

УТВЕРЖДАЮ
Первый заместитель
председателя правления
- главный инженер
АО «Алмалыкский ГМК»



[Signature]
А. Абдукадыров
» *[Signature]* 2022 г.

**Техническое задание
на закупку стальных поковок/заготовок
для изготовления запасных частей
к технологическому оборудованию
АО «Алмалыкский ГМК»**

Алмалык 2022 г.

"ОКМК" АЖ
MODDIY-TEKNIK TA'MINOT
BO'LIQI QARMASI

SANA 5-APR. 2022

KIRISH 531-73

СОДЕРЖАНИЕ:

Раздел/подраздел	Наименование	Стр.
РАЗДЕЛ 1.	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	3
Подраздел 1.1	Наименование	3
Подраздел 1.2	Основание и цель приобретения товара	3
Подраздел 1.3	Сведения о новизне (год производства/выпуска товара)	3
Подраздел 1.4	Этапы разработки / изготовления	3
Подраздел 1.5	Документы для разработки / изготовления	3
Подраздел 1.6	Код ТН ВЭД и другие международные коды при применимости	3
РАЗДЕЛ 2.	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	3
РАЗДЕЛ 3.	УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	3
Подраздел 3.1	Общие условия эксплуатации	3
Подраздел 3.2	Дополнительные/специальные требования к эксплуатации	3
Подраздел 3.3	Требования к расходам на эксплуатацию товара	3
РАЗДЕЛ 4.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
Подраздел 4.1	Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров	3
Подраздел 4.2.	Требования к надежности	4
Подраздел 4.3.	Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам	4
Подраздел 4.4	Требования к маркировке	4
Подраздел 4.5	Требования к размерам и упаковке	4
РАЗДЕЛ 5.	ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	4
Подраздел 5.1	Порядок сдачи и приемки	4
Подраздел 5.2	Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров	4
Подраздел 5.3	Требования к страхованию товара	4
РАЗДЕЛ 6.	ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	4
РАЗДЕЛ 7.	ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	4
РАЗДЕЛ 8.	ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ	4
РАЗДЕЛ 9.	ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ	4
РАЗДЕЛ 10.	ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4
РАЗДЕЛ 11.	ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	4
РАЗДЕЛ 12.	ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ	4
РАЗДЕЛ 13.	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ	5
РАЗДЕЛ 14.	ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	5
РАЗДЕЛ 15.	ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ	5
РАЗДЕЛ 16.	ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ	5
РАЗДЕЛ 17.	ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ	5
	ПРИЛОЖЕНИЕ	6

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
<i>Стальные поковки/заготовки из конструкционной углеродистой, низколегированной и легированной стали для изготовления запасных частей согласно спецификации Приложения №1</i>
Подраздел 1.2 Основание и цель приобретения товара
<i>Поковки/заготовки на детали перечисленные в Приложении №1, приобретаются для индивидуального изготовления из них запасных частей к технологическому оборудованию Заказчика</i>
Подраздел 1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска товара)
<i>Не ранее 2022 года</i>
Подраздел 1.4 Этапы разработки / изготовления
<ol style="list-style-type: none"> 1. Заказчиком предоставляется технический чертеж на каждую единицу вида запасной части. 2. Поставщиком разрабатывается чертеж на каждую единицу вида производимых поковок/заготовок с внесенными необходимыми технологическими требованиям по ГОСТ 8479-70, в том числе материал, группа по видам испытаний, твердость, припуски и чистота обработки поверхностей для последующей и завершающей механической обработки Заказчиком и т.д. 3. Каждый чертеж поковки/заготовки Поставщика должен, в обязательном порядке, быть согласован и утвержден с Заказчиком.
Подраздел 1.5 Документы для разработки / изготовления
<i>Технические чертежи согласно Спецификации запасных частей по приложению №1 технического задания</i>
Подраздел 1.6 Код ТН ВЭД и другие международные коды при применимости
<i>Определяются при заключении договора поставки продукции</i>

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

<i>Запасные части по спецификации Приложения №1, изготовленные из поковок/заготовок устанавливаются взамен изношенных на технологическом оборудовании Заказчика</i>

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Подраздел 3.1 Общие условия эксплуатации
<i>Запасные части, изготовленные из поковок/заготовок, эксплуатируются на технологическом оборудовании предприятия цветной металлургии, в том числе на дробилках, шаровых мельницах, турбодетандерах, синхронных электродвигателях, цилиндрических редукторах</i>
Подраздел 3.2 Дополнительные/специальные требования к эксплуатации
<i>Не требуется</i>
Подраздел 3.3 Требования к расходам на эксплуатацию товара
<i>Не требуются</i>

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<i>Поковки/заготовки должны быть изготовлены в соответствии с требованиями ГОСТ 8479-70, по чертежам утверждёнными Заказчиком и Поставщиком, в соответствии требований нормативно-технической документации на</i>

<i>производство конкретную продукцию.</i>
Подраздел 4.2. Требования к надежности
<i>Поставщик гарантирует высокое качество производимой продукции и полное соответствие и выполнение всех требований разработанных чертежей поковок/заготовок, а также ГОСТ 27.003-90</i>
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
<i>В строгом соответствии применяемых материалов и соблюдения технологии при производстве данного вида продукции</i>
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
<i>В соответствии установленных стандартных и/или международных требований, а также обязательно наличие информации в маркировке-номер чертежа детали Заказчика</i>
Подраздел 4.5 Требования к размерам и упаковке
<i>В соответствии с ГОСТ 23170-78 и установленных стандартных и/или международных требований</i>

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
<i>Прием продукции по количеству и по качеству производится на складе Заказчика</i>
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
<i>Сертификат качества, в котором указывается вся необходимая информация по поставляемой продукции. Все соответствующие товаросопроводительные документы при поставке продукции</i>
Подраздел 5.3 Требования к страхованию товара
<i>Требуется, на основе договорных обязательств сторон при заключении договора</i>

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

<i>В соответствии с ГОСТ 26653-2015 и установленных стандартных и/или международных требований</i>
--

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

<i>Стандартные требования производителя/поставщика к хранению ГОСТ 15150-69</i>

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

<i>12 календарных месяцев с даты поставки продукции на склад Заказчика</i>
--

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

<i>Не требуются</i>

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

<i>В соответствии с нормами и правилами Республики Узбекистан</i>

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

<i>Не требуются</i>

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

<i>В соответствии сертификата качества производства продукции и требований</i>
--

технического чертежа поковки/заготовки

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не требуются

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

*Поставке подлежат стальные поковки/заготовки для изготовления запасных частей к технологическому оборудованию АО «Алмалыкский ГМК», согласно количества и номенклатуры спецификации Приложения №1. Место поставки центральный склад АО «Алмалыкский ГМК», Ташкентская область, город Алмалык, Узбекистан
Срок поставки в течение 2022 года.*

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Дополнительно предоставляемая техническая документация и информация должна быть на русском языке и/или на узбекском языке

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	АО «Алмалыкский ГМК»	АО «Алмалыкский горно-металлургический комбинат»
	ММПС	Мельница мокрого полусамоизмельчения,
	ЩКД	Дробилка щековая
	КМД	Дробилка конусная мелкого дробления
	СД	Синхронный двигатель
	РЦТ-2150	Редуктор цилиндрический трехступенчатый горизонтальный

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

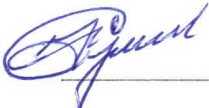
№ п/п	Наименование приложения	Всего листов
1	<i>Спецификация на стальные поковки/заготовки для изготовления запасных частей к технологическому оборудованию</i>	<i>1 лист</i>
2	<i>Технические чертежи каждого вида запасной части</i>	<i>9 штук</i>

Разработано:

Главный механик АО «Алмалыкский ГМК»

 Р.А. Рахматуллин

Ведущий инженер СГМ


 А.Н. Сулейманова

Приложение №1
к техническому заданию
на закупку стальных поковок/заготовок

Спецификация
на стальные поковки/заготовки для изготовления запасных частей
к технологическому оборудованию АО «Алмалыкский ГМК»

№ п/п	Наименование	Номер чертежа запасной части	Ед. изм.	Кол-во	Примечание
1	Поковка/заготовка на колесо зубчатое шевронное к турбодетандеру РТ29/6	РВ.1844А	шт	6	
2	Поковка/заготовка на колесо зубчатое шевронное к турбодетандеру ДТ25/0,6	Д-263-02	шт	6	
3	Поковка/заготовка на вал к ММПС9,5х5,4	32.11.017.17-3	шт	2	
4	Поковка/заготовка на вал конуса дробящего к КМД-3000	1268.05.333	шт	2	
5	Поковка/заготовка на вал роторный к СД-3150 насоса 2ГРТ8000/71	29-7884	шт	2	
6	Поковка/заготовка на вал к СД-3200	29-8021	шт	2	
7	Поковка/заготовка на вал-шестерню m-9 z-26 к редуктору РЦТ-2150	62С-51	шт	2	
8	Поковка/заготовка на вал насоса 2ГРТ8000/71	М503.00.01А	шт	12	
9	Тяга шатуна к ШЦД-1500х1200	1102.03.15	шт	4	
	Всего:			38	

Главный механик АО «Алмалыкский ГМК»



Р. Рахматуллин

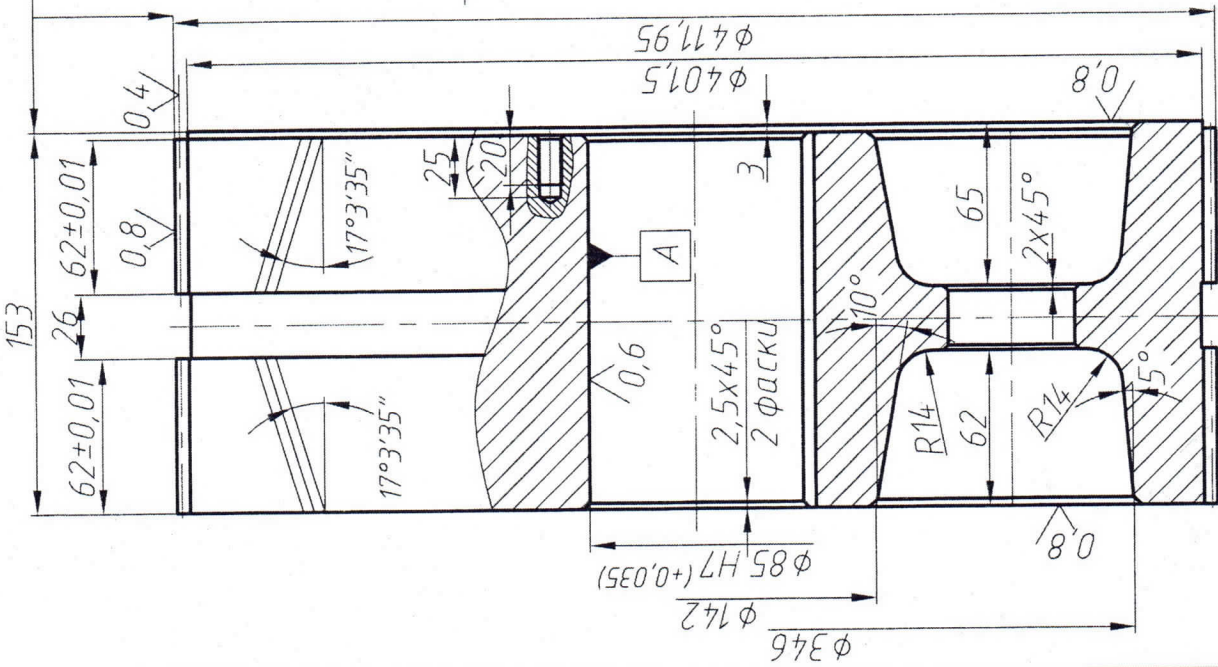
Ведущий инженер службы главного механика



А.Сулейманова

PB.1844A

10,04 A



Модуль	<i>m</i>	2
Число зубьев	<i>Z</i>	195
Угол наклона	<i>β</i>	17°3'35"
Коэффициент смещения	<i>x</i>	0
Нормальный исходный контур		По ГОСТ 13755-81
Степень точности	<i>b-V</i>	По ГОСТ 1648-72
Делит. диаметр	<i>d</i>	407,94
Постоян. хорда зуба	<i>S_c</i>	2,774 ^{+0,008} _{-0,003}
Высота до постоянной хорды зуба	<i>h_c</i>	1,495
Сопрягается с дет. PB-1843.01A		

1. Гр. IV КП-785 НВ293-331 ГОСТ 8479-70.
2. После предварительной обработки контролировать УЗД.
3. Термообработка HRC 42...46
4. Готовое изделие контролировать ЦД, дефекты не допускаются.
5. H12, h12; ±1/3.
6. Несимметричность и непараллельность боковых поверхностей шпоночного паза относительно оси ф85H7 не более 0,016мм

МЛЗ. ЦРВ Т		PB.1844A	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Сметляев Д.В.		
Проб.	Т.контр.		
Нач. ТО	Ларионов С.В.		
Н.контр.	Юсуп В.К.		
Утв.			
Лист	Масса	Лист	Масштаб
	71		1:2
Колесо зубчатое шевронное		Сталь 40ХН2МА ГОСТ 4543-71	

Лист. примен.

Спроб. №

Лист и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Лист и дата

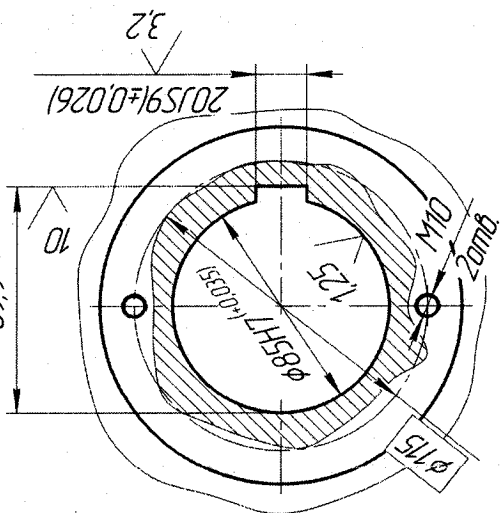
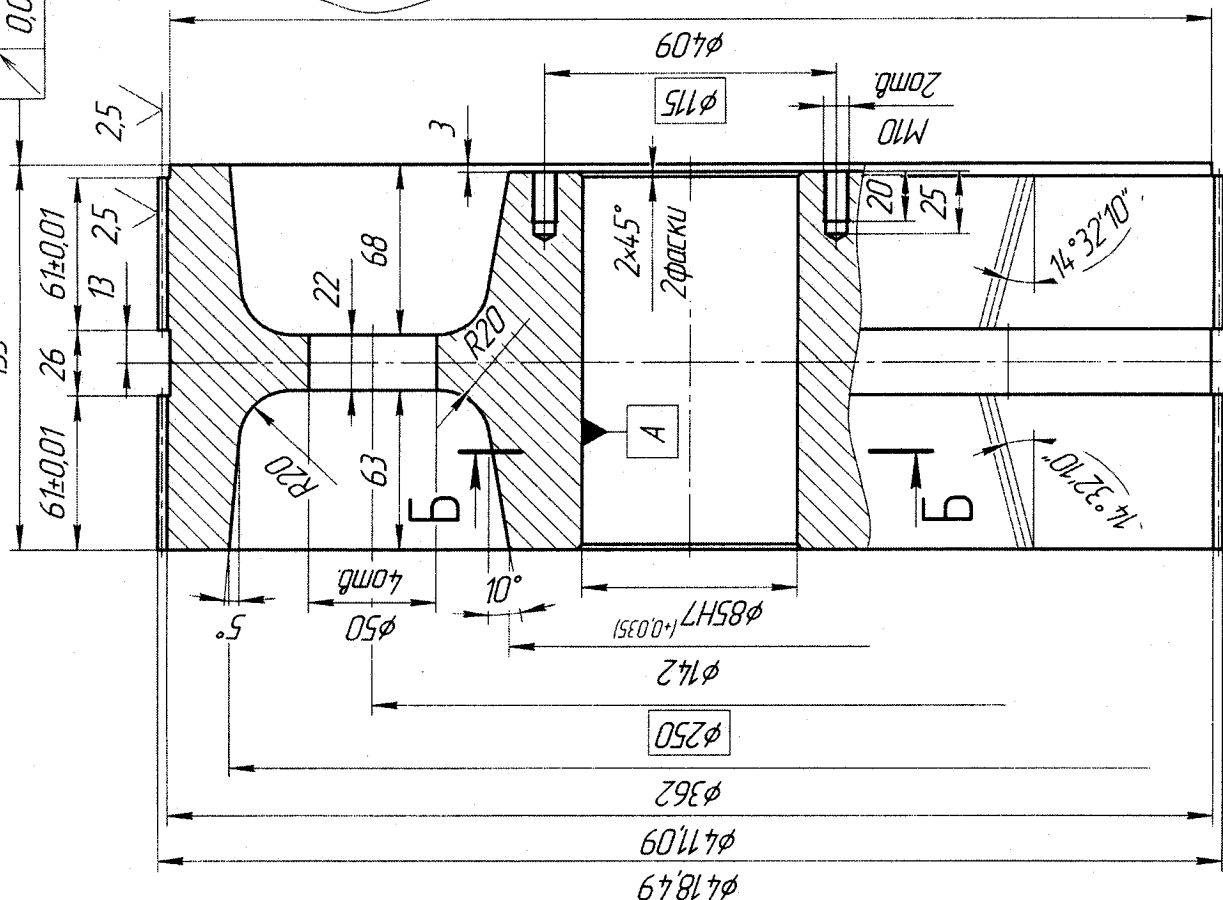
Инд. № подл.

Д-263-02

20 ✓(✓)

0,04 A

Б-Б



Модуль	m	2
Число зубьев	z	201
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	-0,001
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-С
Угол наклона	β	14°32'10"
Постоянная хорды зуба	Sc	2,773
Высота до постоянной хорды зуба	hc	1,093
Делительный диаметр	d	415,294
Обозначение чертёжа сопряжённого зубчатого колеса	Д-264-00	

1. Термообработка: НРС 36..42.
2. После предварительной обработки контролировать УЗД.
4. Готовое изделие контролировать ЦД, дефекты не допускаются.
5. H12; h12; ±IT13/2.
6. Несимметричность и непараллельность боковых поверхностей шпоночного пазы относительно оси $\phi 85H7$ не более 0,016мм.

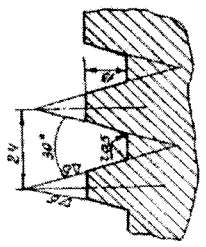
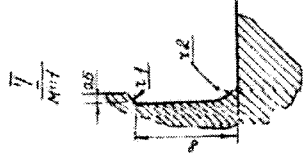
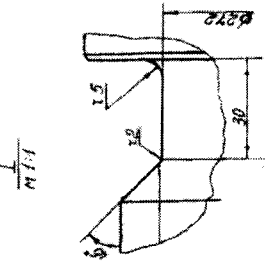
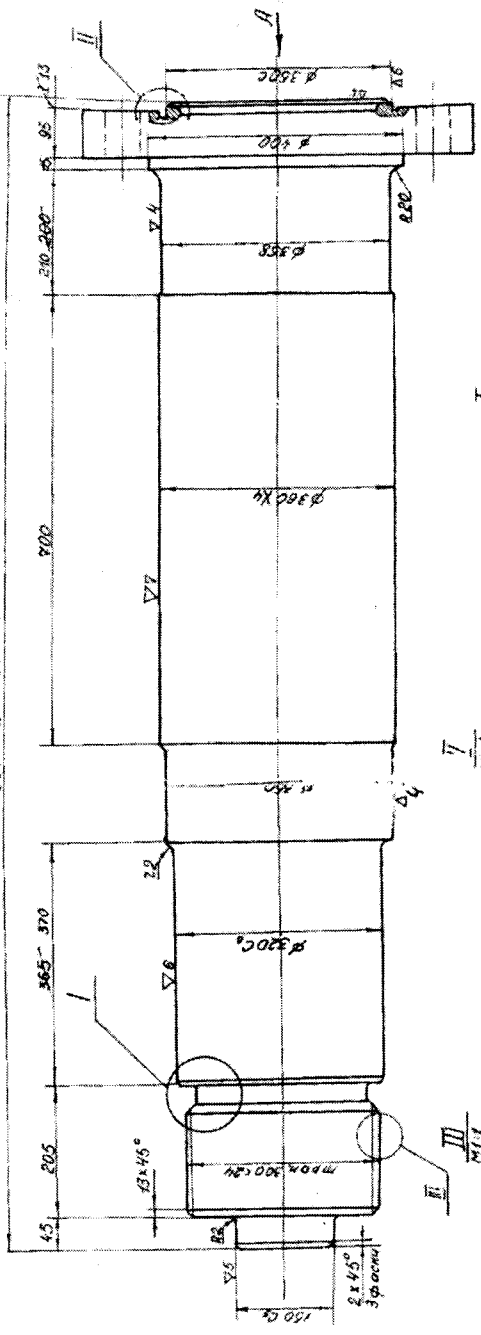
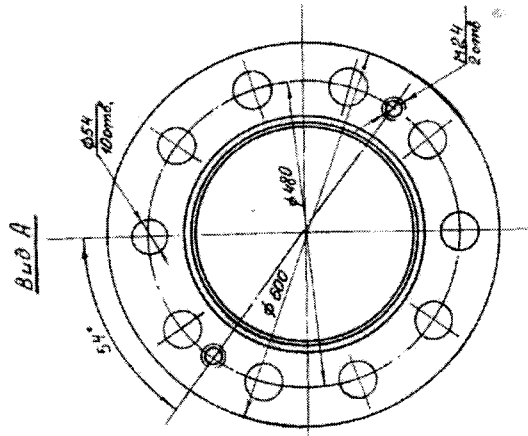
МПЗ ЦРВ Турбогенератор П		Д-263-02	
Изм. Лист	№ док.им.	Лист	Масса
Разраб.	Быков Д. Н.	7381	12
Проб.	2014г.	Лист	Листов
Т. контрол.	Ларинков С.В.	1	
Нач. ТО	Н.Контр.	ЦРМЗ	
Упр.	Юзев В.К.	Сталь 40Х2Н2МА ГОСТ 4543-71	

14

M. 505.00.04

1812+2 1828+2

▽ 3 (v)

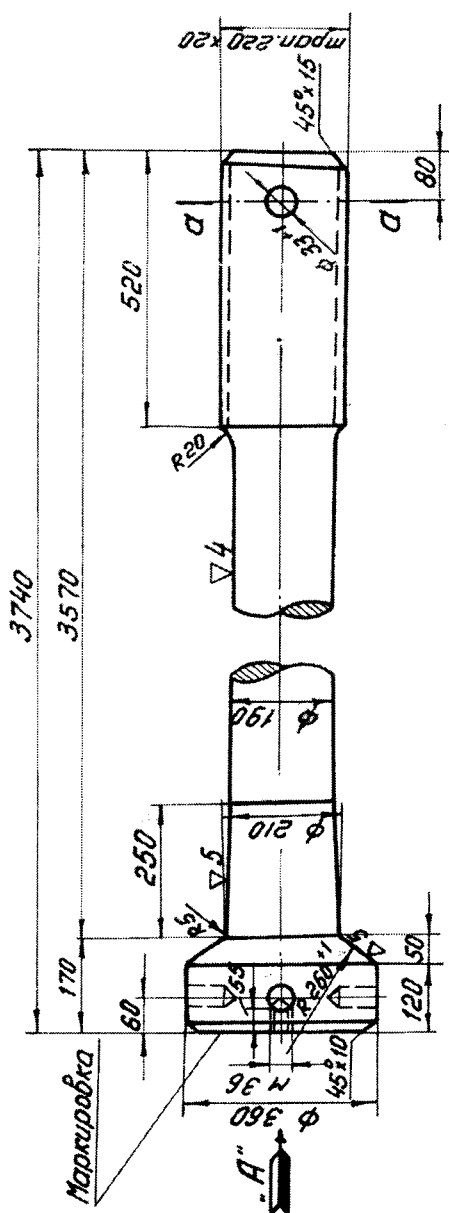


M. 505.00.04. A		Землесоз	287P-8r	Мат. №	Мат. №	Мат. №
Ban		Станок 35	100T 1050-60	1100	1:5	АГМК
1812+2 1828+2		100T 1050-60		АГМК		

Остальное $\nabla 3$

Технические условия:

1. Острые кромки скруглить.
2. На готовом изделии не должно быть плен, трещин и других пороков, понижающих прочность.
3. Твердость после термообработки $H\delta = 148 - 187$.



Вид по стд. "А"

Сечение А-А

Щековая дробилка 1500-1200 Шатун.

Тяга шатуна		1102.03.15	
Модель	Матер.	40	вес в кг. 850
Конструк	Уралмашзавод		
Пробер.	Конструкторс		
к черт.	отдел		
1102.03.00	формат 12		

Копия верна: *Лерн*

Коп. 9. Черный