

№	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
Итого:					13 011 200,00

Техническое задание	
1	Полное наименование ТРУ: Труба обсадная ПВХ ф-195/14 мм
2	Техническая спецификация ТРУ: Согласно технической спецификации (см. ниже)
3	Срок поставки: В течение 15 (пятнадцати) календарных дней с момента получения письменной заявки от Заказчика.
4	Условия оплаты: По факту поставки в течение 20 (двадцати) рабочих дней.
5	Место поставки: 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 Толщиномеры 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 ⁰ С и начальном напряжении в стенке	1

трубы 42,0 Мпа (420 кгс/см ²), ч, не менее	
4. Стойкость при постоянном внутреннем давлении при температуре 20 ⁰ С и начальном напряжении в стенке трубы 35,0 МПа (350 кгс/см ²), ч не менее	100
5. Стойкость при постоянном внутреннем давлении при температуре 60 ⁰ 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 ²), не менее	«летние трубы» - 49,0 «зимние трубы» - 52,0
8. Температура размягчения по Вика, ⁰ 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

