

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Цена за ед., выделенная для закупки, тенге, без НДС	Сумма, выделенная для закупки, тенге, без НДС
1	Труба обсадная ПВХ ф-195/14 мм	п/м	856	15 200,00	13 011 200,00
<b>Итого:</b>					<b>13 011 200,00</b>

<b>Техническое задание</b>	
<b>1</b>	<b>Полное наименование ТРУ:</b> Труба обсадная ПВХ ф-195/14 мм
<b>2</b>	<b>Техническая спецификация ТРУ:</b> Согласно технической спецификации (см. ниже)
<b>3</b>	<b>Срок поставки:</b> В течение 15 (пятнадцати) календарных дней с момента получения письменной заявки от Заказчика.
<b>4</b>	<b>Условия оплаты:</b> По факту поставки в течение 20 (двадцати) рабочих дней.
<b>5</b>	<b>Место поставки:</b> УБР м. Буденовское и/или Инкай (Республика Казахстан, Туркестанская область, Сузакский район)

Договор вступает в силу со дня его подписания уполномоченными лицами сторон.

Договор подписывается Исполнителем в течение 5 рабочих дней с момента подписания Заказчиком Договора.

**Ценовые предложения принимаются по адресу:**

РК, г. Алматы, ул. Богенбай батыра, д.156/2,  
 ТОО «СП «Русбурмаш-Казахстан»,  
 тел.8/727/339-80-65, e-mail: info@rbm.kz,

**Требования к потенциальному Поставщику при составлении Ценового предложения (ЦП):**

**1. ЦП потенциальных поставщиков должны содержать сведения:**

- а) места регистрации и нахождения, свидетельство о регистрации, БИН и банковские реквизиты, номер телефона и e-mail;
- б) место поставки товаров (оказание услуг);
- в) цену с указанием сведений о включенных в нее расходах.
- г) **указать в ценовом предложении страну происхождения товара.**

**2. Условия поставки товаров (оказание услуг/выполнения работ), содержащиеся в ценовом предложении сведения должны соответствовать условиям, содержащимся в объявлении об осуществлении закупок товаров, работ и услуг способом запроса ценовых предложений.**

# Техническая спецификация

## Труба ПВХ ф-195/14 мм

### 1. Наименование:

Трубы обсадные из не пластифицированного (твердого) поливинилхлорида (ПВХ) кольцевого сечения изготовленные методом экструзии, предназначенные для крепления стволов технологических скважин подземного выщелачивания и транспортировки сернокислотных выщелачивающих и продуктивных растворов с концентрацией кислоты до 100 г/л и температурой от +10 °С до +50 °С.

### 2. ГОСТы, применяемые для изготовления из не пластифицированного поливинилхлорида (ПВХ):

ГОСТ 11262-80 Пластмассы. Метод испытания на растяжение.

ГОСТ 4647-80 Пластмассы. Метод определения ударной вязкости по Шарпи.

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технологические условия.

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технологические условия.

ГОСТ 868-82 Нутромеры индикаторные с ценой деления 0,001 мм. Технологические условия.

ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технологические условия.

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технологические условия.

ГОСТ 11358-89 Толщинометры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технологические условия.

ГОСТ 15088-83 Пластмассы. Метод определения температуры размягчения термопластов По Вика.

ГОСТ 24157-80 Трубы из пластмасс. Метод определения стойкости при постоянном внутреннем давлении.

ГОСТ 27078-86 Трубы из термопластов. Методы определения изменения длины труб после прогрева.

ГОСТ 30244-94 материалы строительные. Методы испытаний на горючесть.

ГОСТ 30402 Материалы строительные. Методы испытаний на воспламеняемость.

### 3. Размеры труб должны соответствовать указанным

Средний наружный диаметр, мм	Допустимое отклонение, мм	Овальность после экструзии, мм	Тип Т Ряд 6		Тип ОТ Ряд 10	
			Толщина стенки, мм	Допустимое отклонение, мм	Толщина стенки, мм	Допустимое отклонение, мм
195	+0,4	3,3	11,5	+1,0	14,0	+0,9

### 4. Трубы должны соответствовать характеристикам в таблице.

Наименование показателя	Норма
1. Внешний вид поверхности	Трубы должны иметь гладкую наружную и внутреннюю поверхности. Допускаются незначительные продольные полосы на поверхности и по торцу. Не допускаются пузыри, раковины, трещины, видимые без применения увеличительных приборов. Цвет труб и оттенки не регламентируются. Внешний вид поверхности должен соответствовать контрольному образцу.
2. Внешний вид	Тип резьбы – трапецеидальная или трапецеидальная коническая упорная должна быть без механических повреждений – заусениц, выкрашивания и других видимых не вооруженному глазу повреждений, препятствующих навинчиванию шаблона.
3. Стойкость при постоянном внутреннем давлении при температуре 20 <sup>0</sup> С и начальном напряжении в стенке	1

трубы 42,0 Мпа (420 кгс/см <sup>2</sup> ), ч, не менее	
4. Стойкость при постоянном внутреннем давлении при температуре 20 <sup>0</sup> С и начальном напряжении в стенке трубы 35,0 МПа (350 кгс/см <sup>2</sup> ), ч не менее	100
5. Стойкость при постоянном внутреннем давлении при температуре 60 <sup>0</sup> С и начальном напряжении в стенке трубы 10,0 МПа, ч не менее	1 000
6. Изменение длины труб после прогрева, %, не более	5
7. Предел текучести при растяжении, Мпа, (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее	«летние трубы» - 49,0 «зимние трубы» - 52,0
8. Температура размягчения по Вика, <sup>0</sup> С	120
9. Относительное удлинение при разрыве, не менее	«летние трубы» - 25,0 «зимние трубы» - 32,0
10. Ударная прочность по Шарпи, при потенциальной энергии маятника не менее 50 Дж, количество разрушившихся образцов, %, не более	2

**5. Чертеж с указанием типоразмеров обсадных труб ПВХ Ø90 мм.**

**Код ТН ВЭД 3917231009**

**Код КП ВЭД 22.21.21**

