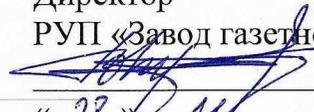


УТВЕРЖДАЮ  
 Директор  
 РУП «Завод газетной бумаги»  
  
 Ю.Г.Лука  
 « 28 » 11 2025 г.

### Техническое задание

на приобретение РУП «Завод газетной бумаги» шаберных лезвий для БДМ № 1 цеха газетной бумаги и БДМ № 2 цеха бумаги-основы

№ п/п	Наименование	Количество, шт	Назначение	Характеристики очищаемой поверхности	Требования
ЛОТ 1					
1	Шаберные лезвия для БДМ №1 (январь 2026 – декабрь 2026)  Код товара по ОКРБ 007-2012 – 22.29.29.900	50	Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности сетко- и сукноведущих валов сеточной и прессовой частей БДМ	Материал покрытия вала – резина. Толщина покрытия для сетководущих валов – 10 мм, для сукноведущих валов – 7 мм.	Размер – 3300×75×5,0-6,0 мм Материал лезвия – высокомолекулярный полиэтилен Тип шаберодержателя К35А Срок эксплуатации не менее – 25 суток
			Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности вала с глухой перфорацией прессовой части БДМ	Материал покрытия вала – полиуретан, резина. Толщина покрытия – 23 мм Твердость покрытия 12±3 Р&J. Шероховатость поверхности Ra – 1,25 мкм.	
2		120	Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности сушильного цилиндра БДМ	Материал корпуса сушильного цилиндра – специальный чугун. Температура цилиндра – 90-130°С	Размер – 2950×75×1,9 мм Материал лезвия - стеклопластик Тип шаберодержателя К35А Срок эксплуатации не менее – 10 суток
			Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности хромированного цилиндра	Цилиндр с твердохромированным покрытием.	
			Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности вала машинного каландра БДМ Предотвращение намотки бумаги на вал	Материал корпуса вала – отбеленный чугун.	Размер – 2950×75×1,9 мм Материал лезвия - стеклопластик Тип шаберодержателя К35А Срок эксплуатации не менее – 20 суток
3	Шаберные лезвия для БДМ №2	60	Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности отсасывающего вала сеточной части БДМ	Материал корпуса вала – рубашка из нержавеющей стали.	Толщина – 1,9 мм, ширина – 75 мм, длина – 2970 мм

№ п/п	Наименование	Количество, шт	Назначение	Характеристики очищаемой поверхности	Требования
	(январь 2026 – декабрь 2026)  Код товара по ОКРБ 007-2012 – 22.29.29.900				Тип крепления – подвижное осцилляционное Тип держателя – ORAFLEX 140 или аналог Тип шабера – колебательный Материал ножа – сверхтонкое стекловолокно с эпоксидным наполнителем Срок эксплуатации не менее – 30 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы не более 25 %) Срок эксплуатации не менее – 20 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы более 25 %)
4		30	Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности сетководущего валика и приводного (сеткоповоротного) вала сеточной части БДМ	Материал покрытия валика – резина. Толщина покрытия – 7 мм Твердость покрытия 0-5 P&J.	Толщина – 5,0-6,0 мм, ширина – 75 мм, длина – 2870 мм Тип крепления – скользящее Тип держателя – ORAFLEX 140 или аналог Тип шабера – колебательный Материал ножа – высокомолекулярный полиэтилен Срок эксплуатации не менее – 30 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы не более 25%) Срок эксплуатации не менее – 20 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы более 25%)
5		30	Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности сукноведущих и грудного валов БДМ	Материал корпуса сукноведущего вала – нержавеющая сталь Материал покрытия грудного вала – резина	Толщина – 5,0-6,0 мм, ширина – 75 мм, длина – 2870 мм Тип крепления – скользящее Тип держателя – ORACLEAN K35 или аналог Тип шабера – неподвижный Материал ножа – высокомолекулярный полиэтилен Срок эксплуатации не менее – 30 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы не более 25%)

№ п/п	Наименование	Количество, шт	Назначение	Характеристики очищаемой поверхности	Требования
					Срок эксплуатации не менее – 20 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы более 25%)
6		40	Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности pick-up вала прессовой части БДМ	Материал покрытия вала - полиуретан	Толщина – 5,0-6,0 мм, ширина – 75 мм, длина – 2820 мм Тип крепления – подвижное осцилляционное Тип держателя – ORAFLEX 140 или аналог Тип шабера – колебательный Материал ножа – высокомолекулярный полиэтилен Срок эксплуатации не менее – 10 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы не более 25%) Срок эксплуатации не менее – 5 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы более 25%)
7		400	Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности вала из заменителя гранита прессовой части БДМ	Материал покрытия вала – резиновый (замениТЕЛЬ гранита). Толщина покрытия – 15 мм.	Толщина – 1,9 мм, ширина – 75 мм, длина – 2820 мм Тип крепления – подвижное осцилляционное Тип держателя – ORAFLEX 140 или аналог Тип шабера – колебательный Материал ножа – сверхтонкое стекловолокно с эпоксидным наполнителем, с 2-мя слоями углеволокна, пониженный коэффициент трения, высокая износостойкость Срок эксплуатации не менее – 7 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы не более 25%) Срок эксплуатации не менее – 1-2 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы более 25%)
8		100	Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности сушильного цилиндра БДМ:	Материал корпуса сушильного цилиндра – специальный чугуН.	Толщина – 1,9 мм, ширина – 75 мм, длина – 2750 мм Тип крепления – скользящее

№ п/п	Наименование	Количество, шт	Назначение	Характеристики очищаемой поверхности	Требования
			(поз.1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,20,22)		<p>Тип держателя – ORACLEAN K35 или аналог</p> <p>Тип шабера – неподвижный</p> <p>Термостойкость – макс. до 185°C</p> <p>Материал ножа – сверхтонкое стекловолокно с эпоксидным наполнителем</p> <p>Срок эксплуатации не менее – 25 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы не более 25%)</p> <p>Срок эксплуатации не менее – 15 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы более 25%)</p>
9		100	<p>Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности сушильного цилиндра БДМ:</p> <p>(поз.19,21,23,24,25,26,27) и поверхности охлаждающих цилиндров</p>	<p>Материал корпуса сушильного цилиндра – специальный чугун.</p> <p>Материал корпуса охлаждающего цилиндра – конструкционная сталь</p>	<p>Толщина – 1,9 мм, ширина – 75 мм, длина – 2730 мм</p> <p>Тип крепления – подвижное осцилляционное</p> <p>Тип держателя – ORAFLEX 140 или аналог</p> <p>Тип шабера – колебательный</p> <p>Термостойкость – макс. до 185°C</p> <p>Материал ножа – сверхтонкое стекловолокно с эпоксидным наполнителем</p> <p>Срок эксплуатации не менее – 25 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы не более 25%)</p> <p>Срок эксплуатации не менее – 15 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы более 25%)</p>
10		30	Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности вала наката БДМ	Материал корпуса вала - чугун	<p>Толщина – 1,9 мм, ширина – 75 мм, длина – 2730 мм</p> <p>Тип крепления – подвижное осцилляционное</p> <p>Тип держателя – ORACLEAN K35 или аналог</p> <p>Тип шабера – колебательный</p> <p>Материал ножа – сверхтонкое стекловолокно с эпоксидным наполнителем</p>

№ п/п	Наименование	Количество, шт	Назначение	Характеристики очищаемой поверхности	Требования
					Срок эксплуатации не менее – 30 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы не более 25%) Срок эксплуатации не менее – 20 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы более 25%)
11		30	Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности термовала софт- каландра БДМ	Материал корпуса вала –чугун с покрытием	Толщина – 1,9 мм, ширина – 75 мм, длина – 2570 мм Тип крепления – подвижное осцилляционное Тип держателя – ORACLEAN K35 или аналог Тип шабера – колебательный Термостойкость – 200-250°C Материал ножа – сверхтонкое стекловолокно со спец эпоксидной смолой, устойчивой к высокой температуре Срок эксплуатации не менее – 40 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы не более 25%) Срок эксплуатации не менее – 30 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы более 25%)
ЛОТ 2					
12	Шаберные лезвия для БДМ №1 (январь 2026 – декабрь 2026)  Код товара по ОКРБ 007-2012 – 22.29.29.900	200 (из них: 100 материал – углепластик 100 материал - стеклопластик)	Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности вала из заменителя гранита прессовой части БДМ	Материал покрытия вала – заменитель гранита. Толщина покрытия – 15 мм. Твердость покрытия 0+3 P&J. Шероховатость поверхности Ra – 0,63 мкм. t спрысковой воды – 40±5°C	Размер – 3080-3100×85-90×1,9 мм Материал лезвия – стеклопластик либо углепластик (согласно заявок). Допускаются другие материалы с аналогичными свойствами, в случае положительных опытных испытаний на БДМ №1. Тип шаберодержателя DST Срок эксплуатации – 15-20 суток
ЛОТ 3					
13	Шаберные лезвия для БДМ №2	60	Очистка от загрязнений и налипшего волокна поверхности водосборного вала равнителя БДМ	Материал покрытия вала –резина. Толщина покрытия – 5 мм Твердость покрытия 0 пунктов по P&J.	Толщина – 2,3 и 2,8 мм, ширина – 75 мм, длина – 2870 мм или аналог с учетом покрытия вала

№ п/п	Наименование	Количество, шт	Назначение	Характеристики очищаемой поверхности	Требования
	(январь 2026 – декабрь 2026)  Код товара по ОКРБ 007-2012 – 22.29.29.900				Тип крепления – подвижное осцилляционное Тип держателя – ORAFLEX 140 или аналог Тип шабера – неподвижный Материал ножа – тончайшие слои хлопчатобумажной ткани, в системе фенольных смол, с добавлением гранита Срок эксплуатации не менее – 15 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы не более 25%) Срок эксплуатации не менее – 5 суток (при производстве бумаг с массовой долей золы более 25%)
14	<p>Итого: для БДМ №1 и БДМ №2 общее количество шаберных лезвий 1250 штук. По итогам рассмотрения предложений участников может быть пересмотрено количество шаберных лезвий каждого типа, при этом их суммарное количество остается неизменным.</p> <p>Поставщик имеет право предложить шаберное лезвие из другого материала с обоснованием данного предложения.</p> <p>В процессе работы возможно изменение размеров (толщин) и материалов шаберных лезвий в случае каких-либо конструктивных изменений и ассортимента продукции.</p> <p>Готовые к установке шаберные лезвия должны подходить для всех типов шаберодержателей: со смонтированными направляющими заклепками, распорками, подкладными шайбами или пружинящими зажимами. Профиль лезвий должен подходить для всех систем держателей.</p> <p>Лезвия должны быть нарезаны поштучно.</p> <p>Требования к участникам:            Допускаются только шаберные лезвия, ранее использовавшиеся на производстве или успешно прошедшие опытные испытания.</p> <p>В случае если шаберные лезвия ранее не использовались на предприятии, необходимо предоставление опытной партии для проведения опытно-промышленных испытаний.</p> <p>Количество шаберных лезвий для опытной партии на БДМ №1:            для мокрой части – 2 шт;            для прессовой части – 4 шт;            для сушильной части – 2 шт;            для каландра – 2 шт.</p> <p>Количество шаберных лезвий для опытной партии на БДМ №2:            для мокрой части – 2 шт.;            для прессовой части – 4 шт.;            для сушильной части – 6 шт.;</p>				

№ п/п	Наименование	Количество, шт	Назначение	Характеристики очищаемой поверхности	Требования
	для термовала софт-каландра – 2 шт. Опытная партия должна быть предоставлена до момента вскрытия конвертов по настоящей процедуре закупки.				

В процессе работы возможно изменение размеров (толщин) и материалов шаберных лезвий в случае каких-либо конструктивных изменений и ассортимента продукции.

Объем продукта закупается пропорционально равными частями по отдельным заявкам на закупку или самостоятельно отделом материально-технического снабжения в рамках объема технического задания с учетом наличия остатков.

Требования к документации при поставке шаберов:

Должны быть представлены паспорт (сертификат качества) с указанием технических характеристик, инструкции (рекомендации) по транспортировке, хранению, установке на БДМ, эксплуатации.

Разработчики:

Инженер-технолог ТБпоБ

Инженер-технолог ТБпоБ

СОГЛАСОВАНО

Главный технолог

Заместитель директора по финансам и экономике

Начальник производства бумаги

Начальник цеха газетной бумаги

Начальник цеха бумаги-основы

Заместитель начальника цеха газетной бумаги

Заместитель начальника цеха бумаги-основы

Начальник ОМТС

Л.Н.Слизень

М.И.Шибeko

О.Н.Варенникова

В.С.Король

Е.Н.Турбал

О.А.Голос

Д.Г.Павлович

М.Л.Шараев

А.Н.Радионов

Ю.В.Мартинков