

«УТВЕРЖДАЮ»

Директор МЧЖ

«Энергомонтажные поезда №1»

АО «Ўзбекистон темир йуллари»

Р.Ю.Низомов

2025 г.



АО «O'ZBEKISTON TEMIR YO'LLARI»

Проект: «Строительство электрифицированной скоростной двухпутной кольцевой железной дороги в городе Ташкенте».

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на закупку строгально – лазерного станка для производить конструкции, необходимые для объектов «Строительство электрифицированной скоростной двухпутной кольцевой железной дороги в городе Ташкенте».

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Наименование:

№	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Лазерный станок	шт	1

1.2. Основание и цель приобретения товара:

Постановление Президента Республики Узбекистан от 19.05.2017г. №ПП-2979 «О мерах по реализации проекта «Строительство электрифицированной скоростной двухпутной кольцевой железной дороги в городе Ташкенте».

Указ Президента Республики Узбекистан от 24.05.2018 г. №УП-5447 «О внесении изменений и дополнений, а также признании утратившими силу некоторых решений Президента Республики Узбекистан и Правительства Республики Узбекистан».

1.3. Сведения о новизне (год производства/выпуска товара) - новый, выпуска не ранее 2024 года и ранее не использованный.

1.4. Документы для разработки / изготовления — в соответствии с нормативными техническими документами производителей и международных стандартов, а также допускается поставка аналогичных товаров в соответствии с другими стандартами не уступающих или превосходящих по качеству отмеченных ГОСТ.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Максимум ускорение.....1.5G

Несущая нагрузка стола.....1824kg

Габаритные размеры станка.....8108*2910*1770mm

Мощность.....6000 w

Рабочее поля.....6000x1500mm

Вес машины4000kg

Перемещение по оси Z.....100mm

Точность позиционирования.....±0.03mm

Точность репозиции.....±0.02mm

Φ30 мм округлость.....≤0.15mm

Толщина резки;

- низкоуглеродистая сталь - до 20 мм;

- нержавеющая сталь - до 10 мм;

- алюминий - до 10 мм

- латунь - до 6 мм

- 30 мм разница в размерах прилегающей стороны..... $\leq 0.06\text{mm}$
- 190mm в размерах прилегающей стороны 190 мм..... $\leq 0.15\text{mm}$
- 190mm Разница в размере диагонали..... $\leq 0.20\text{mm}$

3. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Общие условия эксплуатации - оборудование для лазерной резки с применяется для резки деталей из листового металлопроката различной толщины и резки турби. Позволяет резать детали со сложными контурами, снимать фаски, вырезать.

4. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

4.1. Общие условия эксплуатации: Станки будут эксплуатироваться в условиях Республики Узбекистан Согласно климатическому исполнению УХЛ-3 в соответствии с ГОСТ 15150-69

4.2. Требования к расходам на эксплуатацию оборудования Производитель/поставщик должен предоставить информацию о расходах на эксплуатацию станков.

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

5.1 Порядок сдачи и приемки: в соответствии с ГОСТ 7599, ГОСТ ЕН 12626-2006 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.

5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке оборудования: Технический паспорт, комплект чертежей руководства/инструкции по технической эксплуатации, обслуживанию и ремонту станков Сертификат качества, соответствия, происхождения и другие документы.

5.3 Требования к страхованию оборудования: Страхование осуществляется в соответствии с условиями поставки станков.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ И УПОКОВКЕ

6.1 Порядок сдачи и приемки: в соответствии с ГОСТ 7599, ГОСТ ЕН 12626-2006 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.

6.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке оборудования: Технический паспорт, комплект чертежей руководства/инструкции по технической эксплуатации, обслуживанию и ремонту станков Сертификат качества, соответствия, происхождения и другие документы.

6.3 Требования к страхованию оборудования: Страхование осуществляется в соответствии с условиями поставки станков.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ И УПОКОВКЕ

В соответствии с ГОСТ 7599, ГОСТ ЕН 12626-2006 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.

8. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с ГОСТ 7599, ГОСТ ЕН 12626-2006 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.

9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантийный срок должен составлять не менее 36 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

10. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТНОПРИГОДНОСТИ

Станки должны быть ремонтнопригодными (доступность к любому узлу, легкосъёмность каждой из деталей). Оборудование должно иметь возможность проведения регламентных работ в соответствии с техническим паспортом или руководствами/инструкциями по техническому обслуживанию и ремонтам закупаемых станков.

11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ И САНИТАРНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с правилами и нормами, действующими в Республике Узбекистан и международными стандартами.

12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с ГОСТ 7599, ГОСТ ЕН 12626-2006 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.

13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ

В соответствии с ГОСТ 7599, ГОСТ ЕН 12626-2006 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.

14. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Допускается поставка аналогов станков по качеству и характеристикам не уступающим или превосходящим требованиям, указанным в настоящем техническом задании, изготовленных с применением новых инновационных материалов и технических решений.

15. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Количество: 1 ед.;

15.1 Комплектность станков:

1. Оптоволоконным лазерным источником - 6000 w
2. Лазерной головкой с автофокусом
3. Программным обеспечением
4. Серво-мотором
5. Электро-компонентами
6. Зубчатой рейкой
7. Направляющими
8. . Пропорциональным клапаном электроаппарата + пропорциональный клапан кислорода и азота
9. Отключительным аппаратом и реле
10. Водяным чиллером в комплекте
11. Системой вытяжки в комплекте
12. Автоматической смазкой
13. Новым поколением модулей безопасного следования
14. Интеллектуальной защитой хода
15. Функцией аварийного сигнала низкого давления;
16. Интеллектуальной системой сигнализации;
17. Дистанционной интеллектуальной помощью;
18. Wi-Fi передачей данных;
19. Расходными материалами
20. Вентилятором
21. Компрессором
22. Стабилизатором

15.2 Требования к выполнению проектной документации.

Необходимо предоставить всю необходимую документацию и комплект чертежей для монтажа и подключения оборудования.

Пункт назначения:

График поставки согласовывается с покупателем.

-отгрузка автомобильным транспортом Республики Узбекистан, г. Ташкента, массив Сергели, ул. Проектная Г-24, таможенный склад ООО «Темирйултаъмин», номер склада 1726/0083.

- железнодорожным транспортом на условиях станция назначения Сергели АО «Узбекистон темир йуллари» код станции-723507, с подачей на ветку ООО «Темирйултаъмин», код 7175

Срок поставки:

для резидентов - в течение 60 дней с момента получения предоплаты за товар.

для нерезидентов - в течение 60 дней с момента открытия/пополнения аккредитива.

Условия поставки:

- для резидентов Республики Узбекистан до склада заказчика;

- для нерезидентов Республики Узбекистан СІР г. Ташкент, Республика Узбекистан, согласно действующих правил ИНКОТЕРМС-2020.

16. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Вся предоставляемая техническая документация и информация должна быть на русском языке или узбекском языке.

17. ОБУЧЕНИЕ

В предложении должна быть представлена общая программа, время обучения, оценка специалистов, а также четко указаны модель проведения обучения и количество специалистов, проводящих обучение, с тем чтобы обеспечить надлежащую подготовку кадров для выполнения соответствующих работ и отвечать требованиям подготовки.

В конце процесса производства оборудования должны быть проведены заводские испытания для того, чтобы проверить комплектность оборудования. При необходимости заводские испытания проводятся на территории изготовителя. От Подрядчика требуется подготовить программу заводских испытаний, в которой детально излагается тип испытаний, который следует применить, порядок испытаний и ожидаемые результаты. Программа должна быть согласована Заказчиком до того, как будут выполняться заводские испытания.

Целью испытаний являются определение готовности оборудования пригодны для использования согласно условиям контракта и установленным техническим и строительным характеристикам.

- предоставление всех необходимых средств и измерительных приборов, требуемых для проведения стандартного заводского испытания и проверки качества;
- предоставление копий сертификатов и протоколов испытаний.

Подрядчик обязуется контролировать весь процесс заводских испытаний.

Оборудование и компоненты с дефектом, требующие устранения, должны быть заменены и испытаны повторно.

Разработано:

Начальник цех металлоконструкции

Муминов А.А.