

УТВЕРЖДАЮ:

И.о. заместителя председателя
правления по перспективному
развитию и инвестициям
АО «Алмалыкский ГМК»



К.Т. Салимов

« _____ » _____ 2021 г.

**Техническое задание на закупку
гидравлических профильных ножниц**

для нужд в производстве управления промышленного
железнодорожного транспорта
АО «Алмалыкский ГМК»

город Алмалык
2021 год

"ОКМК" АЖ
HODDIY-TEHNIK TA'MINOT
BOSHQARMASI

KIRIS № 1132-ТЗ

30 DEC 2021

СОДЕРЖАНИЕ:

Раздел/подраздел	Наименование	Стр.
РАЗДЕЛ 1.	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	
Подраздел 1.1	Наименование	
Подраздел 1.2	Основание и цель приобретения оборудования	
Подраздел 1.3	Сведения о новизне (год производства/выпуска оборудования)	
Подраздел 1.4	Этапы разработки / изготовления	
Подраздел 1.5	Документы для разработки / изготовления	
Подраздел 1.6	Код ТН ВЭД и другие международные коды при применимости	
РАЗДЕЛ 2.	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	
РАЗДЕЛ 3.	УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	
Подраздел 3.1	Общие условия эксплуатации	
Подраздел 3.2	Дополнительные/специальные требования к эксплуатации	
Подраздел 3.3	Требования к расходам на эксплуатацию оборудования	
РАЗДЕЛ 4.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	
Подраздел 4.1	Основные технические требования	
Подраздел 4.2.	Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели	
Подраздел 4.3.	Требования по надежности	
Подраздел 4.4	Требования к конструкции, монтажно-технические требования	
Подраздел 4.5	Требования к материалам	
Подраздел 4.6	Требования к стабильности и параметрам при воздействии факторов внешней среды	
Подраздел 4.7	Требования к электропитанию/энергопитанию	
Подраздел 4.8	Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике	
Подраздел 4.9	Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным сырью и материалам, а также готовой продукции	
Подраздел 4.10	Требования к маркировке	
Подраздел 4.11	Требования к размерам и упаковке	
Подраздел 4.12	Требования к ЗИП и быстроизнашивающимся деталям	
РАЗДЕЛ 5.	ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	
Подраздел 5.1	Порядок сдачи и приемки	
Подраздел 5.2	Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке оборудования	
Подраздел 5.3	Требования к страхованию оборудования	
РАЗДЕЛ 6.	ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	
РАЗДЕЛ 7.	ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	
РАЗДЕЛ 8.	ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ	
РАЗДЕЛ 9.	ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТНО ПРИГОДНОСТИ	

РАЗДЕЛ 10.	ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ	
Подраздел 10.1	Требования к обслуживанию	
Подраздел 10.2	Требования к сервисному обслуживанию	
РАЗДЕЛ 11.	ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ И САНИТАРНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ	
РАЗДЕЛ 12.	ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	
РАЗДЕЛ 13.	ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ	
РАЗДЕЛ 14.	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ	
РАЗДЕЛ 15.	ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	
РАЗДЕЛ 16.	ТРЕБОВАНИЕ К СОПУТСТВУЮЩИМ УСЛУГАМ ПРИ ПОСТАВКЕ ОБОРУДОВАНИЯ	
Подраздел 16.1	Требования к выполнению проектной документации	
Подраздел 16.2	Требования к шеф-монтажу	
Подраздел 16.3	Требования к пуско-наладке	
Подраздел 16.4	Требования к обучению персонала заказчика	
Подраздел 16.5	Другие сопутствующие услуги	
РАЗДЕЛ 17.	ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ	
РАЗДЕЛ 18.	ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ	
РАЗДЕЛ 19.	ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ	

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
<i>Гидравлические профильные ножницы</i>
Подраздел 1.2 Основание и цель приобретения оборудования
<i>Гидравлические профильные ножницы приобретаются для производства резки металлопроката различного профиля и сортамента при изготовлении деталей подвижного состава и оборудования, в рамках реализации инвестиционного проекта «Освоение месторождения «Ёшлик I» (первая очередь) в рамках I-этапа расширения производства цветных и драгоценных металлов на базе месторождений АО «Алмалыкский ГМК» 0338.21-ТЭО-4.2.2.2</i>
Подраздел 1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска оборудования)
<i>Год выпуска не ранее 2022 года</i>
Подраздел 1.4 Этапы разработки / изготовления
<i>В соответствии с нормативно-технической документацией (НТД) завода-изготовителя</i>
Подраздел 1.5 Документы для разработки / изготовления
<i>Поставщик должен гарантировать при изготовлении оборудования применение высококачественных материалов и обеспечение высококлассной сборки и техническое исполнение оборудования. Оборудование должно быть сертифицировано в соответствии с мировыми стандартами ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001 и других нормативных документов страны поставщика оборудования.</i>
Подраздел 1.6 Код ТН ВЭД и другие международные коды при применимости
<i>Код ТН ВЭД и другие международные коды дополнительно будут уточнены совместно с поставщиками при заключении контракта на поставку оборудования с получением заключения уполномоченных органов.</i>

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Гидравлические профильные ножницы применяются для производства резки металлопроката различного профиля и сортамента при изготовлении деталей подвижного состава и оборудования.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Подраздел 3.1 Общие условия эксплуатации
<i>Оборудование должно подлежать эксплуатации в следующих условиях: - температура окружающей среды от -20° С до +50° С; Оборудование должно отвечать требованиям по охране труда, охране окружающей среды, пожарной, промышленной безопасности, отраженным в действующих нормативных документах Республики Узбекистан.</i>
Подраздел 3.2 Дополнительные/специальные требования к эксплуатации
<i>Поставщик предоставляет чертежи и требования к фундаментам для установки станка и, при наличии, специальные требования для проведения монтажных, наладочных работ и эксплуатации.</i>

Подраздел 3.3 Требования к расходам на эксплуатацию оборудования
<i>В соответствии с НТД завода изготовителя.</i>
<i>Поставщик/производитель должен предоставить информацию об эксплуатационных расходах.</i>

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные технические требования
<i>Согласно приложения №1</i>
Подраздел 4.2 Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели
<i>Гидравлические профильные ножницы должны обеспечивать технические параметры, в том числе геометрическую точность к продукции, должны быть:</i>
<i>- максимально эффективным (с высокой производительностью труда и низкими затратами труда при резке металлопроката);</i>
<i>- высоко надежным (сохранять первоначальную точность в условиях длительной и интенсивной эксплуатации);</i>
<i>- долговечным (сохранять работоспособность в течение длительного времени с необходимыми перерывами для технического обслуживания);</i>
Подраздел 4.3 Требования по надежности
<i>В соответствии с требованиями ГОСТ 7599 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.</i>
<i>Требуется предоставить информацию о сроке службы оборудования.</i>
Подраздел 4.4 Требования к конструкции, монтажно-технические требования
<i>Согласно ГОСТ 7599 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами</i>
Подраздел 4.5 Требования к материалам
<i>В соответствии с требованиями ГОСТ 7599 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.</i>
Подраздел 4.6 Требования к стабильности и параметрам при воздействии факторов внешней среды
<i>В соответствии с ГОСТ 7599 и ГОСТ 12.2.009 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.</i>
Подраздел 4.7 Требования к электропитанию/энергопитанию
<i>Напряжение сети – 380В, частота – 50 Гц.</i>
Подраздел 4.8 Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике
<i>В соответствии с НТД завода-изготовителя.</i>
Подраздел 4.9 Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным сырью/материалам, а также готовой продукции
<i>В соответствии с требованиями ГОСТ 7599 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.</i>
<i>Ответственные отливки и сварные составные части оборудования, влияющие на его точность, должны соответствовать общепринятым стандартам.</i>
<i>Отливки не должны иметь дефектов, ухудшающих работу оборудования и его внешний вид.</i>
Подраздел 4.10 Требования к маркировке

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

Подраздел 4.11 Требования к размерам и упаковке

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

Упаковка должна обеспечивать полную сохранность оборудования во время транспортировки и хранения.

Подраздел 4.12 Требования к ЗИП и быстроизнашивающимся деталям

Согласно приложения №1

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

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

Соответствие всех технических характеристик оборудования паспортным данным. Окончательная приемка оборудования проводится в производственных условиях под нагрузкой и оформлением соответствующих актов по успешному завершению испытаний при непрерывной работе на полную нагрузку, с оформлением соответствующего акта приемки.

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке оборудования

Согласно ГОСТ 7599, вся документация должна быть выполнена на русском или узбекском языке (технический паспорт, руководство/инструкция по эксплуатации и ремонту, комплект чертежей, сертификаты качества, соответствия, происхождения, паспорта на электрооборудование (двигателя, частотные преобразователи, и др.) оборудование, сертификаты соответствия оборудования и узлов, гидравлические и электрические схемы и др.

Подраздел 5.3 Требования к страхованию оборудования

Не требуется

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

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

При транспортировке необходимо обеспечивать сохранность оборудования от механических повреждений и климатических воздействий.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с ГОСТ 7599 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами. Правила хранения продукции производственно-технического назначения устанавливает изготовитель. Обеспечение сохранности оборудования от механических повреждений и климатических воздействий.

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

*В соответствии с ГОСТ 7599 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами
Продолжительность гарантийного срока эксплуатации станков - не менее 18 Месяцев.*

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТНО ПРИГОДНОСТИ

Ремонтпригодность гидравлических профильных ножниц должны включать в себя:

- возможность быстрого и необходимого контроля технического состояния устройства (контролепригодность);
- доступность и простота регулярного обслуживания (подразумевается лёгкость разборки и извлечения отдельных элементов);
- простоту регулировки устройства после завершения ремонта;
- унификацию (взаимная заменяемость аналогичных деталей и устройств);
- эргономичность.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Подраздел 10.1 Требования к обслуживанию

Требуется нормативно-техническая документация по обслуживанию (инструкции по обслуживанию и ремонту, периодичность ремонтов и обслуживаний и т.п.).

Подраздел 10.2 Требования к сервисному обслуживанию

Со стороны изготовителя/поставщика должны быть обеспечены все необходимые технические документы (чертежи, электрические принципиальные схемы электрооборудования, кинематические схемы и т.п.) для обслуживания оборудования.

РАЗДЕЛ 11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ И САНИТАРНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с нормами и правилами Республики Узбекистан

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009 и/или другими аналогичным общепринятыми/международными стандартами, действующими в Республике Узбекистан.

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ

Поставляемые гидравлические профильные ножницы должны быть прочными, точными, жесткими, износостойкими, качественно собранными, а также на обработанных поверхностях составных частей оборудования не допускаются задиры, вмятины, трещины и другие механические повреждения, снижающие эксплуатационные качества, ухудшающие технические характеристики и внешний

вид оборудования. Оборудование должно соответствовать требованиям ГОСТ 7599 и/или другим аналогичным общепринятыми/ международными стандартами.

РАЗДЕЛ 14. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не требуется

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

Поставке подлежат гидравлические профильные ножницы в количестве 1 ед..
Возможна поставка станка с техническими характеристиками, опциями улучшенными и превышающими заявленные требования.
Требования к условиям поставки ДАР до железнодорожной станции «Ахангаран» в соответствии с Инкотермс.
Место поставки: склад АО "Алмалыкский ГМК" в городе Алмалыке, Республика Узбекистан.
Срок поставки с учетом сроков изготовления, отгрузки и транспортирования: в течение 2022 года

РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЕ К СОПУТСТВУЮЩИМ УСЛУГАМ ПРИ ПОСТАВКЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Подраздел 16.1 Требования к выполнению проектной документации
Необходимо представить всю необходимую документацию и комплект чертежей для монтажа и подключения оборудования.
Подраздел 16.2 Требования к шеф-монтажу
Требуется шеф-монтаж со стороны производителя/поставщика.
Подраздел 16.3 Требования к пуско-наладке
Требуется пуско-наладка со стороны производителя/поставщика.
Подраздел 16.4 Требования к обучению персонала заказчика
Поставщик проводит по месту установки станка инструктаж персонала Заказчика в количестве не менее 2 человек приемам и навыкам эксплуатации станка, и в количестве не менее 2 человек правилам его технического обслуживания. Инструктаж проводится в течении не менее 2-х рабочих дней.
Подраздел 16.5 Другие сопутствующие услуги
Не требуется

РАЗДЕЛ 17. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Вся предоставляемая техническая документация должна быть на русском или на узбекском языке на бумажных и электронных носителях.

РАЗДЕЛ 18. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	АО «Алмалыкский ГМК»	Акционерное общество «Алмалыкский горно-металлургический комбинат»
2	УПЖТ	Управление промышленного железнодорожного транспорта

РАЗДЕЛ 19. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество листов
1	Приложение №1 к техническому заданию на приобретение гидравлических профильных ножниц	2

Разработано:

Главный инженер УПЖТ

Маназаров С.Н.

И.о. главного механика УПЖТ

Куклюшкин Е.Н.

И.о. инженера по ремонту ГПМ,
оборудования и устройств

Сулейманов Ш.Р.

Согласовано:

Главный механик АО «Алмалыкский ГМК»

Рахматуллин Р.А.

Директор дирекции
по реализации инвестиционного проекта
«Освоение месторождения Ёшлик I»

Ишанходжаев З.К.

Начальник УПЖТ

Курбанов Б.Т.

**Приложение №1
к техническому заданию
на приобретение гидравлических
профильных ножниц**

Технические характеристики

Гидравлические профильные ножницы приобретаются для производства резки металлопроката различного профиля и сортамента при изготовлении деталей подвижного состава и оборудования, в рамках реализации инвестиционного проекта «Освоение месторождения «Ёшлик I» (первая очередь) в рамках I-этапа расширения производства цветных и драгоценных металлов на базе месторождений АО «Алмалыкский ГМК» 0338.21-ТЭО-4.2.2.2

Гидравлические профильные ножницы должны быть оборудованы:

- ножницами для резки листовой стали, полосового, плоского и широкого профиля;
- столом с угловым и продольным упором;
- станцией обработки прутковой стали для резки круглого и квадратного профиля;
- угловыми ножницами для уголков с углом резки 90 градусов и 45 градусов.
- станцией просечной штамповки для штамповки круглых и удлиненных отверстий в пластинах;
- устройством вырубки.

1. Основные технические характеристики:

Гидравлические профильные ножницы	Ед. изм.	Параметры
Наибольшие размеры обрабатываемой полосы (толщина x ширина)	мм	от 26x190 до 30x210
Наибольшие размеры обрабатываемого круга (диаметр)	мм	от 50 до 70
Наибольшие размеры обрабатываемой уголка под 90 ⁰ не менее	мм	160 x 160 x 20
Наибольшие размеры обрабатываемой уголка под 45 ⁰ не менее	мм	125 x 125 x 14
Наибольшие размеры обрабатываемой швеллера, номер профиля		от 5 до 30у
Наибольшие размеры обрабатываемой двутавра, номер профиля		от 10 до 30
Наибольший диаметр пробиваемого отверстия, не менее(диаметр x толщина)	мм	40 x 16
Наибольшие размеры пробиваемых пазов, не	мм	100 x 80 x 16

<i>менее (длина x ширина x толщина)</i>		
<i>Число ходов ножа в минуту, не менее</i>		12
<i>Длина разрезаемых листов по заднему упору</i>	мм	от 130 до 1000
<i>Номинальное усилие реза, не менее</i>	кН(тн)	800(80)
Мощность		
<i>Мощность двигателя не более</i>	кВт	15

2. Габаритные размеры и масса

- Длина не более - 3000 мм,*
- Ширина не более - 2000 мм,*
- Высота не более - 2500 мм,*
- Масса не более - 7100 кг.*

3. Комплектность поставки

- Гидравлические профильные ножницы в сборе
- Освещение
- Боковой упор
- Сервисный инструмент.
- Руководство по эксплуатации.
- Комплект режущих инструментов и приспособления (лист, круг, уголок, квадрат, швеллер, двутавр).
- Стандартный набор штампов и матриц;

3. Комплект запасных частей и принадлежностей

- Комплект запасных частей (ЗИП) – по согласованию с поставщиком, обеспечение для бесперебойной эксплуатации в течение не менее 2 лет.
- Набор металлорежущих инструментов и приспособлений, запас не менее чем на 3 года эксплуатации.

Главный инженер УПЖТ

Маназаров С.Н.

И.о. главного механика УПЖТ

Куклюшкин Е.Н.

И.о. инженера по ремонту ГПМ,
оборудования и устройств

Сулейманов Ш.Р.