



« 01 » 09 2021 г.

**Техническое задание
на получение предложений и поставку фильер для спрысков
ОА «Сегежский ЦБК» Бумажное производство**

№ п/п	Перечень основных данных и требований	Основные данные и требования
1	2	3
1	Заказчик	АО «Сегежский ЦБК»
2	Место расположения производства	г. Сегежа, Республика Карелия, промышленная площадка АО «Сегежский ЦБК»
3	Основание	Годовая закупка
4	Технические данные	Фильеры предназначены для промывки валиков, валов, сеток и прессовых сукон.
4.1	Кромочные отсечки с рубиновой вставкой для 9 БДМ	Характеристика: Материал: нержавеющая сталь 303 или 316; Размер: длинна 40 мм. Диаметр сопла 0,8 мм; Резьба: 1/8; Рубиновая вставка. Количество: 20 шт.
4.2	Кромочные отсечки с рубиновой вставкой с двумя срезами для 10 БДМ	Характеристика: Материал: нержавеющая сталь 303 или 316; Размер: длинна 61 мм. Диаметр сопла 2. по 07 мм М- 10; Рубиновая вставка. Количество: 20 – шт.
4.3	Спрыски высокого давления 9,10 БДМ	Характеристика: Материал: нержавеющая сталь марки 303 или 316; С рубиновой вставкой; Диаметр фильеры: 26,5 мм. Толщина 6 мм; Диаметр отверстия: 0.9 мм. количество: 440 – шт.
4.4	Фильера веерная 9 БДМ (пресса шабер; прессов)	Характеристика Материал: нержавеющая сталь 303 или 316; Диаметр фильеры: 1,7 мм; Резьба: 1/4"BSPT; Угол распыления: 65°; Количество: 250 шт.

4.5	Фильтра sprыска Пикап 9 БДМ	<p>Характеристика Материал: нержавеющая сталь марки 316; Присоединение: 1/4" наружная резьба BSPT; Рубиновая вставка; Диаметр отверстия: 1мм; Угол распыления: 0°. Количество: 50 шт.</p>
4.6	Фильтра sprыска Гауч 9 БДМ	<p>Характеристика Материал: нержавеющая сталь марки 316 рубиновая вставка; Присоединение: 1/4" наружная резьба BSPT; Диаметр отверстия: 1мм; Угол распыления: 0°. Количество: 50 шт.</p>
4.7	Фильтра сбивающего sprыска (РПО дисковый фильтр)	<p>Характеристика Быстроразъемная; Материал: нержавеющая сталь 316; Давление: max 10 bar; Диаметр фильеры: 2,8 мм; Длина фильеры без адаптера: 40 мм с уплотнительной резинкой; Угол распыления: 35°; Количество: 40 шт.</p>
4.8	Фильтра отбойного sprыска сеточной части БДМ-9	<p>Характеристика Материал: нержавеющая сталь 316; Давление: max 10 bar; Диаметр фильеры: 3,3 мм; Длина фильеры: 50 мм; Резьба: 1/4"BSPT Угол распыления: 35°; Количество: 100 шт.</p>
4.9	Фильтра подачи силиконовой суспензии двухфазная в сборе для КЛУПАК 9;10 БДМ	<p>Характеристика Материал: латунь (альтернатива 303SS); Шифр по «LECHLER» 156.414.35.13.00.2 Количество: 70 шт. + 70 шт. прокладок.</p>
5.	Режим работы	Непрерывное производство - 24 ч в сутки.
6.	Цель	Уменьшение обрывности в сеточной части за счет содержания валов сукон и сеток в надлежащей чистоте. Гарантия стабильной работы прессовых сукон и сеток в течении назначенного срока службы.
7.	Объем заказа	Количество по позициям указана в заявке.
8.	Технологические гарантии	<p>Требования к фильтрам: Должны обладать: 1. Химической устойчивостью. 2. Износостойкостью. 3. Термостойкостью (до 100 °С). 4. Все изделия должны иметь разрешение на применение, соответствовать нормам, правилам и другой НТД действующей в РФ.</p>

9.	Объем предложения	<p>1. Техническая документация должна быть изложена на русском языке и содержать следующую информацию:</p> <ul style="list-style-type: none"> - инструкция установки изделия с описанием; - чертёж изделия - рекомендации по эффективности работы изделия. <p>2. Срок и условия поставки оборудования и документации, условия оплаты.</p> <p>3. Технологические гарантии.</p>
10.	Технические параметры	<p>Вид продукции – мешочная бумага; Вес м² – 50 – 115 г/м²; Скорость: 10БДМ – 450 - 790 м/мин; 9БДМ – 450 - 650 м/мин; Ширина сетки формующей- 7200мм; Сырьё – 100 % СФА целлюлоза (хвойная); Температура патока – 45- 55 °С; рН – 4 – 6,5; Давление воды СВД- до 40 bar; Рабочее давление СВД- до 20 bar;</p> <p>Давление воды орошающие/смачивающие спрыски- до 6 bar; Рабочее давление орошающие/смачивающие спрыски - до 4,5-5 bar.</p>
11.	График поставки	Разовый
1		
13.	Желаемый срок поставки	

И.о. Начальник бумажного производства


В.С. Шестюк

И.о. старший технолог бумажного производства


И.А. Абрамов

Технолог 9 БДМ


С.В. Ершов