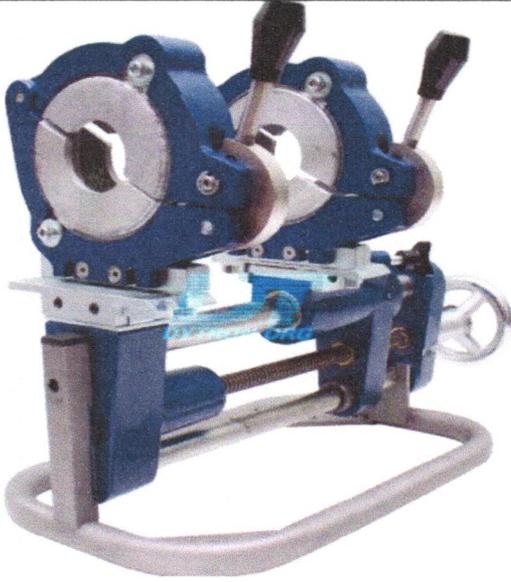
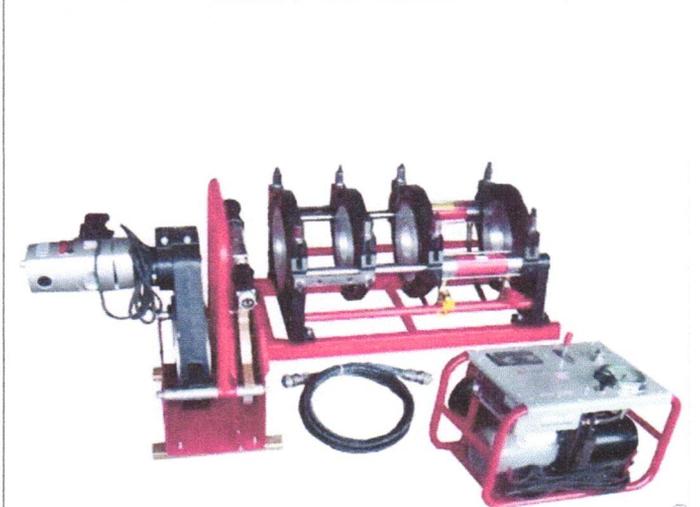
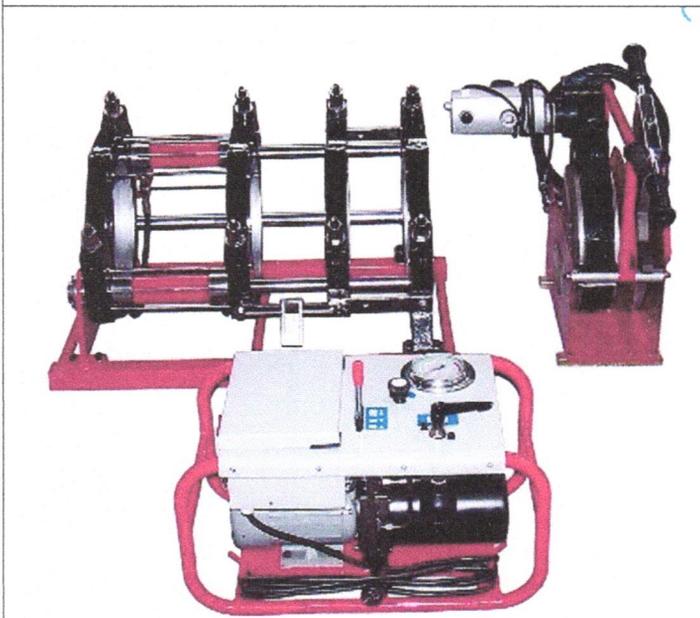




«Shurtan GKM» MChJ ehtiyojlari uchun polietilen quvurlarni ulash uchun moslamalar xarid qilish bo'yicha ТЕХНИК TOPSHIRIQ.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на закупку аппарата для стыковки полиэтиленовых труб для нужд ООО «Шуртанский ГХК».
1. UMUMIY MA'LUMOT	1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
1.1 Nomlanishi	1.1 Наименование
1. Polietilen quvurlarni ulash apparati. D=50-110 2. Polietilen quvurlarni ulash apparati. D=50-160 3. Polietilen quvurlarni ulash apparati. D=110-400	1. Аппарат для стыковки полиэтиленовых труб. D=50-110 2. Аппарат для стыковки полиэтиленовых труб. D=50-160 3. Аппарат для стыковки полиэтиленовых труб. D=110-400
1.2 Tovarni sotib olishga asos va maqsad	1.2 Основание и цель приобретения товара
Asos: "O'zbekneftgaz" AJ ning 2024-2026 yillarga mo'ljallangan "Shatakka olish" mexanizmlari doirasida investitsiya loyihalarini amalga oshirish bo'yicha "YO'L XARITA"si. Maqsad: Suvni tejevchi texnologiyalarni joriy etish uchun.	Основание: «ДОРОЖНАЯ КАРТА» по реализации инвестиционных проектов в рамках механизмов "шатакка олиш" АО «Узбекнефтегаз» на 2024-2026 годы Цель: для внедрения водосберегающих технологий.
1.3 Yangiligi haqida ma'lumot	1.3 Сведения о новизне
Mahsulotlar yangi va foydalanishga yaroqli, foydalanilmagan, shu jumladan rekonstruksiya qilinmagan yoki iste'mol xususiyatlari qayta tiklanmagan bo'lishi kerak.	Товары должны быть новыми и пригодными для использования, которые не были в употреблении, в том числе не были восстановлены, у которых не были восстановлены потребительские свойства.

1.4 Hajmi va qadoqlash talablari	1.4 Требования к размерам и упаковке
Ishlab chiqaruvchi mahsulotni junatayotganda uzoq muddatli saqlash va tashish paytida har qanday shikastlanishdan to'liq saqlanilishini va yo'l davomida bir nechta yuk tashishlarni hisobga olgan holda qadoqlanishi shart. Yetkazib beruvchi uskunani noto'g'ri qadoqlashi natijasida yuzaga keladigan barcha yo'qotishlar va zararlarni o'z hisobidan to'liq qoplab berishga majbur. Boshqa qadoqlash variantlari va o'lchamlari, ularning maqbulligini hisobga olgan holda, Buyurtmachi bilan qo'shimcha kelishuvga bog'liq.	При отправке товара производитель обязан упаковать его таким образом, чтобы он был полностью защищен от повреждений при длительном хранении и транспортировке, а также с учетом нескольких отправок в пути следования. Поставщик обязан полностью покрыть все убытки и ущерб, возникшие в результате неправильной упаковки оборудования, за свой счет. Другие варианты и размеры упаковки подлежат дополнительному согласованию с Заказчиком с учетом их приемлемости.

2. ТЕХНИК TALABLAR	2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	
2.1 Asosiy texnik talablar	2.1 Основные технические требования	
Texnik xususiyatlari	Технические характеристики	
	1. Аппарат для стыковки полиэтиленовых труб. (ручной)	
	Материал труб	ПП, ПЭ, ПНД, ПВХ, ПВДФ
	Диаметр труб	20 – 110 мм
	Угловые швы	0 – 30°
	Диаметр вкладышей	40, 50, 63, 75, 90, 110 мм
	Мощность нагревателя	1200 Вт
	Напряжение	230 В
	Частота	50 Гц
	Нагреватель	Дисковидный
	Регулятор температуры	Микропроцессор
	Настройка температуры	180 – 280°C
	Точность температуры	±5°C
	Сигнализация температуры	Светодиод
	Торцеватель	Ручной
	Двухгодичные запасные части:	
нагреватель - 1 шт.		
торцеватель - 1 комплект		
нож для торцевого рубанка- 8 шт.		



2. Аппарат для стыковки полиэтиленовых труб. Д=50-160 (Гидравлический).

Диаметр сварки:
50мм,63мм,75мм,90мм,110мм,125мм,140мм,160мм
Питание: 230V
Диаметр аппарата: 160 мм
Тип управления: Гидравлический
Макс. температура: 270 °C
Суммарная мощность сварочной машины: 3.35 кВт
Рабочее напряжение: 220
Мощность торцевателя: 1,1 кВт
Мощность гидростанции: 0.75 кВт
Мощность нагревателя: 1,5кВт

Комплектация

Стандартный комплект поставки стыковых сварочных аппаратов включает:

- гидравлический блок питания (ручной или автоматический);
- нагревательную плиту;
- торцеватель;
- гидравлический блок;
- центратор (отдельные модели);
- фиксирующий ползок;
- редукционные вкладыши,
- монтажные подпорки.

Основные характеристики:

- Используются для сварки пластиковых труб и (или) фитингов из ПЭ, ПП, PVDF на заводах и полевых условиях
- Качественную сварку труб малого диаметра гарантирует низкое начальное давление
- Благодаря изменению положения, при сварке, аппараты позволяют намного легче сваривать различные фитинги
- За счет двухрежимного таймера, фиксируется время нагревания и время остывания

В состав входит:

- Рама
- Гидравлический узел
- Оборудование выравнивания (ВУ)
- Нагревательная плита (НП)
- Вспомогательные устройства для выравнивания и нагревания оборудования
- Доп. оборудование

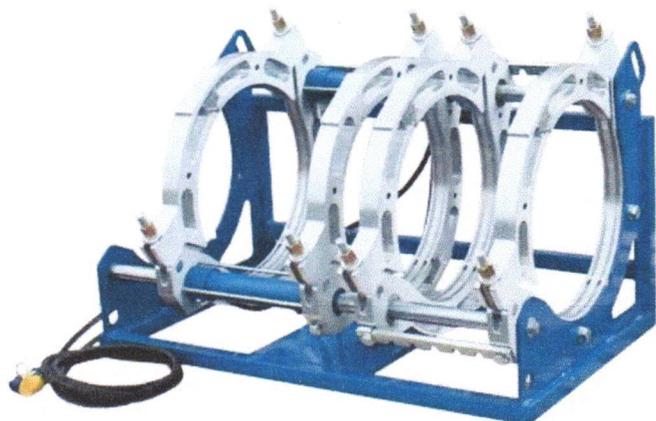
В дополнительные устройства входят:

- Контроллер
- Инструмент для обработки концов с короткими фланцами

Двухгодичные запасные части:

нагреватель - 1 шт.
торцеватель - 1 комплект
нож для торцевого рубанка - 8 шт.





3. Аппарат для стыковки полиэтиленовых труб. Д=110-400 (Гидравлический).

Сварка труб в диапазоне: Ø 110 – 400 мм
 Полная мощность: 4 770 Вт
 Сеть: ~ 230 В, 50 Гц

Центратор: Питание: гидравлическое

Торцеватель: Питание: 230В, 50Гц
 Мощность: 1 300 Вт

Гидроагрегат:
 Питание: 230В, 50Гц
 Мощность: 370 Вт
 Макс. давление: 100 бар
 Управление: ручное

Приспособление для выравнивания соединяемых труб на строительной площадке. Необходимо для достижения соосности соединяемых элементов – обязательного условия для корректного проведения работ по стыковой сварке полимерных труб.

Роликовые опоры снижают нагрузку на сварочный аппарат и защищают трубы от механических повреждений при протяжке. Ролики представлены для различных диапазонов диаметров свариваемых труб.

Необходимое количество опор при сварке определяется исходя из отношения погонного веса трубы к грузоподъемности опоры.

Комплектация

Стандартный комплект поставки стыковых сварочных аппаратов включает:

- гидравлический блок питания (ручной или автоматический);
- нагревательную плиту;
- торцеватель;
- гидравлический блок;
- центратор (отдельные модели);
- фиксирующий полозок;
- редукционные вкладыши;
- монтажные подпорки.

Основные характеристики:

- Используются для сварки пластиковых труб и (или) фитингов из ПЭ, ПП, PVDF на заводах и полевых условиях
- Качественную сварку труб малого диаметра гарантирует низкое начальное давление
- Благодаря изменению положения, при сварке, аппараты позволяют намного легче сваривать различные фитинги
- За счет двухрежимного таймера, фиксируется время нагревания и время остывания

В состав входит:

- Рама
- Гидравлический узел
- Оборудование выравнивания (ВУ)
- Нагревательная плита (НП)
- Вспомогательные устройства для выравнивания и нагревания оборудования
- Доп. оборудование

В дополнительные устройства входят:

- Контроллер





Инструмент для обработки концов с короткими фланцами

Двухгодичные запасные части:

- нагреватель - 1 шт.
- торцеватель - 1 комплект
- нож для торцевого рубанка - 8 шт.

3. ETKAZIB BERISH, QABUL QILISH QOIDALARI VA QO'SHIMCHA TALABLAR

3. ПОСТАВКА, ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Ishlab chiqaruvchi mahsulotni junatayotganda uzoq muddatli saqlash va tashish paytida har qanday shikastlanishdan to'liq saqlanilishini va yo'l davomida bir nechta yuk tashishlarni hisobga olgan holda qadoqlanishi shart. Qadoqlashda mahsulotni kranlar va qo'lda tashishga mo'ljallangan bo'lishi kerak. Yetkazib beruvchi uskunani noto'g'ri qadoqlashi natijasida yuzaga keladigan barcha yo'qotishlar va zararlarni o'z hisobidan to'liq qoplab berishga majbur.

Tovar kirish nazorati va shartnomaga muvofiq dalolatnoma rasmiylashtirilgandan keyin qabul qilinishi kerak.

Mahsulotlarning miqdori va sifatiga muvofiqligini qabul qilish va kirish nazorati buyurtmachining omborida amalga oshiriladi.

Agar yetkazib berilgan mahsulot buyurtma qilingan texnik shartlarga mos kelmasa yoki mahsulot kiruvchi sifat nazoratidan o'tmasa, yetkazib beruvchi uni yetkazib berish shartnomasida belgilangan muddatda almashtirishga majburdir. Tovarlarini ayirboshlashda transport xarajatlari tovar yetkazib beruvchi tomonidan qoplanadi.

Maxsulot ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatlariga muvofiq qabul qilinadi.

- Maxsulot ning muvofiqlik sertifikatini taqdim etish zarur;

- ishlab chiqarish va materiallar uchun sertifikat;

- ishlab chiqaruvchining laboratoriya sinov sertifikati;

Mahsulot yuqori sifatli bo'lishi kerak, sifat kafolati muddati kamida 12 oy.

Ushbu uskunalarni etkazib berayotgan kompaniya, etkazib berishdan oldin buyurtmachi bilan uskunalarni texnik xususiyatlari, ishlab chiqaruvchi ma'lumotlari, ishlab chiqaruvchi uskunasining pasportlari, chizmalari, muvofiqlik sertifikatlari bilan tanishtirishi va tasdiqlatilgan holda kelishishi shart.

Transportda yetkazib berish: O'zbekiston Respublikasi, Qashqadaryo viloyati, G'uzor tumani, Sho'rtan qo'rg'oni.

При отправке товара производитель обязан упаковать его таким образом, чтобы он был полностью защищен от повреждений при длительном хранении и транспортировке, а также с учетом нескольких отправок в пути следования. В упаковке изделие должно быть рассчитано на крановую и ручную транспортировку. Поставщик обязан полностью покрыть все убытки и ущерб, возникшие в результате неправильной упаковки оборудования, за свой счет.

Товар должен быть принят после входного контроля и оформления акта в соответствии с договором.

Приемка и входной контроль соответствия количества и качества продукции осуществляется на складе Заказчика.

Если поставленный товар не соответствует заказанным техническим условиям или товар не проходит входной контроль качества, Поставщик обязан заменить его в срок, указанный в договоре поставки. В случае обмена товара транспортные расходы несет поставщик товара.

Товар принимается в соответствии с сертификатами качества производителя.

- сертификат соответствия товара;

- сертификат на материалы;

- сертификат лабораторных испытаний производителя;

Товар должен быть качественным, срок гарантии качества не менее – 12 месяц.

Компания-поставщик данного оборудования перед поставкой должна ознакомить заказчика с техническими характеристиками оборудования, сведениями производителя, паспортами оборудования производителя, чертежами, сертификатами соответствия и согласовать согласование.

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

Ishlab chiqdi/Pazrabotal:	
Ishonchlilikni boshqarish xizmati boshlig'i:	
Начальник службы управления надежностью:	Т. Diyorov.
Bosh mexanik o'rinbosari: / Заместитель главного механика:	F. Nurmatov.
STTL va JE xizmat boshlig'i: / Нач. службы П и ВВТ:	J. Qobilov.
STTL va JEX yetakchi mutaxassisi: / Вед. Специалист СП и ВВТ:	A. Oripov.
STTL va JEX muhandisi: / Инженер СП и ВВТ:	U. Shoyimardonov.
MTRB muhandisi: / Инженер СУМТР:	

