

«УТВЕРЖДАЮ»
Директор МЧЖ
«Энергомонтажные поезд №1»
АО «Ўзбекистон темир йуллари»
Р.Ю.Низомов
2025 г.



АО «O'ZBEKISTON TEMIR YO'LLARI»

Проект: «Строительство электрификация железнодорожной линии Бухара-Ургенч-Хива»

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

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

Ташкент 2025 год

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Наименование:

№	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Токарно-винторезный 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

- Класс точности по ГОСТ 8-82.....Н
- Наибольший диаметр заготовки устанавливаемой над станиной, мм400
- Высота оси центров над плоскими направляющими станины, мм.....215
- Наибольший диаметр заготовки обрабатываемой над суппортом, мм.....220
- Наибольшая длина заготовки, устанавливаемой в центрах (РМЦ), мм.....710, 1000, 1400, 2000
- Наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм.....225
- Наибольший диаметр сверла при сверлении стальных деталей, мм.....25
- Наибольшая масса заготовки, обрабатываемой в центрах, кг.....460..1300
- Наибольшая масса заготовки, обрабатываемой в патроне, кг.....200
- Диаметр отверстия в шпинделе, мм.....52

- Наибольший диаметр прутка, проходящий через отверстие в шпинделе, мм.....50
- Частота вращения шпинделя в прямом направлении, об/мин.....12,5..1600
- Частота вращения шпинделя в обратном направлении, об/мин.....19..1900
- Количество прямых скоростей шпинделя.....22
- Количество обратных скоростей шпинделя.....11
- Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72.....6К
- Коническое отверстие шпинделя по ГОСТ 2847-67.....Морзе 6
- Диаметр фланца шпинделя, мм.....170
- Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм.....1000
- Габариты станка (длина ширина высота) РМЦ=1000, мм.....2795 x 1190 x 1500
- Масса станка, кг.....3010

3. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Общие условия эксплуатации - Токарно-винторезный станок для для выполнения различных токарных работ и нарезания метрической, модульной, дюймовой и питчевой резьб.

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 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 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 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.

8. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с ГОСТ 7599 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.

9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантийный срок должен составлять не менее 60 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

10. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

Станки должны быть ремонтнопригодными (доступность к любому узлу, легкосъемность 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 12.2.009 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.

13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ

В соответствии с ГОСТ 7599 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.;

Стандартная комплектация:

- Система подачи СОЖ с помпой 25 л/мин;
- Ножной тормоз шпинделя;
- Станочный светильник, галогенный;
- Защитное ограждение патрона;
- Защитное ограждение от разбрызгивания жидкости;
- Установленные приводные ремни, комплект из 4-х штук;
- Защита ходового винта и приводного вала, комплект из 2-х штук;
- Задняя бабка;
- Патрон 3-х кулачковый D250 с комплектом прямых и обратных кулачков, а также ключом к патрону;
- Регулируемый упор по оси Z;
- Неподвижный задний центр МТ5, для задней бабки;
- Неподвижный задний центр МТ5 передней бабки;
- Вращающийся центр МТ5;
- Четырех позиционный резцедержатель;
- Ключ для круглых шлицевых гаек 45-52;
- Ключ для круглых шлицевых гаек 115-130;
- Ключ для круглых шлицевых гаек 150-160;
- Ключ для резцедержателя;
- Руководство по эксплуатации (паспорт);
- Шприц для смазки;
- Виброопора ОВ-31М, комплект.

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