

**«У Т В Е Р Ж Д А Ю»**  
Заместитель начальника дирекции  
капитального строительства  
АО «Узбекистон темир йуллари»  
Председатель рабочего органа  
Закупочной комиссии



*А.У. Абдиев*  
А.У. Абдиев  
2022 г.



**АО «O'ZBEKISTON TEMIR YO'LLARI»**

### **ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

на закупку 1 ед. колёсотокарного станка для обточки колесных пар без выкатки из-под вагона и 1 ед. – с выкаткой из-под вагона для модернизации электродепо «Узбекистан» в рамках реализации проекта «Строительство кольцевой надземной линии метрополитена в городе Ташкенте»

город Ташкент  
2022 год

## СОДЕРЖАНИЕ:

<b>Раздел/подраздел</b>	<b>Наименование</b>	<b>Стр.</b>
РАЗДЕЛ 1.	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	4
Подраздел 1.1	Наименование	4
Подраздел 1.2	Основание и цель приобретения оборудования	4
Подраздел 1.3	Сведения о новизне (год производства/выпуска оборудования)	4
Подраздел 1.4	Этапы разработки / изготовления	4
Подраздел 1.5	Документы для разработки / изготовления	4
Подраздел 1.6	Код ТН ВЭД и другие международные коды при применимости	4
РАЗДЕЛ 2.	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	4
РАЗДЕЛ 3.	УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	4
Подраздел 3.1	Общие условия эксплуатации	4
Подраздел 3.2	Дополнительные/специальные требования к эксплуатации	4
РАЗДЕЛ 4.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4
Подраздел 4.1	Основные технические требования	4
Подраздел 4.2	Требования по надежности	4
Подраздел 4.3	Требования к конструкции, монтажно-технические требования	4
Подраздел 4.4	Требования к материалам	5
Подраздел 4.5	Требования к стабильности и параметрам при воздействии факторов внешней среды	5
Подраздел 4.6	Требования к электропитанию/энергопитанию	5
Подраздел 4.7	Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике	5
Подраздел 4.8	Требования к маркировке	5
Подраздел 4.9	Требования к размерам и упаковке	5
Подраздел 4.10	Требования к ЗИП и быстроизнашивающимся деталям	5
РАЗДЕЛ 5.	ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	5
Подраздел 5.1	Порядок сдачи и приемки	5
Подраздел 5.2	Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке оборудования	5
Подраздел 5.3	Требования к страхованию оборудования	5
РАЗДЕЛ 6.	ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	5
РАЗДЕЛ 7.	ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	6
РАЗДЕЛ 8.	ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ	6
РАЗДЕЛ 9.	ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТНОПРИГОДНОСТИ	6
РАЗДЕЛ 10.	ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ И САНИТАРНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ	6
РАЗДЕЛ 11.	ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	6
РАЗДЕЛ 12.	ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ	6
РАЗДЕЛ 13.	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ	6
РАЗДЕЛ 14.	ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	

РАЗДЕЛ 15.	ТРЕБОВАНИЕ К СОПУТСТВУЮЩИМ УСЛУГАМ ПРИ ПОСТАВКЕ ОБОРУДОВАНИЯ	7
Подраздел 15.1	Требования к выполнению проектной документации	7
Подраздел 15.2	Требования к шеф-монтажу	7
Подраздел 15.3	Требования к пуско-наладке	7
Подраздел 15.4	Требования к обучению персонала заказчика	7
Подраздел 15.5	Другие сопутствующие услуги	7
РАЗДЕЛ 16.	ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ	7
РАЗДЕЛ 17.	ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ	7

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
1 ед. колёсотокарного станка для обточка колесных пар без выкатки из-под вагона и 1 ед. с выкаткой из-под вагона (далее – станки).
Подраздел 1.2 Основание и цель приобретения оборудования
Постановление Президента Республики Узбекистан «О мерах по реализации проекта «Строительство кольцевой надземной линии метрополитена в городе Ташкенте» от 19.05.2017 г. № ПП-2979. Технико-экономический расчет (ТЭР) проекта «Строительство кольцевой надземной линии метрополитена в городе Ташкенте», утверждённый постановлением Кабинета Министров Республики Узбекистан от 26.11.2021 г. № 715.
Подраздел 1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска оборудования)
Станки должны быть новыми (не бывшими в употреблении, не восстановленными и т.д.) и не ранее 2022 года производства.
Подраздел 1.4 Этапы разработки / изготовления
В соответствии с нормативно-технической документацией (НТД) и конструкторской документацией (КД) завода-изготовителя.
Подраздел 1.5 Документы для разработки / изготовления
ГОСТ 7599, ГОСТ 12.2.009, конструкторская документация (КД) завода-изготовителя и другие общепринятые/международные стандарты.
Подраздел 1.6 Код ТН ВЭД и другие международные коды при применимости
Будет определяться после заключения договора на поставку.

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станки предназначены для токарной обработки колесных пар по диаметру катания без выкатки и с выкаткой из-под вагонов метро.
---

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Подраздел 3.1 Общие условия эксплуатации
Станки будут эксплуатироваться в условиях УХЛ 4 по ГОСТ 15150.
Подраздел 3.2 Требования к расходам на эксплуатацию оборудования
Производитель/поставщик должен предоставить информацию о расходах на эксплуатацию станков.

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные технические требования
Технические характеристики станков указаны в приложениях №№1, 2.
Подраздел 4.2 Требования по надежности
В соответствии с ГОСТ 7599 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.
Подраздел 4.3 Требования к конструкции, монтажно-технические требования

В соответствии с ГОСТ 7599, ГОСТ 12.2.009 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами. Производитель/Поставщик предоставляет чертежи и требования к фундаменту для установки станков и при наличии, специальные требования для проведения монтажных и пуско-наладочных работ.
Подраздел 4.4 Требования к материалам
В соответствии с ГОСТ 7599, ГОСТ 12.2.009 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.
Подраздел 4.5 Требования к стабильности и параметрам при воздействии факторов внешней среды
В соответствии с ГОСТ 12.2.009 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.
Подраздел 4.6 Требования к электропитанию/энергопитанию
Напряжение сети – 380 В, частота – 50 Гц.
Подраздел 4.7 Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике
В соответствии с НТД завода-изготовителя.
Подраздел 4.8 Требования к маркировке
В соответствии с ГОСТ 7599 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.
Подраздел 4.9 Требования к размерам и упаковке
В соответствии с ГОСТ 7599 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.
Подраздел 4.10 Требования к ЗИП и быстроизнашивающимся деталям
Станки должно быть укомплектовано ЗИП и быстроизнашивающимися (режущие плитки) деталями в соответствии с требованиями НТД завода-изготовителя.

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
В соответствии с ГОСТ 7599 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.
Подраздел 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.
Подраздел 5.3 Требования к страхованию оборудования
Страхование осуществляется в соответствии с условиями поставки станков.

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

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

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

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

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

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

## РАЗДЕЛ 9. 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 ремонтами закупаемых станков.

## РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ И САНИТАРНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с ГОСТ 7599, ГОСТ 12.2.009 и/или другими аналогичными общепринятыми/международными стандартами.

## РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ

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

## РАЗДЕЛ 13. 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.

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

Количество: 2 ед.;  
Комплектность станков: Станина/корпус/основание, суппорта, электродвигатели, гидростанция/гидроагрегат, система смазки, ЧПУ, пульт и шкаф управления,

комплект сопроводительной технической документации, комплект инструментов и приспособлений и др.;

Пункт назначения:

- ж/д транспортом г. Ташкент станция назначения Сергели АО «Узбекистон темир йуллари», код станции – 723507, с подачей на ветку Темирйултаъмин, с последующей доставкой на территорию электродепо “Узбекистон” ГУП

Ташкенского метрополитена;

- автомобильным транспортом, таможенный пост ВЭД «Сергели» 26010 город Ташкент, с доставкой электродепо “Узбекистон” ГУП Ташкенского метрополитена;

Срок поставки: в течение 16 месяцев с даты предоплаты или открытия аккредитива;

Условия поставки:

- для резидентов Республики Узбекистан до склада заказчика;

- для нерезидентов Республики Узбекистан СІР/DAP/CPT г. Ташкент, Республика Узбекистан, согласно действующих правил ИНКОТЕРМС.

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К СОПУТСТВУЮЩИМ УСЛУГАМ ПРИ ПОСТАВКЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Подраздел 15.1 Требования к выполнению проектной документации
Необходимо предоставить всю необходимую документацию и комплект чертежей для монтажа и подключения оборудования.
Подраздел 15.2 Требования к шеф-монтажу
Требуется шеф-монтаж со стороны производителя/поставщика.
Подраздел 15.3 Требования к пуско-наладке
Требуется пуско-наладка со стороны производителя/поставщика.
Подраздел 15.4 Требования к обучению персонала заказчика
Требуется обучение со стороны производителя/поставщика с выдачей соответствующих сертификатов/удостоверений об успешном обучении работников Заказчика.

## РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

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

## РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы/Количество листов
1	Приложение № 1	8
2	Приложение № 2	9

## Приложение №1 к техническому заданию

Технические характеристики колёсотокарного станка для обточки колесных пар  
без выкатки из-под вагона

№	Наименование	Значение
1	Ширина железнодорожной колеи	1520 мм
2	Межбандажное расстояние колесной пары	1440±3 мм
3	Диаметр обрабатываемых колесных пар по кругу катания	700-1250 мм
4	Максимальная ширина обрабатываемого обода (бандажа)	129-145 мм
5	Пределы длины оси обрабатываемой колесной пары	2200÷2600 мм
6	Разность диаметров по кругу катания колес, насаженных на одну ось	не более 0,5 мм
7	Отклонение геометрических параметров профиля обода (бандажа) по поверхности катания	не более 0,5 мм
8	Система управления	ЧПУ
9	Программы (измерение профиля и др.)	Иметь в наличии
10	Шероховатость обработанной поверхности	Ra = 2,5 - 20 мкм
11	Продолжительность обточки в автоматическом режиме по всему профилю обода (бандажа)	Не более 50 мин
12	Нагрузка на ось подвижного состава максимальная, кН (тс)	245,2 (25,0)
13	Размер площади для установки станка	10 000 × 8 000 мм

### ОСНАЩЕНИИ СТАНКА:

- ✓ суппорта, управляемые системой ЧПУ;
- ✓ автоматическая система измерения колёс;
- ✓ транспортер стружки;
- ✓ устройство для вытяжки пыли и газов из зоны резания и др.



## Приложение №2 к техническому заданию

Технические характеристики колёсотокарного станка для обточки колесных пар  
с выкаткой из-под вагона

№	Наименование	Значение
1	Ширина железнодорожной колеи	1520 мм
2	Межбандажное расстояние колесной пары	1440±3 мм
3	Диаметр обрабатываемых колесных пар по кругу катания	700-1250 мм
4	Максимальная ширина обрабатываемого обода (бандажа)	129-145 мм
5	Пределы длины оси обрабатываемой колесной пары	2200÷2600 мм
6	Разность диаметров по кругу катания колес, насаженных на одну ось	не более 0,5 мм
7	Отклонение геометрических параметров профиля обода (бандажа) по поверхности катания	не более 0,5 мм
8	Обработка профиля осуществляется как с буксами и редукторами, так и без букс и редуктора, установленных на оси колесной пары	дополнительные функции
9	Система управления	ЧПУ
10	Программы (измерение профиля и др.)	Иметь в наличии
11	Шероховатость обработанной поверхности	Ra = 2,5 - 20 мкм
12	Продолжительность обточки в автоматическом режиме по всему профилю обода (бандажа)	Не более 50 мин
13	Размер площади для установки станка	10 000 × 8 000 мм

### ОСНАЩЕНИИ СТАНКА:

- ✓ суппорта, управляемые системой ЧПУ;
- ✓ автоматическая система измерения колёс;
- ✓ транспортер стружки и др.