягачей, электропогрузчиков и самоходных тележек, работающих на улице, 2 раза в год производить сезонную смену электролита.

- проверить состояние изоляции кабелей и исправность кабельных соединений;

- в тягаче ЭТ-250 произвести один раз в 3 месяца полную разборку заднего и переднего мостов электродвигателя с целью проверки состояния полуосей, сальников, шпилек, червячной пары, коллектора, щеток и т.д. Детали промыть в керосине (очищающей жидкости), насухо вытереть и осмотреть.

- один раз в 3 месяца произвести полную разборку контроллера с целью ревизии состояния главного контактора и механизма реверса.

- в электрокаре ЭКП-750 (ЭКБ-Г-1000) 1 раз в 6 месяцев произвести полную разборку редуктора с целью ревизии состояния шестерен, шлицевых и шпоночных соединений.

- в электрокаре ЭК-2, тягачах ТА-1М и АТБ-300 разборка заднего моста производится 1 раз в год.

- разобрать электродвигатель. При этом необходимо провести полную ревизию всех деталей электродвигателя: промыть подшипники, осмотреть их, изношенные заменить, проверить исправность цепей возбуждения и цепей коллектора (осмотром), проверить состояние коллектора (при наличии на коллекторе пригаров или механических повреждений устранить неисправности, провести продораживание слюды между пластинами коллектора на глубину 0,5-1 мм, отшлифовать коллектор после продораживания), проверить состояние щеткодержателей, неисправные отремонтировать или заменить, провести балансировку якоря, если это необходимо, заменить смазку в подшипниках, после сборки электродвигателя проверить сопротивление изоляции (мегомметром или омметром со шкалой до 10 Ом) обмоток относительно корпуса и вала, выправить все вмятины и забоины на кожухе двигателя, окрасить корпус двигателя, опробовать двигатель.

Примечание: всякое опробование электродвигателя после его сборки должно, во избежание его разноса, производиться либо при наличии нагрузки на валу (но не превышающей номинальной), либо при пониженном напряжении порядка 6-12 В;

- полностью разобрать контроллер, произвести осмотр всех его деталей;

- промыть подшипники контроллера и сменить их смазку;

- провести проверку рулевого управления, изношенные детали заменить;

- проверить тормозные устройства, заменить тормозную ленту и диски тормозов при обнаружении недопустимого их износа;

- проверить состояние покрышек, камер и бандажей колес, изношенные заменить;

- произвести замену масла в картерах заднего моста, рулевого управления и редуктора.

Примечание: в машинах, работающих на улице, 2 раза в год проводить сезонную смену смазки;

- корпус машины очистить от грязи, отрихтовать и окрасить;

- в результате проведения ТР Оборудование должно находиться в полностью работоспособном, исправном состоянии.

4. Техническое обслуживание и текущий ремонт почтовых тележек

4.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО)тележек

заключается в содержании их в чистоте, визуальном осмотре их состояния и проверке их работы перед эксплуатацией пробным прокатыванием от руки.

4.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) почтовых тележек

проводится один раз в три месяца и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- очистить тележки от грязи и пыли;

- осмотреть и проверить работу ходовой части, колёса тележек, шкворни, поворотный круг должны свободно проворачиваться и не иметь люфтов. Резина на колёсах не должна иметь трещин и надрывов, должна прочно крепиться на ступицах;

- проверить состояние и работу рулевой тяги, фиксатора рулевой тяги, тормоза и цепного крюка;

- проверить наличие смазки трущихся частей, при необходимости смазать: два раза в год, весной и осенью; при эксплуатации тележек в неотапливаемых помещениях и на открытом воздухе необходимо полностью разобрать ходовую часть и заменить смазку на зимнюю или летнюю;

- осмотреть настил, каркас тележки (контейнера). При необходимости очистить, отрихтовать, подварить трещины и подкрасить;

- проверить состояние крепления всех деталей, при необходимости восстановить утерянный крепёж, подтянуть ослабленные крепления. Все замеченные неисправности, в том числе и деформацию деталей, устранить.

4.3. Текущий ремонт (ТР) почтовых тележек

предусматривает выполнение следующего объема работ:

- разобрать ходовую часть тележки, очистить от грязи и старой смазки; подшипники промыть керосином и смазать новой смазкой; проверить биение ободов; негодные детали заменить;

- очистить от ржавчины, грязи каркас и настил, трещины в трубках и сварных швах заварить, вмятины, пробоины настила устранить;

- выправить рулевую тягу, осмотреть, отремонтировать и отрегулировать тормоза, фиксатор нулевой тяги и сцепной крюк;

- покрасить заново;

- проверить качество работы тележки обкаткой на холостом ходу при номинальной нагрузке.

5. Техническое обслуживание и текущий ремонт окон обмена почты (типовое окно, люк механизированный, люковое окно).

5.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) окон обмена почты

заключается в содержании их в чистоте и периодическом наблюдении за их работой. В зимнее время обрамление проема должно регулярно очищаться от снега и льда.

5.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) окон обмена почты (типовое окно, люк механизированный, люковое окно)

проводится один раз в три месяца и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- осмотреть состояние люка или окна, произвести общую очистку люка или окна, грязь, ржавчину, задиры и другие дефекты устранить; осмотреть уплотнения, при необходимости подкрасить;

- смазать петли, подшипники, проверить состояние крепежа. Ролики створок должны свободно, без заметного на глаз торможения, вращаться в подшипниках от руки;

- для люка в комплектовке с вентилятором произвести профилактику моторной группы, вентилятора и калорифера;

- проверить состояние пусковой аппаратуры, системы автоматики и сигнализации (при наличии), осмотреть состояние изоляции токоведущих цепей и заземления;

- проверить работу люка или окна путём трёхкратного его открывания и закрывания с интервалом не менее 3 мин. после каждого опробования. Люки ЛМ-750Т и окна ТООП-Р, ТООП-800Л2 и ООП проверяются включением и выключением выдвижного механизма телескопического транспортера. Люк ЛМН-800 проверяется трехкратным включением и выключением моторной группы люка до полного его открывания и закрывания.

5.3. Текущий ремонт (ТР) окон обмена почты (типовое окно, люк механизированный, люковое окно)

предусматривает выполнение следующего объема работ:

- провести все операции профилактического технического обслуживания с тщательной проверкой состояния всех деталей, негодные детали заменить;

- произвести текущий ремонт моторной группы вентилятора и калорифера на люках, оснащенных вентиляторами;

- проверить и отрегулировать работу люка и систем автоматики и сигнализации. При наладке особое внимание обратить на правильность установки транспортера (конвейера), чтобы при открывании створок исключалось их повреждение;

- покрасить заново.

6. Техническое обслуживание и текущий ремонт обеспыливающих столов

6.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) обеспыливающих столов

проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- произвести визуальный осмотр;
- осмотреть состояние рабочей поверхности обеспыливающего стола;
- проверить работу путем трехкратных пусков остановов;
- осмотреть и проверить свободный ход выдвижного ящика;

При использовании обеспыливающего стола с пылесосом (кроме того):

- вынуть лоток для мусора, опорожнить его и протереть влажной тряпкой или пылесосом;
- проверить целостность всасывающего щланга пылесоса;
- очистить пылесборник пылесоса;
- проверить работу пылесоса путем пуска.

6.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) обеспыливающих столов

проводится один раз в три месяца и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- устранить дефекты рабочей поверхности обеспыливающего стола и ограждения, проверить состояние крепления несущих элементов обеспыливающего стола;
- проверить наличие смазки петель, подшипников, при необходимости смазать;
- для устройства удаления пыли провести профилактику моторной группы;
- проверить свободное выдвижение накопительного ящика;
- подкрасить нерабочие поверхности в случае необходимости;
- произвести контроль качества обеспыливающего стола;
- произвести все работы ежедневного технического обслуживания.

6.3. Текущий ремонт (ТР) обеспыливающих столов

предусматривает выполнение следующего объема работ:

- тщательно проверить всю рабочую поверхность обеспыливающего стола. Обнаруженные дефекты рабочей поверхности: задиры, царапины выступы и впадины, грязь, ржавчину устранить;
- проверить состояние металлоконструкций, ограждения, если нужно, очистить, отрихтовать;
- проверить и в случае необходимости подтянуть все крепежные соединения. Крепление обеспыливающего стола должно быть надежным и прочным;
- для устройства удаления пыли (пылесоса, лотка) произвести текущий ремонт моторной группы;
- устранить мелкие неисправности, не требующие замены узлов и агрегатов, и остановки Оборудования.

7. Техническое обслуживание и текущий ремонт гравитационных устройств.

7.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) гравитационных устройств

проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- произвести визуальный осмотр;
- осмотреть состояние рабочей поверхности гравитационного устройства, в случае необходимости подрихтовать, очистить от грязи, подтянуть крепеж;
- проверить работу путем трехкратных пусков остановов;
- осмотреть и проверить свободный поворот откидных столиков и фиксаторов в поднятом положении;
- проверить свободное выдвижение тележки, ее удержание.

РД «Система ППР», п. 3.23.1.

7.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) гравитационных устройств

проводится один раз в три месяца и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- устранить дефекты рабочей поверхности гравитационных устройств и ограждения, проверить состояние крепления несущих элементов гравитационных устройств;
- проверить наличие смазки петель, подшипников, при необходимости смазать;
- для устройств УПА и ТУПА провести профилактику моторной группы;
- для накопителей НПГ-1, НПГ-2 проверить и отрегулировать работу (свободный поворот и удержание фиксатором в поднятом положении откидных столиков), проверить и отрегулировать работу блокирующего устройства трехкратным отклонением шторки на угол, обеспечивающий свободное замыкание микропереключателя с выдержкой не менее 3 с, при этом должна загореться лампочка;
- для накопителей НПГ-3 проверить свободное выдвижение тележки до упора;
- подкрасить нерабочие поверхности в случае необходимости;
- произвести контроль качества гравитационного устройства;
- произвести все работы ежедневного технического обслуживания.

РД «Система ППР», п. 3.23.2.

7.3. Текущий ремонт (ТР) гравитационных устройств

предусматривает выполнение следующего объема работ:

- тщательно проверить всю рабочую поверхность гравитационного устройства, промыть керосином или ацетоном, после чего обработать тальком ГОСТ 879-52. Обнаруженные дефекты рабочей поверхности: задиры, царапины выступы и впадины, грязь, ржавчину устранить. В случае необходимости заменить дефектную часть рабочей поверхности. Выступы, гофры и складки высотой более 2 мм не допускаются;
- проверить состояние металлоконструкций, ограничения, если нужно, очистить, отрихтовать;
- проверить и в случае необходимости подтянуть все крепежные соединения, крепление гравитационных устройств должно быть надежным и прочным;

- для устройства УПА и ТУПА произвести текущий ремонт моторной группы;
- произвести все операции профилактического обслуживания.
РД «Система ППР», п. 3.23.3.

8. Техническое обслуживание и текущий ремонт установки сортировки посылок с комплексом питания.

8.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) установки сортировки посылок, с комплексом питания

проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- проверить визуально состояние сортировочного конвейера, состояние платформ тележек, проверить, есть ли дефекты несущего полотна; проверить состояние накопителей, защитных ограждений металлоконструкций и крепежа на отсутствие задиров, вмятин, грязи, ослабления крепежа и других дефектов. Замеченные недостатки устранить;

- проверить работу установки путём пробных пусков. При этом проверяется работа сортировочного конвейера и состояние его несущей поверхности (трёхкратным пуском и остановками с паузами не менее 3 мин; работа стартостопового стола и сбрасывателей). Работа системы управления - включением и выключением соответствующих кнопок на пульте управления; работа устройств сигнализации и блокировки; работа моторной группы - прослушиванием её работы, при возникновении посторонних шумов установить причину и устранить;

- при эксплуатации содержать установку в чистоте и периодически наблюдать за её работой. Особое внимание уделять чистоте стартового стола и сортировочного конвейера (платформ, механизма сбрасывания) поточных камер считывания, механизмов весо-габаритного измерения, терминалов сбора данных, датчиков отслеживания отправления и переполнения выходов. После смены обязательно очищать от грязи и пыли стартовый стол и несущие поверхности сортировочного конвейера.

Кроме того, необходимо: перед началом работы проверить уровень масла в резервуаре насосной системы, при необходимости долить; проверить наличие масла в маслосборном бачке, при наличии масла установить причину течи и устранить; очистить основные агрегаты системы от грязи и пыли; проверить наружным осмотром герметичность системы, при обнаружении утечки масла её следует устранить; очистить фильтр поворотом рукоятки на 360 гр. (еженедельно); проверить через смотровое окно уровень масла в гидробаке, при необходимости масло долить; проверить исправность манометра. при необходимости манометр заменить, работы с неисправным манометром запрещаются; проверить по манометру соответствие давления в системе рабочему значению 20 атм15+5%, при отклонении за указанные пределы следует установкой контактов манометра отрегулировать давление в системе; следить за давлением масла в гидросистеме. при падении давления ниже 15 атм. отключить установку, установить причину течи и устранить; проверить исправность предохранительного клапана с переливным золотником, при обнаружении неисправности её следует устранить или заменить весь клапан, работа с неисправным предохранительным клапаном ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

Обслуживание программного обеспечения на предмет исправления ошибок, в том числе поиск и устранение причины их возникновения, обновления программного обеспечения, установки патчей, новых релизов программ.

8.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) установки сортировки посылок, с комплексом питания

проводится один раз в месяц и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- снять защитные ограждения, очистить установку от грязи и пыли, протереть;
- осмотреть механизм стартового стола, разгонного конвейера, сингулятора, проверить их работу, устранить замеченные неисправности;
- провести ревизию всех несущих роликов, проверить наличие смазки в подшипниках, при необходимости смазать. Смазку в подшипниках менять не реже одного раза в 2-4 месяца;
- очистить все цепные передачи от старой смазки, проверить состояние звеньев, негодные участки цепи заменить; смазать цепь и звёздочки. Проверить состояние звёздочек и их крепление;
- произвести профилактику моторной группы;
- проверить и отрегулировать работу сортировочного конвейера. Так же осмотреть состояние тяговой цепи конвейера, звёздочек, редукторов, негодные детали заменить, проверить и отрегулировать натяжение тяговой цепи и положение звёздочек; проверить работу сортировочного конвейера путём 3-кратных пусков и остановок. Тяговая цепь при обкатывании по звёздочкам должна свободно накладываться на впадины зубьев звёздочек. Заедание или набегание цепи на вершины зубьев звёздочек не допускается;
- проверить работу пусковой аппаратуры, элементов системы управления, сигнализации и блокировки. Особое внимание уделить состоянию релейных и бесконтактных датчиков;
- проверить крепление платформ тележек, проверить работу всех стрелок и их электромагнитов путём включения и выключения;
- осмотреть состояние и крепление радиусных направляющих конвейера. При выработке более 2 мм заменить их; смазать направляющие для роликов тележек;
- проверить работу установки и её системы управления на режимах «сортировка», «группа» и «ПУШ». Проверить работу систем сигнализации и блокировки;
- проверить визуальным осмотром состояние изоляции токоведущих цепей и заземление, найденные замечания устранить.

8.3. Текущий ремонт (ТР) установки сортировки посылок, с комплексом питания

предусматривает выполнение следующего объема работ:

- провести все работы профилактического обслуживания;
- снять все бортовые ограждения, облицовку, осмотреть состояние металлоконструкции. Очистить от грязи и пыли, отрихтовать, негодные детали заменить. Проверить все крепежные соединения. Подтянуть ослабленные крепления;
- произвести текущий ремонт моторных групп всех устройств;
- все цепи и звездочки промыть в керосине, осмотреть состояние звеньев цепи и звездочек, негодные детали заменить, проверить вытяжку цепи, смазать цепь и звездочки. Закрепить звездочки цепи, отрегулировать цепные передачи, проверить положение звездочек на отсутствие бокового смещения;

- снять все ролики, вскрыть корпуса подшипников, очистить и промыть в керосине, негодные детали заменить, заполнить новой смазкой. Проверить свободу вращения барабанов и роликов;

- произвести текущий ремонт ленточного сортировочного конвейера, проверить работу ленточного конвейера на холостом ходу и с макетами посылок;

- проверить и отрегулировать работу шлюзовых дверок;

- слить масло из резервуара гидросистемы, очистить, промыть бак керосином;

- заменить все уплотнения (в дросселях, в гидроцилиндрах, золотниках);

- разобрать, прочистить дроссель, изношенные детали дросселей заменить;

- разобрать, прочистить гидроцилиндры (гидроцилиндры, имеющие продольные риски или задиры на внутренней поверхности, а также явно выраженное искажение геометрической формы, должны быть заменены; штоки поршней гидроцилиндров тщательно осмотреть, изогнутые штоки заменить; разобрать, прочистить и проверить исправность золотников, изношенные детали заменить);

- после окончания сборки всей гидросистемы произвести опрессовку всей системы. Для опрессовки системы регулировочным винтом предохранительного клапана в системе устанавливается давление 35 атм. при перекрытом вентиле гидроаккумулятора и постановке на максимум контакта манометра на давление, большее 35 атм. Опрессовка производится в течение 30 мин., после чего следует всю систему тщательно осмотреть. При обнаружении утечки следует выключить насосную станцию и снять давление в системе путем включения толкателя стартового стола. С этой целью следует включить сортировочный транспортер и стойку управления. Затем нажать кнопку любого направления (при положении ключа «пуск», соответствующем автоматическому циклу) до тех пор, пока движение толкателя не прекратится. После этого следует устранить причину утечки и повторить опрессовку. При отсутствии утечки давление в системе следует уменьшить до рабочего;

- отрегулировать поворотом регулятора дросселя скорость открывания шлюзовых дверок и толкателя стартового стола;

- проверить уклон маслосборного желоба (уклон маслосборного желоба должен быть равномерным и должен обеспечивать слив утечек масла в маслосборный бачок;

- очистить от масла маслосборный бачок;

- произвести ревизию насоса, при необходимости сделать ремонт;

- проверить годность манометра и отводные дюиритовые шланги;

- собрать насосную станцию, заменить прокладки, залить свежее масло, сделать пробный пуск насосной станции (при наличии утечек определить причину и устранить. Сделать второй пуск, проверить давление, работу клапанов и вентилей);

- замерить сопротивление изоляции и защитного заземления;

- отремонтировать в случае необходимости пусковую аппаратуру, кабельные соединения, автоматику и заземляющие устройства;

- покрасить установку;

- проверить работу установки путем сортировки, по результатам проверки все выявленные неисправности должны быть устранены.

9. Техническое обслуживание и текущий ремонт установки сортировки бандеролей

9.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) установки сортировки бандеролей

проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- проверить визуально состояние сортировочного конвейера: состояние платформы тележек (очистить от грязи и пыли), замеченные дефекты устранить; проверить состояние тележек-накопителей нижнего яруса и стационарных накопителей верхнего яруса, а также защитных ограждений металлоконструкции и крепежа на отсутствие задиров, вмятин, грязи, ослабление крепления и других дефектов; замеченные дефекты устранить;

- проверить работу установки путем пробных пусков. При этом проверяется работа питателей и сортировочного конвейера (трехкратным пуском и остановками с паузами не менее 3 мин.; работа стартстоповых устройств и сбрасывателей (все сбрасыватели перед сменой должны быть проверены включением и выключением не менее 3 раз); работа системы управления – включением и выключением соответствующих кнопок на пульте управления; работа устройств сигнализации и блокировки; работа моторной группы – прослушиванием ее работы, при возникновении посторонних шумов устранить причину и устранить.

Обслуживание программного обеспечения на предмет исправления ошибок, в том числе поиск и устранение причины их возникновения, обновления программного обеспечения, установки патчей, новых релизов программ.

9.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) установки сортировки бандеролей

проводится один раз в месяц и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- снять защитные ограждения, очистить установку от грязи и пыли, протереть;

- осмотреть механизмы стартовых устройств, проверить их работу, устранить замеченные неисправности;

- провести ревизию всех подшипниковых узлов, при необходимости смазать. Смазку в подшипниках менять не реже одного раза в 2-4 месяца;

- очистить все цепные передачи от старой смазки, проверить состояние звеньев, негодные участки цепи заменить; смазать цепь и звездочки. Проверить состояние звездочек и их крепление;

- произвести профилактику моторной группы;

- проверить и отрегулировать работу сортировочного конвейера: осмотреть состояние тяговой цепи конвейера и звездочек, негодные детали заменить, проверить и отрегулировать натяжение тяговой цепи и положение звездочек; проверить работу сортировочного конвейера путем трехкратных пусков и остановов. Тяговая цепь при обкатывании по звездочкам должна свободно накладываться на впадины зубьев звездочек. Заедание или набегание цепи на вершины зубьев звездочек не допускается;

- проверить работу пусковой аппаратуры, элементов системы управления, сигнализации и блокировки. Особое внимание уделить состоянию релейных и бесконтактных датчиков;

- проверить крепление платформ тележек, проверить работу всех стрелок и их электромагнитов путем включения и выключения;

- осмотреть состояние и крепление радиусных направляющих конвейера. При выработке более 2 мм заменить их;

- смазать направляющие для роликов тележек;

- проверить визуальным осмотром состояние изоляции токоведущих цепей и заземление;

- проверить работу установки и ее систему управления, проверить работу систем сигнализации и блокировки.

9.3. Текущий ремонт (ТР) установки сортировки бандеролей

предусматривает выполнение следующего объема работ:

- произвести все работы профилактического обслуживания;
- снять все бортовые ограждения, облицовку, осмотреть состояние металлоконструкций. Очистить от грязи и пыли, отрихтовать, негодные детали заменить. Проверить все крепежные соединения. Подтянуть ослабленные крепления;
- произвести текущий ремонт моторных групп всех устройств;
- снять все цепи и звездочки, промыть их в керосине, осмотреть состояние звеньев цепи и звездочек, непригодные детали заменить, проверить вытяжку цепи, смазать цепь и звездочки, закрепить звездочки цепи, отрегулировать цепные передачи, проверить положение звездочек на отсутствие бокового смещения;
- снять все ролики, вскрыть корпуса подшипников, очистить и промыть их в керосине, негодные детали заменить, заполнить новой смазкой. Проверить свободу вращения роликов (ролики должны свободно вращаться в подшипниках без заметного на глаз торможения);
- разобрать стартовые устройства, проверить и отремонтировать все механические сочленения, смазать;
- проверить состояние направляющих для роликов тележек, уступы навстречу движения не допускаются. Зазоры на стыках направляющих не должны превышать 1 мм, а для направляющих отклоняющих рычагов - не более 3 мм;
- проверить и отремонтировать тележки, платформы тележек при наклоне не должны задевать за края накопителей, зазор не должен превышать 15 мм;
- проверить и отрегулировать положение тяговых цепей и звездочек, отклонение их от вертикальной плоскости, совпадающей с осью установки, не должно превышать 1 мм на сторону;
- замерить сопротивление изоляции и защитного заземления;
- отремонтировать в случае необходимости пусковую аппаратуру, кабельные соединения, автоматику и заземляющие устройства;
- покрасить установку;
- проверить работу установки путем сортировки по результатам проверки все выявленные неисправности должны быть устранены.

10. Техническое обслуживание и текущий ремонт погрузо-разгрузочного Оборудования (кран-балок, элетротельферов и пр.).

10.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) погрузо-разгрузочного Оборудования (кран-балок, элетротельферов и пр.)

проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- осмотреть состояния каната, крюка, захвата, подвижного пульта управления, блоков, ограждений, крепежа и надёжности крепления основных деталей Оборудования;

- проверить работу Оборудования путём включения и выключения на холостом ходу не менее трёх раз. При этом проверяется работа механизмов подъёма и передвижения электротали, работа тормоза и срабатывание концевых выключателей, исправность пусковой аппаратуры, освещения и концевых упоров;

- провести периодическую очистку и смазку механизмов Оборудования. Если будет обнаружена неисправность, работник, допущенный к управлению погрузо-разгрузочным Оборудованием, обязан вызвать для ремонта техника (монтёра), ответственного за техническое состояние данного Оборудования.

10.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) погрузо-разгрузочного Оборудования (кран-балок, элетротельферов и пр.)

проводится один раз в месяц и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- очистить все механизмы электротали и рельсовый путь от пыли и грязи;

- проверить состояние подкрановых путей и концевых упоров;

- проверить надежность крепления концов каната на барабане и корпусе электротали и правильность укладки каната в ручьях грузового барабана;

- проверить состояние грузового каната, особенно в местах перегибов или заделок (канат заменяется в соответствии с нормами Ростехнадзора о браковке стальных канатов), смазать канат;

- проверить состояние подвески грузового захвата, особенно легкость вращения блока в обойме, отсутствие выработки в ручье, наличие смазки подшипников, состояние захвата (крюка). Трещины и выбоины в теле крюков не допускаются. При износе крюка в месте его соприкосновения с грузовыми пальцами контейнеров более 10% первоначальной высоты сечения крюк должен быть заменен;

- проверить и отрегулировать тормоза, при необходимости заменить тормозные накладки,

- через смотровые окна проверить состояние зубчатых передач механизмов подъёма и передвижения;

- проверить уровень масла в редукторе, при необходимости долить;

- проверить состояние валов, подшипников, ходовых колес и других деталей механизма передвижения в местах, доступных осмотру, очистить от грязи и старой смазки, негодные изношенные детали заменить, смазать заново;

- проверить и подтянуть все крепёжные детали и узлы;

- проверить надёжность крепления рельсового пути и концевых упоров к нему. Проверяется износ рельсового пути, допускается износ полок не более 25% от проектной толщины, а обвисание нижних полок – не более 5 мм;

- проверить состояние силового питающего кабеля и кабеля управления. В случае повреждения кабеля или нарушения изоляции повреждённый участок ремонтируется или заменяется;

- проверить состояние и работу элементов системы управления и блокировки (магнитный пускатель, концевые выключатели, кнопочная станция управления);

- отрегулировать механизмы и смазать все узлы в соответствии с имеющимися заводскими инструкциями;

- произвести проверку опробованием работы Оборудования вхолостую и с мерным грузом, превышающим номинальную грузоподъёмность крана на 10%. При этом опробывается работа

всех механизмов подъёма, перемещения, поворота и систем управления, блокировки и сигнализации крана. При работе крана движение груза должно быть плавным без толчков и заеданий. При наличии посторонних шумов установить причину и устранить.

10.3. Текущий ремонт (ТР) погрузо-разгрузочного Оборудования (кран-балок, элетротельферов и пр.)

производится раз в шесть месяцев и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- разобрать, промыть в керосине, смазать все детали редукторов механизма подъема и перемещения электротали и редуктора механизма поворота стрелы;

- разобрать тормоза, все детали очистить от старой смазки, изношенные детали заменить. Тормозные накладки заменить при износе по толщине более 2 мм. Смазать заново, собрать и отрегулировать тормоз. Смазка не должна попадать на поверхность шкива, тормозных накладок и тормозной ленты. Проверить сопротивление изоляции катушки электромагнита, в случае необходимости заменить;

- вскрыть все подшипники, очистить от грязи и старой смазки, промыть в керосине, непригодные детали заменить, смазать заново;

- разобрать подвеску крюка, промыть в керосине, смазать;

- проверить износ ходовых колес, рельсового пути, крюка, ручьев, блоков, упоров, барабана. При износе поверхности качения ходовых колес более 5 мм по диаметру или износе реборды по толщине 2 мм у чугунных и боле 4 мм у стальных, колеса должны быть заменены. На одной тележке разность приводных колес по диаметру качения допускается не более 2 мм, а местная выработка и выбоины на поверхности качения – не более 0,5 мм. Негодные детали заменить. Осмотреть состояние канатов;

- проверить состояние металлоконструкций, смотровых площадок и ограждений, осмотреть состояние сварных швов, резьбовых соединений;

- проверить и подтянуть крепление электродвигателей, проверить исправность заземления и изоляции, проверить степень нагрева корпуса электродвигателя и подшипников, очистить электродвигатель (без разборки), подтянуть контактные соединения;

- покрасить кран заново, восстановить надписи и обозначения.

11. Техническое обслуживание и текущий ремонт пачкообвязочных и стреппинг машины.

11.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) пачкообвязочной и стреппинг машины

проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- очистить машину от пыли и кусков шпагата;

- произвести наружный осмотр всех механизмов машины, устранить замеченные в процессе осмотра неисправности, подтянуть крепежные детали;

- произвести смазку трущихся деталей узловязателя;

- проверить машину на ходу, произведя десять контрольных вязок.

РД «Система ППР», п. 3.5.1.

11.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) пачкообвязочной и стреппинг машины

проводится один раз в два месяца и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- произвести все мероприятия, предусмотренные ежедневным техническим обслуживанием;
- разобрать и очистить от загрязнений механизм узловязателя, заменить детали с явно выраженным износом;
- проверить и произвести все необходимые регулировки согласно инструкции по эксплуатации;
- произвести смазку машины согласно карте смазки;
- произвести ревизию электродвигателя;
- проверить кабельные соединения и заземление;
- произвести ревизию пусковой аппаратуры;
- проверить машину на ходу.

11.3. Текущий ремонт (ТР) пачкообвязочной и стреппинг машины

предусматривает выполнение следующего объема работ:

- произвести все мероприятия, предусмотренные профилактическим обслуживанием;
- разобрать и очистить от загрязнений кинематику машины;
- заменить все детали с явно выраженным износом;
- заменить смазку в подшипниках;
- собрать и отрегулировать машину согласно требованиям инструкции по эксплуатации;
- проверить машину на ходу, произведя десять контрольных вязок.

12. Техническое обслуживание и текущий ремонт машины для сварки полимерных пленок.

12.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) машины для сварки полимерных пленок

проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- очистить облицовку и все механизмы машины от пыли;
- очистить от загрязнений остатками свариваемого материала пазы подставки и свариваемой губки. Очистка должна производиться только пластмассовыми или деревянными скребками во избежание повреждения кромки пазов;
- произвести наружный осмотр всех механизмов машины, устранить замеченные в процессе осмотра неисправности, подтянуть крепежные детали;
- проверить правильность установки нагревательного элемента в холодном состоянии. Элемент должен проходить по середине паза по всей длине, выступая из него на половину своего диаметра; элемент не должен иметь вмятин и перегибов и должен быть закрыт по всей длине жаростойкой пленкой;

- проверить плавность хода педали и тяги;

- проверить равномерность и плавность прилегания сваривающей губки к подставке по всей их длине;

- проверить исправность системы охлаждения;

- проверить качество свариваемого машиной шва и при необходимости произвести регулировку времени импульса сварки.

12.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) машины для сварки полимерных пленок

проводится один раз в месяц и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- произвести все мероприятия, предусмотренные ежедневным техническим обслуживанием;

- проверить узлы машины, заменить детали с явно выраженным износом;

- проверить качество нагревательных элементов – проволоки или полоски, при необходимости заменить;

- смазать все трущиеся детали, смазке подлежат: втулка рулонодержателя, ось рычага пружины, втулка тяги, штифт микропереключателя, втулка направляющей, ось крепления педали;

- проверить прозвонкой электропроводку, заземление;

- визуально проверить состояние электромонтажа и реле времени;

- проверить работоспособность машины.

12.3. Текущий ремонт (ТР) машины для сварки полимерных пленок

предусматривает выполнение следующего объема работ:

- произвести все мероприятия, предусмотренные профилактическим обслуживанием;

- произвести замену следующих деталей: жаростойкой пленки свариваемой губки, пружины натяжения нагревательного элемента, реле времени (по необходимости);

- провести ревизию контактно-релейной аппаратуры;

- покрасить машину;

13. Техническое обслуживание и текущий ремонт мешкозашивочной машины.

13.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) мешкозашивочной машины

проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- очистить машину от пыли и грязи;

- произвести наружный осмотр всех механизмов машины, устранить замеченные неисправности, подтянуть крепежные детали;

- смазать швейную головку через смазочные отверстия и трубки;

- проверить уровень масла в редукторе, при необходимости долить;

- проверить фрикционное сцепление механизма выключения швейной головки, при необходимости увеличить усилие прижатия дисков трения;

- проверить машину на ходу: швейная головка, транспортер и электромагнит должны включаться при нажатии на рычаг концевого выключателя усилием не более 2 кгс (измеряется

динамометром). При снятии давления на рычаг машина должна выключаться, работоспособность рычага включения проверяется трехкратным опробованием; машина должна давать устойчивый шов без пропуска стежков и обрывов ниток. Механизм обрезки ниток должен надежно обрезать нитки, работать устойчиво, без заеданий. Проверка качества шва и механизма обрезки ниток производится пробными сшивками, общее количество сшивок должно быть не менее 100.

13.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) мешкозашивочной машины

проводится один раз в месяц и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- провести все мероприятия, предусмотренные ежедневным техническим обслуживанием;
- промыть все детали механизмов машин керосином;
- заменить детали с явно выраженным износом;
- проверить и произвести все необходимые регулировки. При этом подъем нажимной лапки должен составлять 12 мм, вылет рукава – 140 мм, расстояние от иглы до переднего скоса платформы – 16 мм, ход игловодителя – 48 мм; центр ушка иглы при верхнем ее положении должен находиться на расстояние 24+-0,5 мм от верхней плоскости игольной пластины; игла в нижней мертвой точке не должна доходить до кулисы на 3-4 мм; гайка иглодержателя в нижней мертвой точке не должна доходить до поднятой прижимной лапки на 2-3 мм; лапка должна подниматься над игольной пластинкой на 10-12 мм; зубцы верхней и нижней рейки подачи должны работать синхронно. Эксцентриситет эксцентрика дополнительной подачи должен быть равным и диаметрально противоположным эксцентриситету эксцентрика подъема; опускание и поднимание зубьев верхней рейки и нижней рейки должны совпадать по величине, но быть противоположными по фазе; зубья зубчатых реек подачи должны быть острыми и должны обеспечивать надежную сцепляемость с поверхностью продвигаемого материала; двигатель ткани при движении вперед должен выступать над игольной пластиной на 1,5 – 2 мм, а при движении назад – спускаться под игольную пластину на толщину косички; в исходном положении зазор между основным и дополнительным двигателем ткани должен быть 7-8 мм; крепление звездочек и шкивов на валах должно быть надежным и соосным и должно обеспечивать нормальную работу сцепных и релейных передач; приводные и натяжные барабаны, а также поддерживающие ролики должны свободно, без заметного торможения проворачиваться в подшипниках.
- заточить нож обрезки шпагата;
- заменить деформированные пружины;
- проверить натяжение клиновых ремней, ленты и приводной цепи транспортера, при необходимости произвести натяжку;
- произвести ревизию электродвигателя, электродвигатель очищается от пыли и грязи, производится смазка подшипников;
- проверить кабельные соединения и заземление;
- произвести ревизию пусковой аппаратуры;
- проверить машину на ходу.

13.3. Текущий ремонт (ТР) мешкозашивочной машины

предусматривает выполнение следующего объема работ:

- провести все мероприятия, предусмотренные профилактическим обслуживанием;

- разобрать машину на узлы, изношенные детали заменить;

- заменить основные и дополнительные двигатели ткани, петлитель, игловодитель и предохранитель иглы;

- заменить прокладки фрикционной муфты;

- разобрать редуктор, произвести ревизию зубчатого зацепления и подшипников, изношенные детали заменить, произвести промывку и полную смазку редуктора;

- вскрыть подшипники барабанов транспортера, промыть их, заменить смазку;

- произвести ревизию сшивки ленты, при необходимости заменить сшивку ленты или всю ленту;

- проверить машину на ходу.

14. Техническое обслуживание и текущий ремонт машины для подшивки документов и швейной машины.

14.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) машины для подшивки документов и швейной машины

проводится один раз в день — ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- очистить машину от пыли и грязи;

- произвести наружный осмотр всех механизмов машины, устранить замеченные в процессе осмотра неисправности, подтянуть крепёжные детали;

- проверить остроту игл, при необходимости иглы заточить;

- проверить работоспособность машины тремя пробными включениями.

14.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) машины для подшивки документов

проводится один раз в три месяца, швейной машины – один раз в месяц и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- произвести все мероприятия, предусмотренные ежедневным техническим обслуживанием;

- промыть все детали механизма машины керосином;

- заменить детали с явно выраженным износом;

- проверить и произвести все необходимые регулировки;

- проверить надёжность крепления игл;

- проверить натяжение клинового ремня, при необходимости подтянуть;

- произвести полную смазку машины;

- проверить работоспособность машины тремя пробными включениями.

14.3. Текущий ремонт (ТР) машины для подшивки документов и швейной машины

предусматривает выполнение следующего объема работ:

- произвести все мероприятия, предусмотренные профилактическим обслуживанием;

- разобрать все узлы машины, очистить от старой смазки, промыть керосином;

- заменить изношенные детали;

- проверить легкость хода подвижной каретки и механизма прижимной лапы;
- произвести ревизию электродвигателя;
- проверить кабельные соединения и заземление;
- произвести ревизию пусковой аппаратуры;
- проверить машину тремя пробными включениями.

15. Техническое обслуживание и текущий ремонт грузовых подъемников.

15.1. Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) грузового подъемника

проводится один раз в день - ежедневно и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- проверить визуально состояние грузонесущих фартуков, защитных кожухов, ограждений, их крепления;
- проверить работу подъемника путем трехкратного пуска и останова с интервалом не менее трех минут;
- содержать подъемник в чистоте.

Особое внимание следует уделить чистоте и надежности крепления кабины, грузонесущих узлов и механизмов.

15.2. Профилактическое техническое обслуживание (ПТО) грузового подъемника

проводится один раз в месяц и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- провести все работы ЕТО;
- очистить подъемник от пыли и грязи, осмотреть состояние несущих фартуков;
- в случае сильной загрязненности очистить цени, звездочки от грязи и старой смазки, смазать цепь и звездочки;
- проверить крепление звездочек; проверить состояние цепей и положение звездочек; отрегулировать натяжение цепей и положение звездочек;
- проверить наличие смазки в подшипниках, при необходимости смазать; смазку менять не реже одного раза в 2-4 месяца;
- произвести профилактику моторной группы;
- проверить работу храпового механизма, тормозного устройства;
- проверить состояние пусковой аппаратуры, устройств системы сигнализации и блокировки, дистанционного управления;
- проверить визуально состояние кабельных соединений и заземления;
- в случае необходимости подкрасить.

15.3. Текущий ремонт (ТР) грузового подъемника проводится один раз в год и предусматривает выполнение следующего объема работ:

- снять ограждения, защитные кожуха, произвести частичную разборку подъемника, осмотреть состояние фартуков; очистить от грязи, отрихтовать; проверить состояние крепежа; особое внимание уделить состоянию крепления грузонесущих фартуков;

- снять цепи и звездочки, промыть их в керосине, смазать заново; проверить состояние звеньев цени и зубцов звездочек; негодные детали заменить; проверить вытяжку цепей; смонтировать цепные передачи, отрегулировать положение звездочек и натяжение цепей;

- произвести текущий ремонт моторной группы;

- разобрать, промыть в керосине, смазать отрегулировать и отремонтировать тормозное устройство и храповой механизм (в комплексе АКП-800);

- вскрыть все подшипники, промыть в керосине, продефектовать, заменить негодные детали, набить новую смазку;

- проверить состояние металлоконструкций и вертикальности установки опор подъемника, отклонение от вертикальности не более 0,5 мм на 1000 мм высоты;

- измерить сопротивления изоляции и заземления;

- проверить, отремонтировать и отрегулировать в случае необходимости устройства системы блокировки, сигнализации и управления;

- обкатать подъемник на холостом ходу и в рабочем режиме с макетами почтовых грузов в течение 7 часов; проверить качество работы подъемника;

- устранить мелкие неисправности, не требующие замены узлов и агрегатов и остановки Оборудования;

- покрасить заново.

Приложение №4
к регламенту работ по техническому
обслуживанию и ремонту
почтообрабатывающего Оборудования и средств
механизации в объектах почтовой связи
от «___» _____ №____

МЕСЯЧНЫЙ ПЛАН-ГРАФИК

ФОРМА

Месяц, год	
№ договора[7]	
Ответственный за ведение документа[8]	

Вид ремонта[9]	Наименование оборудования, номер (при наличии)	Количество ремонтов, ед.																														
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31

СОГЛАСОВАНО

Заказчик _____

Исполнитель[10] _____

[7] Указывается при выполнении работ силами подрядной организации;
[8] ФИО сотрудника ОСП, ответственного за ведение и заполнение журнала
[9] ЕТО, ПТО, ТР, КР;
[10] Представитель подрядной организации или руководитель подразделения Общества, выполняющее ППР, в случае оказания услуг штатным персоналом.

Приложение №5
к регламенту работ по техническому
обслуживанию и ремонту
почтообрабатывающего Оборудования и средств
механизации в объектах почтовой связи
от «___» _____ №____

ГОДОВОЙ ПЛАН-ГРАФИК

ФОРМА

Календарный год	
№ договора[11]	
Ответственный за ведение документа[12]	

Вид ремонта[13]	Наименование оборудования, номер (при наличии)	**Количество ремонтов[14]**											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

СОГЛАСОВАНО

Заказчик _____

Исполнитель[15] _____

[11] Указывается при выполнении работ силами подрядной организации;
[12] ФИО сотрудника ОСП, ответственного за ведение и заполнение журнала
[13] ПТО, ТР, КР;
[14] Указывается цифрой, количество ремонтов;
[15] Представитель подрядной организации или руководитель подразделения Общества, выполняющее ППР, в случае оказания услуг штатным персоналом.