

Вих. №445/113262 від «24» жовтня 2024р.

Запрошення на тендер

За дорученням ПАТ "ЖЦПК", ПрАТ ІЦКК тендерний комітет ТОВ «Бі Ті Солюшинс» оголошує тендер на постачання сіток, сукон для папіро-робних машин в 2025 році.

Предмет тендера:

ПАТ "ЖЦПК", м. Жидачів

Машина: ПРМ №3

Параметри машини: ширина обрізна 2520 мм

Швидкість: 410 м/хв

Продуктивність: 120 т/добу

Маса виробленої продукції: 80-200 г/м²

Асортимент продукція: папір для гофрування, картон тарний

Найменування	Розмір, м	Вид	Товщина, мм	Випуск продукції, не менше, тн	1 кв	2 кв	3 кв	4 кв	Загалом
					2025 рік				
Сукно I прес	2,90*14,20			9 800				1	1
Сукно II прес	3,05*20,20			7 100		1		1	2
Сукно III прес верхнє	2,80*18,00			10 000		1		1	2
Сукно III прес нижнє	2,80*14,00			10 000		1		1	2
Сітка формуюча синтетична верхня №53 — 2,5 шару	3,05*12,41			5 000		1	1		2
Сушильна синтетична сітка	2,83*36,0	ткана		33 000		1	1		2

Машина: Г/А ВНС

Параметри машини: ширина обрізна 2450мм

Швидкість: 250 м/хв

Продуктивність: 285 тис.м²/добу

Маса виробленої продукції: 372-585 г/м²

Асортимент продукція: ящик з гофрокартону, гофрокартон

Найменування	Розмір, м	Вид	Товщина, мм	Випуск продукції, не менше, млн .м ²	1 кв	2 кв	3 кв	4 кв	Загалом
					2025 рік				
Сукно сушильне верхнє (МюлензонаAQUA PULLAE)	2,53*35,5	Кромка 300 мм	8-9 мм	90	1				1
Сукно сушильне нижнє	2,53*11,1	Кромка	8-9 мм	90	1				1

(МюлензонаAQUA PULLAE)		300 мм						
---------------------------	--	--------	--	--	--	--	--	--

ПРАТ "ІЦКК", м. Ізмаїл

КРМ №2

Параметри машини: ширина обрізна 2100 мм

Швидкість: від 250 м/хв до 285 м/хв.

Продуктивність: від 85 тн паперу, до 110 тн - картону.

Маса виробленої продукції: папір: 90-125 г/м², картон: 140-240 г/м².

Асортимент продукція: папір для гофрування, картон для плоских шарів гофрокартону.

Найменування	Розмір, м	Характеристика	Випуск продукції, не менше, тн	1 кв 2025	2 кв 2025	3 кв 2025	4 кв 2025	Загалом
Сітка формуюча синтетична нижня 1,5 шару	36*2,45	Тип сітки: 1490/24, синтетична, № утка 16,5*2	8 200	2				2
Сітка формуюча синтетична верхня 1,5 шару	14,45*2,45	Тип сітки: 1490Т/24, синтетична, № утка 22*4	6 600	1				1
Сукно 1 преса	Верхня 13*2,5, нижня 13*2,5	Тип Dynatex Plus II. Синтетичні, безшовні. Повітропроникність — 1580 г/м ²	16 000			2		2
Сукно 2 преса	Верхня 13*2,5, нижня 13*2,5	Тип Dynatex Plus II. Синтетичні, безшовні. Повітропроникність — 1580 г/м ²	16 000			2		2
Сітка сушильна 3 групи	40*2,35	Синтетичні, спіральні. Повітропроникність-500	35 000				1	1
Сітка сушильна 4 групи	30,6*2,35	Синтетичні, спіральні. Повітропроникність-1000	35 000				1	1
Сітка сушильна 5 групи	40*2,35	Синтетичні, спіральні. Повітропроникність-1000	35 000				1	1

УМОВИ ЗАКУПІВЛІ

Термін дії тендерної пропозиції: на протязі 2025 року

Терміни постачання: протягом 2025 року

Бажані умови оплати:

- за фактом постачання, з відтермінуванням платежу 60 календарних днів;
- акредитив із відтермінуванням платежу 60 календарних днів.

При акредитивній формі розрахунків оплата за акредитивом здійснюється, у тому числі, проти надання наступних документів:

- 1) рахунок-фактура;
- 2) документ, що засвідчує якість продукції, видану Виробником;
- 3) акт приймання-передачі за кількістю та якістю, підписаний уповноваженими представниками сторін.

Умови постачання: DDP, доставка на склад Замовника за рахунок Постачальника

Термін прийому комерційних пропозицій (закінчення торгів) - До 12-00 години 30 жовтня 2024 року.

Тендерну документацію необхідно надіслати на maria.svistunova@btsol.com.ua

УВАГА!

1. Тендерна пропозиція, оформлене на фірмовому бланку підприємства, із зазначенням наступної інформації:

- ціни на продукцію;
- умови оплати й постачання;
- терміни постачання;
- термін дії тендерної пропозиції;
- реквізити підприємства (включаючи ЄДРПОУ);
- інформація про виробника запропонованої до поставки продукції (найменування, код ЄДРПОУ);
- технічний опис продукції із зазначенням основних характеристик для узгодження з Замовником, у разі пропозиції аналогів;
- додаткова інформація.

2. Баланс за останній звітний період (Ф-1, Ф-2) / фінзвіт СПД - платника од. Податку.

3. Повноваження на постачання продукції (сертифікат дилера / дилерську свідоцтво / договір з виробником або інший документ, що підтверджує взаємини з виробником, із зазначенням терміну видачі та терміну дії).

4. Договір із Замовником на постачання укладається тільки в редакції Покупця. З типовою формою договору Ви можете ознайомитися на офіційному сайті підприємства.

5. Підписання договорів та окремих первинних документів із Замовниками за допомогою сервісу електронного документообігу "ВЧАСНО" <https://vchasno.ua/>

6. Продукцію виробництва РФ та РБ не пропонувати.

Замовники тендерів вважають неприйнятним співпрацю з компаніями, що мають будь-які зв'язки з країнами-агресорами. ТОВ «БІТІ СОЛЮШИНС» поділяє таку позицію і звертає увагу учасників тендерів, що у разі виявлення таких зв'язків, опосередкованих включно, з країнами-агресорами, їх комерційні пропозиції будуть відхилені без додаткових роз'яснень.

Контакти:

- Свистунова Марія Валеріївна — експерт департаменту з моніторингу ринку сировини та матеріалів. e-mail: maria.svistunova@btsol.com.ua, SKYPE-name: Maria Svistunova, тел.(056)717-10-56

- Коваль Андрій Миколайович Начальник департаменту з моніторингу ринку сировини і матеріалів e-mail- andrii.koval@btsol.com.ua, SKYPE-name: dn150384kan

- Угленко Тетяна Віталіївна - Заступник директора з тендерних закупівель товарів і послуг: e-mail Tatjana.Uglenko@btsol.com.ua

2. Контактна особа Замовників:

ПАТ "ЖЦБК" - Череп Катерина Михайлівна, тел.(067)6724046, Білоус Оксана, тел. (067)3956966

ПрАТ "ІЦКК" Матушевська Любов Миколаївна, тел.(067)4885583

3. Контактна особа з питань участі в тендерах на постійній основі: ПІБ, e-mail, тел., Борисюк Євгенія Анатоліївна evgenija.borisjuk@btsol.com.ua Skype dn210787bea

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ ПО ФОРМУЮЩИМ СЕТКАМ/FORMING MESH DATA

Позиция формующей сетки Position of forming mesh	верхняя	нижняя
Необходимые улучшения Necessary improvements		
Проблемы, связанные с формующей сеткой/ Problems with the forming mesh		
Используемая в настоящее время конструкция сетки (Monolayer, Duplex, Compac,...)/ Mesh design used now		
Поставщики Suppliers		
Коды дизайна Design codes		
Техническая информация по используемым сеткам / Technical information on forming meshes		
Количество дней работы сетки для приложенных образцов/ Number of mesh working days for the applied samples	5000 т	9000 т

РАЗМЕРЫ ФОРМУЮЩИХ СЕТОК/FORMING MESH SIZES

Фактические размеры сетки – длина, мм/ Actual mesh sizes - length, mm	3,05×12.41	3.05×39,20
Петля, мин/макс Loop, min / max		
Примечания по размерам формующей сетки/ Notes on the forming mesh sizes		

ДАННЫЕ ПО МАШИНЕ/MACHINE'S DATA

Передача полотна в прессовую часть/ Transfer of the felt into the press section	Проблемы с шириной полотна/ Problems with the felt width		Другое/ Other
Ширина напуска из н.я./ Width of the inlet from headbox	2800мм		
Ширина полотна в прессовой части / Width of felt in the press section			
Ширина полотна на накате/ Felt width on the reel	2570мм		

Обрезки в / Cuttings in	Гаучмешалку/ Couch Mixer	Бассейн под прессами/ Pool	И туда и сюда / Both
--------------------------------	------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------

		under presses\	
Применяется тряска сетки/ Mesh shake applied	Да/ Yes		Нет/ No

ПРИВОД/ DRIVE

Приводной вал 1 Drive shaft 1 Гауч-вал	Установленная мощность, 180 кВт/ Fixed capacity, kW	Расчетный ампераж/ Calculated amperage	Потребляемый ампераж/ Consumed amperage
Приводной вал 2 Drive shaft 2	Установленная мощность, 120 кВт/ Fixed capacity, kW	Расчетный ампераж/ Calculated amperage	Потребляемый ампераж/
Приводной вал 3 Drive shaft 3	Установленная мощность, кВт/ Fixed capacity, kW	Расчетный ампераж/ Calculated amperage	Consumed amperage
Проблемы с проскальзыванием/ Problems with slippage			
Примечания/ Notes			

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ ПРЕССОВЫЕ СУКНА / QUESTIONNAIRE

Составитель/дата Compiler / date	
Опросный лист № Questionnaire No.	
Предприятие / Company	ПАТ «ЖЦПК»
БДМ № / Papermaking machine No.	ПРМ №3
Марка/ Brand	
Позиция/ Item	

КОММЕРЧЕСКИЕ ДАННЫЕ/ COMMERCIAL DATA

Адрес/ Address	
Телефон/ Telephone	
Факс/ Fax	
Кому направить предложение/ Whom forward the offer	

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ДАННЫЕ/ PRODUCTION DATA

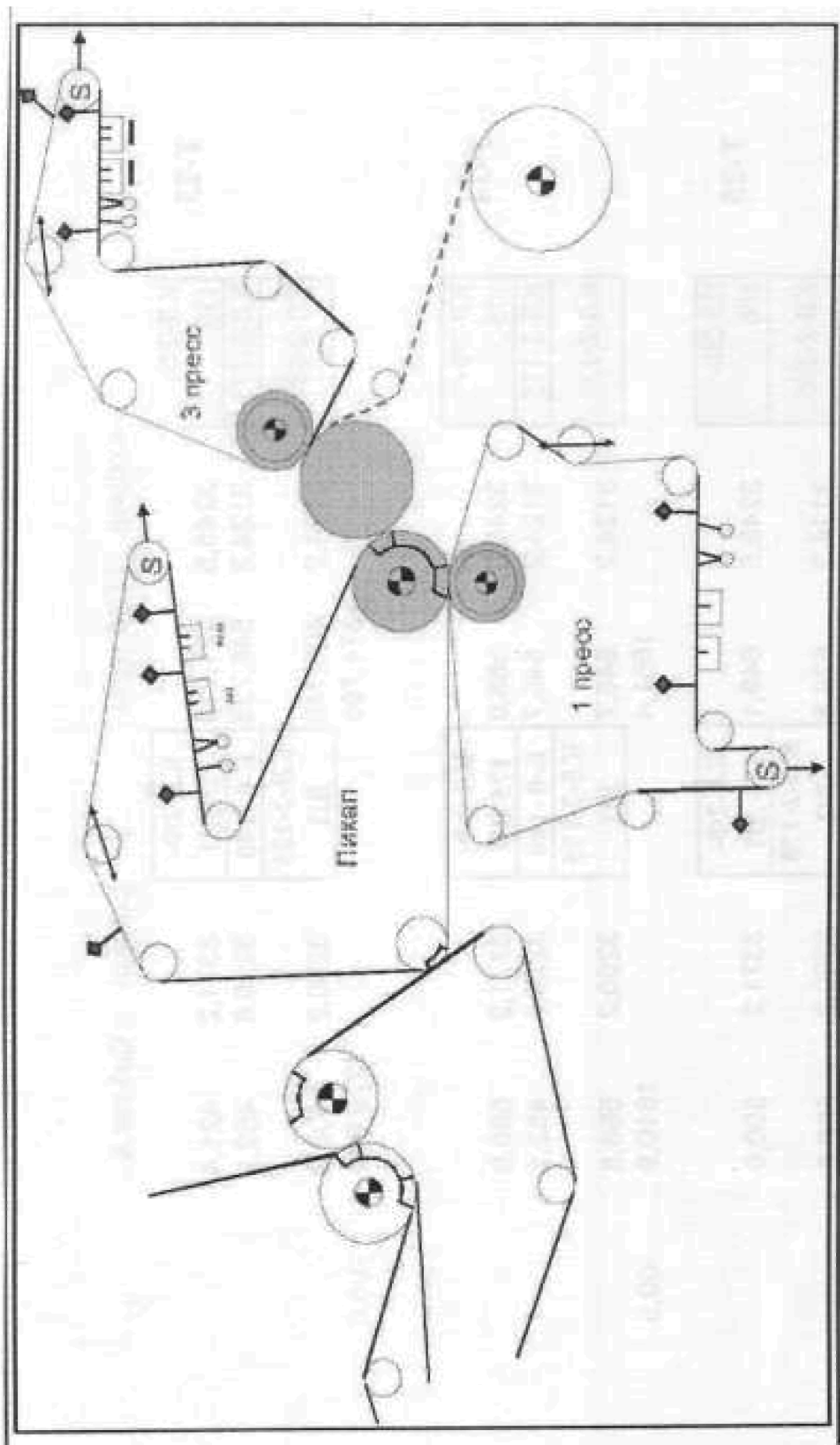
Сорт бумаги/ paper grade	Сорт 1 Grade 1	Сорт 2 Grade 2	Сорт 3 Grade 3
Вес г/м ² , мин/макс, средний Weight g/m², min / max, average	80-200		
Скорость на накате, м/мин, мин/макс/ Speed on the reel, m/min, min/max	400		
Масса – лиственные породы, % Weight – hardwood, %	-		
Масса – хвойные породы, % Weight – softwood, %	-		
Масса - древесина, % Weight – wood pulp, %	-		
Масса – оборотный брак, % Weight – working defect, %	20		
Масса - макулатура, % Weight – waste paper, %	80		
Наполнители – каолин Fillers - kaolin	-		
Наполнители – мел Fillers - chalk	-		
Зольность бумаги, %, мин/макс Ash content of the paper, %, min/max	9		

Удержание, % Retention, %	75		
Концентрация в напорном ящике / Concentration in the headbox	0,6		
Машинный бассейн, °SR Machine chest, °SR			
Напорный ящик, °SR Headbox, °SR			
Температура в напорном ящике Temperature in the headbox			
Примечания Notes			

ПРЕССОВЫЕ СУКНА/ PRESS FELTS

Схема прессовой части/ Scheme of the press section	Приложить отдельно/ Attach additionally			
№ пресса Press No.	1	2	3	
Позиция/место применения Position/Place of application				
Тип пресса (простой, отсас-щий) Press type (simple, suction)	комбипрес			
Линейное давление, кг/см Line pressure, kg/cm	40	60	300	
Вакуум в отсас-щем прессе, кг/см ² Vacuum in suction press kg/cm²		0,3-0,4		
Длина зоны прессования, м Pressing zone length, m	3,2	3,2	2,8	
Ширина зоны прессования, мм Pressing zone width, mm	30	27	70	
Тип вала (перфорированный, с регулируем. изгибом)/ Shaft type (perforated, with controlled deflection)	желобчатый	отсасывающий	с глухими отверстиями	
Длина верхнего вала Length of the upper shaft	3200	3200	2800	
Длина нижнего вала Length of the lower shaft				
Диаметр верхнего вала Diameter of the upper shaft	850	950	1000	
Диаметр нижнего вала Diameter of the lower shaft	640	850	1000	
Покрытие/ материал верхн. вала Coating/material of the upper shaft	резина	гранит	резина	
Покрытие / материал ниж. вала Coating/material of the lower shaft	резина	резина	резина	
Твердость по Пусе-Джонсону Hardness by Puse-Johnson				
Бомбировка в мм Camber (mm)	0,45-0,3	0,3-0,15	0,45-0,45	
Подкладочная-сетка (есть/нет) Backing mesh (yes/no)	-		-	
Сухость, до/после в % Dryness before / after, %	16-18	43,0	47	
Количество сукномоек Number of felt washers	2	2	2	
Количество и ширина щелей, мм Number and width of the slits, mm	12-1шт	10-1шт	10-1шт	
Вакуум на сукномойке, кг/см ² Vacuum on felt washer, kg/cm²	0,4	0,4	0,4	

Кол-во sprays высокого давл., Фактич. давл. на sprays, кг/см ² Number of high pressure water jets, Actual pressure of water jets, kg/cm²	1 15	1 15	1 15	
Кол-во sprays низкого давл., Фактич. давл. на sprays, кг/см ² Number of low pressure water jets, Actual pressure of water jets, kg/cm²	1 3	1 3	1 3	
Используемая sprays вода Water used in jets	техническая	техническая	техническая	
Заказные размеры, длина/шир., м Custom sizes, length / width, m	2,90×14,2	3,05×20,2	2,80×18,0(верх) 2,80×14,0(низ)	
Ход натяжения мин./макс. Course of tension min. / max.				
Тип применяемого сукна и его развес, г/м ² ; воздухопроницаемость, cfm Type of felt and its loose, g/m² air permeability, cfm				
Норма времени эксплуатации Standard operating time	9800 т/продукции	7100 т/продукции	10000 т/продукции	
Упаковочная инструкция есть/нет Packing instruction yes / no	-		-	
Примечания Notes	ШОВНИ		ШОВНИ	



Дербіж В.С.

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ СУШИЛЬНЫЕ СЕТКИ / DRYER MESH

Предприятие / Company	ПАО «Жидачевский целлюлозно-бумажный комбинат»
БДМ № / Papermaking machine No.	БДМ №3
Марка/ Brand	Сушильные сетки
Позиция/Item	3, 4, 5 группы

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ДАННЫЕ/ PRODUCTION DATA

Сорт бумаги/ paper grade	Бумага для гофрирования Картон-лайнер для плоских слоев гофрированного картона Бумага оберточная Бумага графического назначения м. Екоофис
Вес г/м ² , мин/макс, средний Weight g/m ² , min / max, average	80-200
Скорость на накате, м/мин, мин/макс/ Speed on the reel, m/min, min/max	400
Масса – оборотный брак, % Weight – working defect, %	20
Масса - макулатура, % Weight – waste paper, %	80
Влажность бумаги, % Paper moisture, %	6 – 9
Требуемая мощность, т/сутки Required capacity, t/day	160
Рабочая температура сушильных цилиндров, °С Operating temperature, °С	130
Стиль ткани Fabric style	Тканая
Тип шва Seam type	Шовная
Заказные размеры, м Custom sizes, m	2,83x36,0
Длина сетки мин/макс Mesh length min/max	35,5 – 36,5
Сторона сетки свободная в момент сшивки Mesh side free during seaming	Лицевая
Норма времени эксплуатации, т Standard operation time	33000 т/продукции
Примечания Notes	

ПРЕСОБИ СУКНА/ PRESS FELTS

Схема пресової частини/ Scheme of the press section	Прикласти окремо/ Attach additionally	
№ пресу Press #	1	2
Позиція/місце призначення Position/Place of application	Пресова частина	Пресова частина
Тип пресу (простий, відсмоктуючий) Type of press (simple, sucking)	Високого тиску	Високого тиску
Лінійний тиск, кг/см Line pressure, kg/cm	120	140
Вакуум відсмоктуючому пресі, кг/см ² Vacuum sucking press kg/cm²	-	-
Довжина зони пресування, м Pressing zone length, m	2,35	2,35
Ширина зони пресування, мм Pressing zone width, mm	20-22	20-22
Тип валу (перфорований, з регулюючим изгибом)/ Shaft type (perforated, grooved, controlled deflection)	Перфорований, Vento-nip	Перфорований, Vento-nip
Длина верхнього валу Length of the upper shaft	2,5	2,5
Довжина нижнього валу Length of the lower shaft	2,5	2,5
Діаметр верхнього валу Diameter of the upper shaft	880	880
Діаметр нижнього валу Diameter of the lower shaft	880	880
Покриття/ матеріал верхн. валу Coating/material of the upper shaft	Перфорована резина	Перфорована резина
Покриття / матеріал ниж. валу Coating/material of the lower shaft	Перфорированная резина	Перфорированная резина
Твердість по Шору Hardness by Shoru	95-98	95-98
Бомбіровка в мм Camber in mm	0.4	0.4
Підкладочна сітка (є/немає) Backing mesh (yes/no)	нет	нет
Сухість, до/після в % Dryness before / after in%	22-24/ 28-30	28-30/ 45-48
Кількість сукномоек Number of felt washing	1	1
Кількість і ширина щілей, мм Number and width of the slits, mm	2шт по 8 мм	2шт по 8 мм

Вакуум на сукномийці, кг/см ² Vacuum on felt washer, kg/cm²	0,3-0,4	0,3-0,4
Кількість сприсків високого тиску, Фактич. тиск на сприску, кг/см ² Number of high pressure water jets, Actual pressure in water jets, kg/cm²	1 10-15	1 10-15
Кількість сприсків низького тиску, Фактич. тиск на сприску, кг/см ² Number of low pressure water jets, Actual pressure in water jets, kg/cm²	1 0,2	1 0,2
Сприскова вода, яка використовується Used water in water jets	Свіжа	Свіжа
Заказані розміри, довжина/шир, м Custom sizes, length / width, m	13*2,5м – 2шт	13*2,5м - 2 шт
Хід натягіння мін./макс. Course of tension min. / max.	від 0,5-до 0,8м	Від 0,5-до 0,8м
Тип сукна і його вага, яке використовується, г/м ² ; повітропроникність, cfm Type of felt and its loose, g/m² air permeability, cfm	Dynatex Plus 11 1580г/м ²	Dynatex Plus 11 1580г/м ²
Норма часу експлуатації Norm operating time	16 000т	16 000т
Пакувальна інструкція є/немає Packing Instruction yes / no	-	-
Примітки Notes		

Сушильні сітки/ Dryer Mesh

Позиція Item	Заказні розміри (метр) Custom sizes (m)	Довжина сітки мін/макс Mesh length min / max	Сторона сітки, вільна в момент зшивки Mesh side free during seaming	Required parameters	
				Проникність Penetration	Норма часу експлуатації Standard operating time
1- а група:	67,5*2,35м	67,5*2,35м		100-150	35 000
2- а група	40*2,35м 38*2,35м	40*2,34м 38,0*2,35м		400-450	35 000
3-я група	37,0*2,35м верх 40,0*2,35м низ	37,0*2,35м верх 40,0*2,35м низ		400-450	35 000
4-а група	34,5*2,35м низ 31*2,35м верх	34,5*2,35м низ 31*2,35м верх		500-900	35 000
5- я група	40,0*2,35м низ 36,5*2,35м верх	40,0*2,35м низ 36,5*2,35м верх		500-900	35 000

**ДАНІ
ПО ФОРМУЮЧИМ СІТКАМ/FORMING MESH DATA**

Позиція формуючої сітки Position of forming mesh	Верхній стіл – 14,45*2,45м, нижній стіл – 36*2,45м	
Необхідні покращення Necessary improvement		
Проблеми, пов'язані з формуючою сіткою/ Problems with the forming mesh		
Конструкція сітки, яка використовується (Monolayer, Duplex, Comras,...)/ Mesh design used now		
Постачальники Suppliers	Компанія «GALEBOROUGH COMPANY LIMITED» DOO	
Коди дизайну Codes of design		
Технічна інформація по сіткам, які використовуються / Technical information as to forming mesh	1,5- шарові 36*2,45 № утка: 16,5*2(всього 33/см)	1,5- шарові 14,45*2,45 № утка: 22,0*4(всього 44/см)
Кількість днів роботи сітки для прикладених зразків/ Number of working days of the mesh for applied samples	Термін сітки 36*2,45м – 8 200т, 14,45*2,45м – 6 400т	

РОЗМІРИ ФОРМУЮЧИХ СІТОК/SIZE OF FORMING MESH

Фактичні розміри сітки – дивжина, мм/ Actual size of mesh - length, mm	36м *2,45м,	14,45 * 2,45м
Петля, мін/макс Loop, min / max		
Примітки по розмірам формуючої сітки/ Notes on the size of the forming mesh	Без змін	

ДАНІ ПО МАШИНИ/MACHINE'S DATA

Передача полотна в пресову частину/ Transfer of the felt into the press section	Проблеми з шириною полотна/ Problems with the felt width	немає	Інше/ Other
Ширина напуску з н.я./ Width of the inlet from headbox	2,4м		
Ширина полотна у пресовій частині / Width of felt in the press section	2,18м		
Ширина полотна на накаті/ Felt width on the reel	2,1м		

Обрізки в / Cuttings into	Гаучмішалку/ Couch Mixe	Басейн під пресами/ Pool under presses\	І туди і сюди / Both
	<u>В гауч-мішалку</u>		
Застосовується тряска сітки/ Apply shaking mesh			Ні/ No <u>ні</u>

ПРИВОД/ DRIVE

Приводний вал 1 Drive shaft 1 Гауч-вал	Встановлена потужність, кВт/ 56 Installed capacity, kW	Розрахунковий ампераж/ 72 Calculated amperage	Використовуваний ампераж/ 50 Amperage consumption
Приводний вал 2 Drive shaft 2	Встановлена потужність, кВт/ 132 Installed capacity, kW	Розрахунковий ампераж/ 97 Calculated amperage	Використовуваний ампераж/ 68 Amperage consumption
Приводний вал 3 Drive shaft 3	Встановлена потужність, кВт/ Installed capacity, kW	Розрахунковий ампераж/ Calculated amperage	Використовуваний ампераж/ Amperage consumption
Проблеми із скользінням/ Problems with slippage	нет		
Примітки/ Notes			