

№	Наименование	Ед. изм.	Итого количество
1	Рукав нагнетательный ф-38 мм (P=150 атм)	п/м	910

Сумма заложенная по бюджету 12 492 480,00 тг без НДС

Техническое задание

1	Полное наименование ТРУ:	Рукав нагнетательный ф-38 мм (P=150 атм)
2	Техническая спецификация ТРУ:	приложена
3	Сроки предоставления коммерческого (ценового) предложения	с 13.01.2023 г. по 19.01.2023 г.
5	Срок поставки (оказания услуг)	в течение 15 дней после подписания договора
6	Условия оплаты:	по факту поставки в течение 30 дней
7	Место поставки (оказание услуг):	РК, Туркестанская обл. УБР Буденовское и Инкай

Договор вступает со дня его подписания уполномоченными лицами сторон
Договор подписывается Исполнителем в течение 10 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.8/727/346-80-65, e-mail: info@rbm.kz, в течение 5 дней с момента объявления на сайте компании
<http://www.rusburmash.kazatomprom.kz/ru>

Требования к потенциальному Поставщику при составлении Ценового предложения.

- ЦП потенциальных поставщиков должны содержать сведения:
 - 1) места регистрации и нахождения, свидетельство о регистрации, БИН и банковские реквизиты;
 - 2) место поставки товаров(оказание услуг);
 - 3) цену с указанием сведений о включенных в нее расходах.
2. Условия поставки товаров (оказание услуг), содержащиеся в ценовом предложении должны соответствовать условиям, содержащимся в объявлении об осуществлении закупок товаров, работ и услуг способом запроса ценовых предложений

**Техническая спецификация.
Рукав нагнетательный ф38мм.**



Технические характеристики:

Диаметр внутренний рукава 38мм.

Диаметр наружный рукава 50мм

Рабочее давление рукава 150 кг/см/кв.

Усилие на разрыв -600 кг/см/кв.

Длина 1 рукава-10м.

Усилен двухслойной металлической оплеткой.

Гост 5398-76.

Рукав нагнетательный предназначен для подачи бурового раствора.

Рукав высокого давления конструктивно состоит из особого герметизирующего внутреннего резинового слоя, металлического или текстильного каркаса и защитного наружного слоя. Внутренний слой РВД изготавливают методом экструзии из резины особого состава, обеспечивающего высокую герметичность, прочность на растяжение и стойкость к агрессивным веществам. Промежуточный силовой каркас состоит из прочных синтетических нитей или проволоки. Проволока накладывается на специальных оплеточных машинах.

