



«УТВЕРЖДАЮ»

Главный механик

ООО «Шуртанский ГХК»

Х. Аллаяров

2022 г.



Рег. № 074/ _____



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку РВД (рукав высокого давления)

для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

ШГХК 2022 г.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование

Рукава высокого давления для компрессора ДЭН 75 Ш.

1.2 Основание и цель приобретения товара

Основание: Годовая заявка на 2022 г.

Цель: Для замены устаревших рукавов высокого давления для распределения масла между радиатором охлаждения и блоком компрессора ДЭН 75 Ш.

1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска товара)

Товар должен быть новым, ранее не эксплуатированным. Все комплектующие, узлы, детали и составные части должны быть изготовлены не ранее 2022 года.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Рукава высокого давления необходимы для распределения масла между радиатором охлаждения и блоком компрессора ДЭН 75 Ш.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Общие условия эксплуатации

Место эксплуатации – цех «Карштермопласт», ООО «Шуртанский ГХК»

Режим работы предприятия: Две смены по 12 часов в день, 8000 часов в год.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные технические требования

Номинал диаметр	Внутренний диаметр. мм	Диаметр по оплетке.мм	Внешний диаметр. мм	Давление рабочее атм	Разрывное давление атм	Радиус изгиба мм	Кол-во шт.
25	25,4	33.3	35.6	88	350	300	2

Рукава должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта EN 853
Рукава должны иметь внутренний, промежуточные и наружный резиновые слои, а также металлические оплетки из латунированной проволоки.

Температура рабочей среды до плюс 120°C

Рукав РВД25. 4SH.2-S50 L- 900,

Внутренний диаметр 25 мм, четырехнавивочный,

муфты с продольной обжимкой, гайка S50 с метрической резьбой с левой стороны,

прямой ниппель типа DKM, гайка с метрической резьбой S50 с правой стороны,

ниппель типа DKM 90°, длина 900 мм

Внешнее покрытие: из синтетической резины, особо износостойкий, масло, озono и атмосферостойкий

Усиление: одна высокопрочная оплетка из стальной проволоки

Внутренний канал: из синтетической маслоустойчивой резины.

Чертеж № 1

Номинал диаметр	Внутренний диаметр. мм	Диаметр по оплетке.мм	Внешний диаметр. мм	Давление рабочее атм	Разрывное давление атм	Радиус изгиба мм	Кол-во шт.
25	25,4	33.3	35.6	88	350	300	2

Рукава должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта EN 853

Рукав должен иметь внутренний, промежуточные и наружный резиновые слои, а также металлические оплетки из латунированной проволоки.

Температура рабочей среды до плюс 120°C

Рукав РВД25. 4SH.2-S50, L-1750.

Внутренний диаметр 50 мм, четырехнавивочный,

муфты с продольной обжимкой, гайка S50 с метрической резьбой с левой стороны,

прямой ниппель типа DKM, гайка с метрической резьбой S50 с правой стороны,

прямой ниппель типа DKM, длина 1750 мм.

Внешнее покрытие: из синтетической резины, особо износостойкий, масло, озono и атмосферостойкий



Усиление: одна высокопрочная оплетка из стальной проволоки
Внутренний канал: из синтетической масло устойчивой резины.
Чертеж № 2

Номинал диаметр	Внутренний диаметр. мм	Диаметр по оплетке.мм	Внешний диаметр. мм	Давление рабочее атм	Разрывное давление атм	Радиус изгиба мм	Кол-во шт.
51	50,8	60,2	64	40	580	600	2

Рукава должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта EN 853

Температура рабочей среды до плюс 120°C

Рукав РВД50. 4SH.2-S75, L – 900,

Внутренний диаметр 50 мм, четырехнавивочный,

муфты с продольной обжимкой, гайка S75 с метрической резьбой с левой стороны,

прямой ниппель типа DKM, гайка с метрической резьбой S50 с правой стороны,

ниппель типа DKM 90°, длина 900 мм.

Внешнее покрытие: из синтетической резины, особо износостойкий, масло, озono и атмосферостойкий

Усиление: одна высокопрочная оплетка из стальной проволоки

Внутренний канал: из синтетической масло устойчивой резины.

Чертеж № 3

4.2. Требования к надежности

Все комплектующие должны быть защищены от воздействий окружающей среды. Товар должен быть надежным и выдерживать нагрузки согласно нормативным документам, по которым изготовлен.

4.3 Требования к маркировке

На каждом рукаве по всей длине вдоль оси несмываемой краской светлого цвета должны быть четко указаны: - товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя; - условное обозначение рукава без слова «рукав»; - дата изготовления (месяц, год). Допускается наносить дополнительные обозначения. Допускается нанесение маркировки на рукаве с интервалом 1 м. 4.3.2

На каждую упаковочную единицу прикрепляют ярлык:

- с указанием: - товарного знака или товарного знака и наименования предприятия-изготовителя;
- условного обозначения рукава;
- номера партии;
- количества рукавов, шт., и общей длины, м;
- даты изготовления (месяц, год);
- штампа технического контроля или личного клейма упаковщика;
- материал изготовления.

4.3 Требования к размерам и упаковке

Товар должен быть упакован в экспортную стандартную упаковку (закрытая, герметичная упаковка, исправная) изготовителя, обеспечивающую полную её сохранность от всякого рода повреждений при длительном хранении и перевозке продукции с учётом нескольких перегрузок в пути. Упаковка должна быть рассчитана на обработку груза вручную, а также иметь временную антикоррозийную защиту

Продавец несёт ответственность за все потери и/или убытки, возникшие из-за ненадлежащей и/или небрежной упаковки или защиты оборудования.

Иные варианты и размеры упаковок подлежат дополнительному согласованию Заказчиком при условии их приемлемости.

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

5.1 Порядок сдачи и приемки

Изготовитель рукавов проводит верификацию материалов и покупных изделий по ГОСТ 24297.7.3
 Для проверки соответствия качества партии рукавов требованиям настоящего стандарта их подвергают приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям в соответствии с ГОСТ 15309



Товар должен приниматься после входного контроля и составления акта в соответствии договора. Заказчик производит приемку товара по количеству, качеству и комплектности партии, и внешним признакам сохранности товара (наличие механических повреждений, видимая деформация отдельных узлов и деталей товара и иные подобные явные признаки повреждений) в соответствии с транспортными и сопроводительными документами, сертификатами качества завода-изготовителя. Настоящим стороны договариваются, что визуальный осмотр товара, произведенный представителем Заказчик, должен быть абсолютным и окончательным для сторон для определения соответствия по количеству, комплектности и внешним признакам сохранности товара при его транспортировке. При приемке товара от перевозчика Заказчик (грузополучатель) обязан проверить соответствие товара сведениям, указанным в договоре, спецификациях или дополнительных соглашениях к нему, а также в транспортных, сопроводительных документах, сертификатах качества завода-изготовителя.

В случае, если при приемке товара после его получения от перевозчика будет выявлено несоответствие товара по качеству/количеству, Заказчик (грузополучатель) обязан приостановить приемку товара, принять меры по обеспечению сохранности товара и предотвращению смешения с другим однородным товаром и уведомить об этом Продавца в письменной форме в течение 5 (пяти) рабочих дней с момента обнаружения недостатков.

Продавец обязан направить Заказчику (грузополучателю) не позднее 10 (десяти) рабочих дней с момента получения уведомления ответ об участии своего представителя в дальнейшей приемке товара. Представитель Продавца должен явиться для участия в приемке товара в разумный срок, не превышающий 20 (двадцати) календарных дней с даты получения уведомления.

В акте приемки товара должна быть указана следующая информация:

- наименование Заказчика (грузополучателя) товара;
- номер и дата составления акта, место приемки товара, время начала и окончания приемки товара;
- фамилии и инициалы лиц, принимающих участие в приемке товара, занимаемые ими должности, сведения о документах, подтверждающих полномочия данных лиц на участие в приемке товара, их реквизиты;
- наименования и адреса завода-изготовителя Продавца;
- дата и номер уведомления о вызове представителя Продавца;
- обнаруженное несоответствие товара, его характер;
- указание на номер договора и спецификацию;
- наименование и маркировка товара согласно товаросопроводительным документам на соответствующую партию товара;
- количество мест и вес металлопродукции по товаросопроводительным документам;
- состояние тары (упаковки);
- вес выявленной недостачи по каждому месту;
- номер товаросопроводительного документа и сертификата качества;
- заключение о характере выявленных дефектов товара и причина их возникновения.

Акт должен быть подписан всеми лицами, участвовавшими в приемке товара.

5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Товар должен сопровождаться следующей документацией:
необходимо предоставить сертификат соответствия товара;

- сертификат на материалы для изготовления;
- счет-фактура(инвойс) Продавца с описанием товара, указанием количества, цены единицы товара и общей суммы;
- транспортная накладная, выпущенная на имя грузополучателя с отметкой станции отправления и отметкой пункта назначения, наименование Заказчика, номер и даты подписания действующего контракта;
- сертификат о происхождении страны товара с указанием номера и даты инвойса;
- паспорт безопасности товара.



6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Товар транспортируется в упакованном виде в пути следования водным, автомобильным или железнодорожным транспортом в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта и утвержденными в установленном порядке.

7. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ И САНИТАРНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Товар должен соответствовать международным требованиям качества и безопасности окружающей среды. Товар не должен причинять какой-либо ущерб окружающей среде.

8. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Товар должен быть безопасным при его эксплуатации, хранении, а также утилизации. Товар должен соответствовать установленным стандартам и техническим условиям завода-изготовителя и подтверждаться сертификатом заводских испытаний, выдаваемых заводом-изготовителем.

9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ

Качество товара должно соответствовать установленным стандартам и техническим условиям завода-изготовителя и подтверждаться сертификатом заводских испытаний, выдаваемых заводом-изготовителем.

Качество товара должно обеспечивать возможность его использования по назначению без негативных последствий.

Необходимо предоставить сертификаты (сертификат происхождения, сертификат качества производителя и/или другие сертификаты международных, признанных лабораторий и центров испытаний).

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

Объем поставки: Согласно пункту 4.1 настоящего технического задания.

Срок поставки – 3 месяца после составления контракта

Вагонная поставка/Контейнерная поставка: ДАР-ж/д ст. Кенгсой(код станции-732602), ГАЖК «Узбекистон Темир Йуллари»

Транспортная поставка: ДАР-Республика Узбекистан, Кашкадарьинская область, Гузарский район, п. Шуртан, 180300

11. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№	Перечень	Количество листов
1	Чертежи ниппеля РВД (рукав высокого давления)	3

*Примечание: За правильность заполнения и незаполненные пункты ответственность несёт разработчик

Разработал:


Механик цеха:



А. Якубов

Согласовано:

Заместитель главного механика:



Э. Карагадаев

Начальник цеха «Каршитермопласт»:



А. Шомуродов

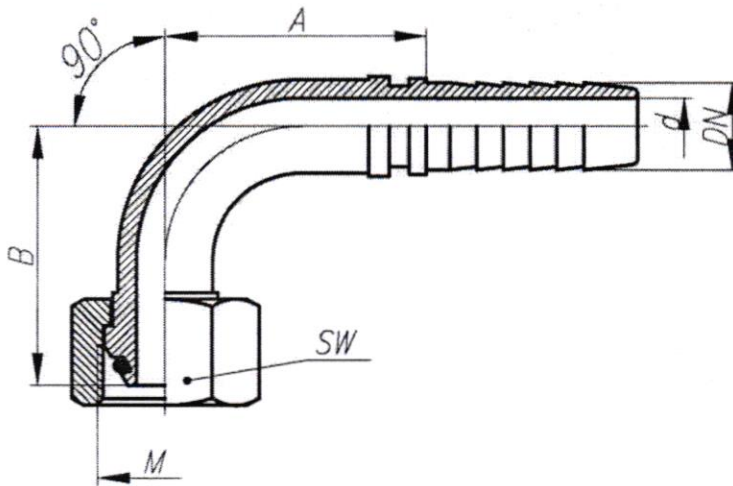
Инженер ОГМ:

Ф. Ботиров

Инженер СУМТР:

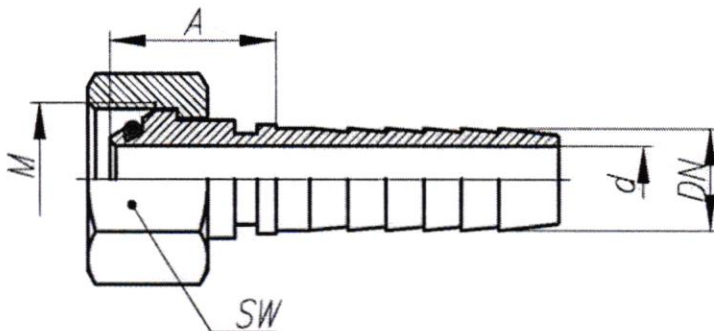
У. Хидиров

Чертеж № 1



НИПЕЛЬ ТИПА DKR0 90° (конус 60° С РЕЗИНОВЫМ УПЛОТНЕНИЕМ) / 90°DKR0 FEMALE 60°
CONE WITH O-RING

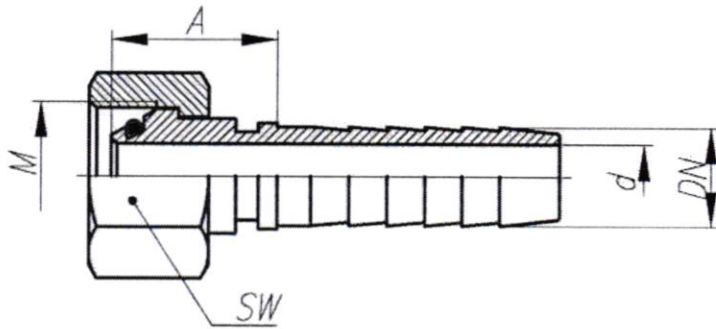
Условный проход, DN Rated bore, DN	Диаметр резьбы, M Thread, M	d (мм / mm)	A (мм / mm)	B (мм / mm)	Размер гайки Nutsize	Обозначение нипеля / itemno
25	M42x2,0	20,0	75,0	70,0	S-50	DKR0-25/50-90



Условный проход, DN Rated bore, DN	Диаметр резьбы, M Thread, M	d (мм / mm)	A (мм / mm)	Размер гайки Nut size	Обозначение нипеля / Item no
25	M42x2,0	20,0	28,5	S-50	DKR0-25/50



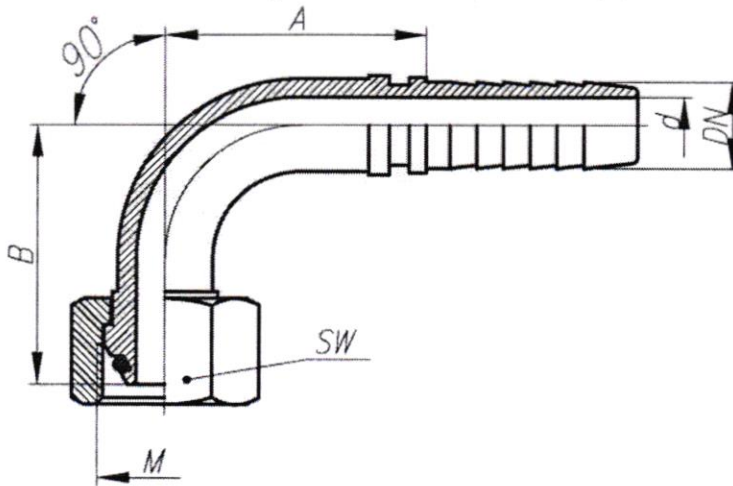
Чертёж № 2



Условный проход, DN Rated bore, DN	Диаметр резьбы, M Thread, M	d (мм / mm)	A (мм / mm)	Размер гайки Nut size	Обозначение ниппеля / Item no
25	M42x2.0	20.0	75.0	S-50	DKR0-25/50-90

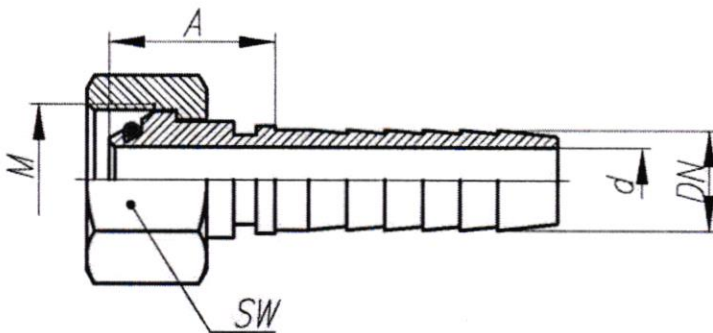


Чертеж № 3



НИППЕЛЬ ТИПА DKRO 90° (конус 60° С РЕЗИНОВЫМ УПЛОТНЕНИЕМ) / 90°DKRO FEMALE 60°
CONE WITH O-RING

Условный проход, DN Rated bore, DN	Диаметр резьбы, M Thread, M	d (мм / mm)	A (мм / mm)	B (мм / mm)	Размер гайки Nutsize	Обозначение ниппеля / itemno
50	M65x2.0	45	60,0	96	S-75	DKR0-50/75-90



Условный проход, DN Rated bore, DN	Диаметр резьбы, M Thread, M	d (мм / mm)	A (мм / mm)	Размер гайки Nut size	Обозначение ниппеля / Item no
50	M65x2.0	45	42	S-75	DKR0-50/75-90

