

<p>“Sho’rtan gaz-kimyo majmuasi” MChJ ehtiyojlari uchun himoya kaska ishlab chiqarish uchun press qolip jamlanmalar xaridi uchun <b>TEKNIK TOPSHIRIQ</b></p>	<p><b>ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ</b> на закупку пресс формы по производству защитных каски для нужд ООО «Шуртанского газо-химического комплекса»</p>	<p><b>TECHNICAL ASSIGNMENT</b> for the purchase of a press mold for the production of protective helmets for the needs of “Shurtan Gas Chemical Complex “LLC</p>
<p><b>1. UMUMIY MA'LUMOT</b></p>	<p><b>1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ</b></p>	<p><b>1. GENERAL INFORMATION</b></p>
<p><b>1.1 Nomlanishi</b></p>	<p><b>1.1 Наименование</b></p>	<p><b>1.1 Name</b></p>
<p>Ishlab chiqarish va qurilish maydonlarida ish jarayonida boshni himoya qilish uchun mo'ljallangan polimer asosli kaskalarni ishlab chiqarish uchun press qolip jamlanmalar.</p>	<p>Пресс-формы для производства касок на полимерной основе, предназначенных для защиты головы при работе на производстве и строительных площадках.</p>	<p>Molds for the production of polymer-based helmets designed to protect the head when working in production and construction sites.</p>
<p><b>1.2 Tovarni sotib olishga asos va maqsad</b></p>	<p><b>1.2 Основание приобретения товара</b></p>	<p><b>1.2 The basis for the purchasing of the goods</b></p>
<p><b>Asos:</b> Qarshitermoplast sexini 2024 yil uchun navbatdan tashqari buyurtmasi <b>Maqsad:</b> Kaskalarni ishlab chiqarish uchun press qolip jamlanmalar.</p>	<p><b>Основание:</b> Внеплановая заявка на 2024 года цеха Каршитермопласт. <b>Цель:</b> Пресс-формы для производства каски.</p>	<p><b>Basis:</b> Unscheduled application for 2024 of the Karshitermoplast workshop. <b>Purpose:</b> Molds for the production of helmets.</p>
<p><b>1.3 Tovarni yangiligi haqida ma'lumot</b></p>	<p><b>1.3 Сведения о новизне</b></p>	<p><b>1.3 Information on the novelty</b></p>
<p>Yetkazib berilayotgan press qolip jamlanmalar yangi, avval foydalanilmagan, nuqson va kamchiliklardan holi, shu jumladan ish holati bo'lishi va 2023-2024-yillarda ishlab chiqarilgan bo'lishi kerak.</p>	<p>Поставляемые пресс-формы должны быть новыми, ранее не использованными, без каких-либо дефектов и изготовлены не ранее чем в 2023-2024 годах.</p>	<p>The supplied molds must be new, previously unused, without any defects, and manufactured no earlier than 2023-2024</p>
<p><b>2. QO'LLANISH SOHASI</b></p>	<p><b>2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ</b></p>	<p><b>2. SCOPE OF USE</b></p>
<p>Press qolip jamlanmalari, kaskaning tanasi va ichki qismlarini ishlab chiqarish uchun mo'ljallangan.</p>	<p>Пресс-формы предназначены для изготовления корпуса и внутренней частей каски.</p>	<p>The press mold is designed to product the body and internal fittings of hard hat.</p>
<p><b>3. ISHLATISH SHARTLARI</b></p>	<p><b>3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ</b></p>	<p><b>3. OPERATING CONDITIONS</b></p>
<p>O'rnatiladigan joyi – “Qarshitermoplast” sexi, “Sho’rtan gaz-kimyo majmuasi” MChJ. Ish vaqti davomiyligi: 24 soat, yiliga 8000 soat.</p>	<p>Место эксплуатации-цех «Каршитермопласт», ООО «Шуртанский ГХК». Режим работы: 24 часов, 8000 часов в год.</p>	<p>Place of operation – "Karshithermoplast" unit, "Shurtan GCC" LLC Working hours: 24 hours, 8000 hours per year.</p>
<p><b>3.2 Xom ashyoning spetsifikatsiyasi (1-ilova)</b></p>	<p><b>3.2 Спецификация сырья (приложение 1)</b></p>	<p><b>3.2 Specification of raw materials (Appendix 1)</b></p>

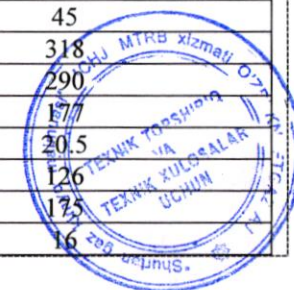
<p>Yetkazib beruvchilar asosiy xom ashyo sifatida ishlatiladigan polietilen va polipropilenning maxsus navlarini tavsiya qiladi. Qo'shimcha xom ashyo sifatida tegishli navdagi texnik uglerod kontsentrati ishlatiladi. Texnik uglerod kontsentrati – polietilen tarkibida 30-40% texnik uglerod bo'lgan masterbatch. Tayyor mahsulotdagi texnik uglerod konsentratsiyasi 1÷1,5% ni tashkil qiladi.</p>	<p>Поставщики рекомендуют соответствующие марки полиэтилена и полипропилена, используемые в качестве основного сырья. В качестве дополнительного сырьевого материала будет использован соответствующий марки сажевый концентрат. Сажевый концентрат – masterbatch с содержанием сажи в полиэтилене в пределах 30-40%. Концентрация сажи в готовом продукте составляет 1÷1,5%.</p>	<p>Suppliers recommend appropriate grades of polyethylene and polypropylene used as the main raw materials. As an additional raw material, the corresponding brand of soot concentrate will be used. Soot concentrate is masterbatch with soot content in polyethylene within 30-40%. The concentration of carbon black in the finished product is 1÷1,5%.</p>
<b>4. TEXNIK TALABLAR</b>	<b>4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ</b>	<b>4. TECHNICAL REQUIREMENTS</b>
<b>4.1 Asosiy texnik talablar</b>	<b>4.1 Основные технические требования</b>	<b>4.1 Basic technical requirements</b>
<p>Yetkazib berish loyihasi: Tovarlar buyurtmachining talablariga muvofiq, kerakli ma'lumotlarni ko'rsatgan holda, 4.7-bo'lim va buyurtmachi tomonidan hisobga olinmagan yuk tashishlar zamonaviy talablarga muvofiq yetkazib beriladi.</p>	<p>Проект поставки: Пресс-формы, поставляются, согласно требованиям заказчика, с указанием необходимых данных, в соответствии с разделом 4.7 и с современными требованиями к подобному оборудованию не учтенными со стороны заказчика.</p>	<p>Delivery project: The molds are delivered according to the customer's requirements, specifying the necessary data, in accordance with Section 4.7 and with the current requirements for such equipment, which are not considered by the customer.</p>
<b>4.2. Ishlatilgan uskunalar</b>	<b>4.2. Используемое оборудование</b>	<b>4.2. Used equipment</b>
<p>Uskunalar sifatida, mavjud HT-850 (injection jihoz) markali uskuna ishlatiladi (FuChuShin-Tayvan kompaniyasi) va (TANGSHAN ZHIFU Xitoy kompaniyasi) tomonidan ishlab chiqarilgan ZF-1600 markali termoplast avtomatlardan foydalaniladi.</p>	<p>В качестве оборудования используется существующий ТПА (термопластавтомат) марки HT-850 (компания FuChuShin-Тайвань) и термопласт автомата марки ZF-1600 производства компании «TANGSHAN ZHIFU». Китай.</p>	<p>The equipment used is an existing injection molding machine (injection molding machine) of the HT-850 brand (FuChuShin-Taiwan company) and a thermoplastic machine of the ZF-1600 brand produced by the TANGSHAN ZHIFU company. China.</p>

**4.2.1. Тип оборудования/ Type of equipment HT-850**

ITEM/ Позиция		Unit / Ед. измерения	
Injection unit / Узел впрыска			
Screw diameter/Диаметр винта		mm	105
Injection stroke/ Ход впрыска		mm	585
Theoretical shot volume/ Теоретический объем впрыска		cm <sup>3</sup>	3533
Shot weight of injection (ps) / Вес впрыска		gramm	3245
type 1/тип 1	Injection pressure / Давление впрыска	Kgf/cm <sup>2</sup>	1581
	Injection velocity / Скорость инъекции	mm/sec	88
	Injection velocity / Скорость инъекции	cm <sup>3</sup> /sec	687

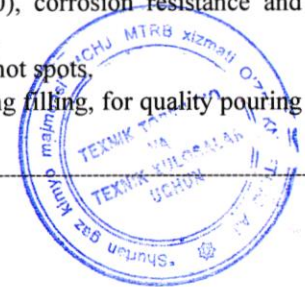


type 2/ тип 2	Injection pressure / Давление впрыска	Kgf/cm <sup>2</sup>	1985
	Injection velocity / Скорость инжекции	mm/sec	67
	Injection velocity / Скорость инжекции	cm <sup>3</sup> /sec	547
The speed of plasticization / Скорость пластикации		Kg/hr	540
The speed of screw rotation / Скорость вращения шнека		rpm	150
<b>Press mold clamping unit / Узел смыкания</b>			
Press mold clamping force / Усилие смыкания		tonf	850
Press mold clamping stroke / Длина хода смыкания		mm	1000
Press mold thickness / Толщина формы		mm	350-1200
Suggested minimum mold/Минимальная высота формы		mm	625x625
Distance between columns / Расстояние между колоннами		mm	1060x1010
Mould platen / Размеры подвижной плиты		mm	1460x1460
Ejector stroke / Шаг эжектора		mm	240
<b>Electrical equipment/ Электрическое оборудование</b>			
Pump driving motor / Приводной двигатель насоса		HP(kW)	100 (74.6)
Temperature controller/ Температурный регулятор		set	(0-400)x8
Heater capacity /Мощность нагревателя		kW	50.68
<b>Others / Прочие</b>			
Machine dimensions / Габариты машины		mm	1120x2430x2210
Oil tank capacity / Емкость масляного бака		liter	1400
Machine weight/ Вес машины		ton	42
Max. System pressure/ Макс. давление в системе		Kgf/cm <sup>2</sup>	140
<b>4.2.2. Тип оборудования/ Type of equipment ZF-1600</b>			
Screw diameter / Диаметр винта		mm	45
Theoretical injectivity / Теоретическая приёмистость		Cm3	318
Theoretical weight moulded per shot / Теоретический вес впрыска		g	290
Injection Pressure / Давление впрыскивания		Mpa	177
Plasticity rate / Скорость пластичность		g/s	20.5
Injection Speed / Скорость впрыскивания		g/s	126
Screw speed / Скорость винта			175
Max. pump pressure / Макс. давление насоса		Mpa	16

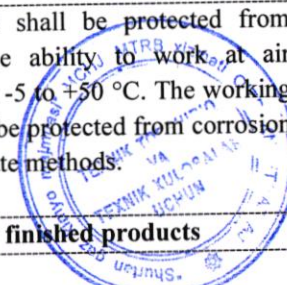





Clamping Force / Сила Зажима	KN	1680
Gap between two connecting rods / Промежуток между двумя соединительными стержнями	mm	460-444
Permitted thickness of molding / Разрешенная толщина формования	mm	200-500
Crank stroke / Ход кривошипа	mm	430
Ejector power / Сила эжектора	KN	38
Hydraulic ejector stroke / Ход гидравлического эжектора	mm	150

4.3. Press qolip jamlanmalarga qo'yiladigan talablar:	4.3. Требования к пресс-формам:	4.3. Requirements for the press molds:
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Qolib materialining qattiqligi 45-55HRC bo'lishi kerak.</li> <li>• Bo'shliqlar qismlarning buzilmasdan olinishini ta'minlashi kerak.</li> <li>• Quyma qismlar silliq o'tishlarga ega bo'lishi kerak .</li> <li>• Sovutish tizimi germetik bo'lishi va 0,6 MPa suyuqlik bosimiga bardosh berishi kerak.</li> <li>• Sirtida korroziya, yoriqlar va boshqa mexanik shikastlar bo'lmasligi kerak.</li> <li>• Sirt dag`alligi 0,20 mikron.</li> <li>• Press forma yuzasi kimyoviy yoki termik-kimyoviy ishlov berilishi kerak.</li> <li>• Shakllanuvchi yuzalar konturlarining bir-biriga nisbatan siljishi 0,05 mm dan oshmasligi kerak.</li> <li>• Foydalanish shartlari; ish harorati: +5 dan +50 C gacha.</li> <li>• Plastmassa qoldiqlari tufayli shikastlanmaslik uchun shakl qirralari maxsus ishlov berilgan bo'lishi kerak. (qattiqlashuvi).</li> <li>• Press formani kafolatlangan ishlash davomida(1 000 000 marta ochilib-yopilish) korroziyaga chidamliligi va shakllanmasligi uchun maxsus sirt qoplamasi bo'lishi kerak.</li> <li>• Issiqlik nuqtalariga optimal sovutish tizimi bo'lishi kerak.</li> <li>• To'ldirish vaqtida bosimni taqsimlash uchun sifatli to'ldirish va to'ldirmaslikni kamaytirish kerak</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Материал пресс-формы должен быть твердостью 45-55HRC.</li> <li>• Зазоры должны обеспечивать получение деталей без облома.</li> <li>• Литые частей должны иметь плавные переходы.</li> <li>• Система охлаждения должна быть герметичной и выдерживать давление жидкости 0,6 МПа.</li> <li>• Поверхность не должна иметь коррозии, трещин и других механических повреждений.</li> <li>• Шероховатость поверхности 0,20мкм.</li> <li>• Поверхность деталей пресс-форм должна быть подвергнута одному из видов гальванической, химической или химико-термической обработке.</li> <li>• Смещение контуров формообразующих поверхностей относительно друг друга должна быть не более 0,05мм.</li> <li>• Условия эксплуатации; рабочая температура: от +5 до +50°C.</li> <li>• Специальное затвердевание (увеличение прочности) контурных краев, во избежание повреждений, вызванных остатками пластмассы.</li> <li>• Специальное покрытие поверхности для гарантированного цикла смыкания (не менее 1 000 000), коррозионного сопротивления и уменьшения не формовки.</li> <li>• Оптимальное охлаждение для избегания горячих участков.</li> <li>• Распределение давления во время заполнения, для качественной заливки и уменьшение не доливки.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• The hardness of press mold material must be 45-55HRC.</li> <li>• The gaps should ensure that the parts are obtained without breaking.</li> <li>• Cast parts must have smooth transitions.</li> <li>• The cooling system shall be sealed and withstand a liquid pressure of 0.6 MPa.</li> <li>• The surface shall be free from corrosion, cracks and other mechanical damage.</li> <li>• The surface roughness should be 0,20 microns.</li> <li>• The surface of the parts of the press molds shall be subjected to one of the types of galvanic, chemical or chemical-thermal treatment.</li> <li>• Displacement of the contours of forming surfaces relative to each other should be not more than 0,05 mm.</li> <li>• Operating conditions; operating temperature: +5 to +50°C.</li> <li>• Special hardening (increasing the strength) of the contour edges, in order to avoid damage caused by plastic residues.</li> <li>• Special surface coating for guaranteed closing cycle (not less than 1 000 000), corrosion resistance and reduction of non-forming.</li> <li>• Optimal cooling to avoid hot spots.</li> <li>• Pressure distribution during filling, for quality pouring and reduced non refill.</li> </ul>

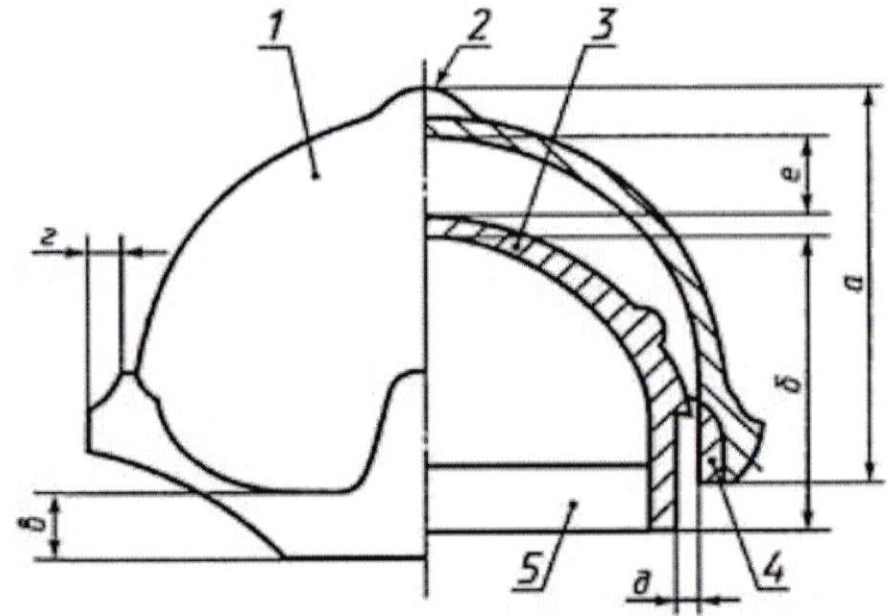
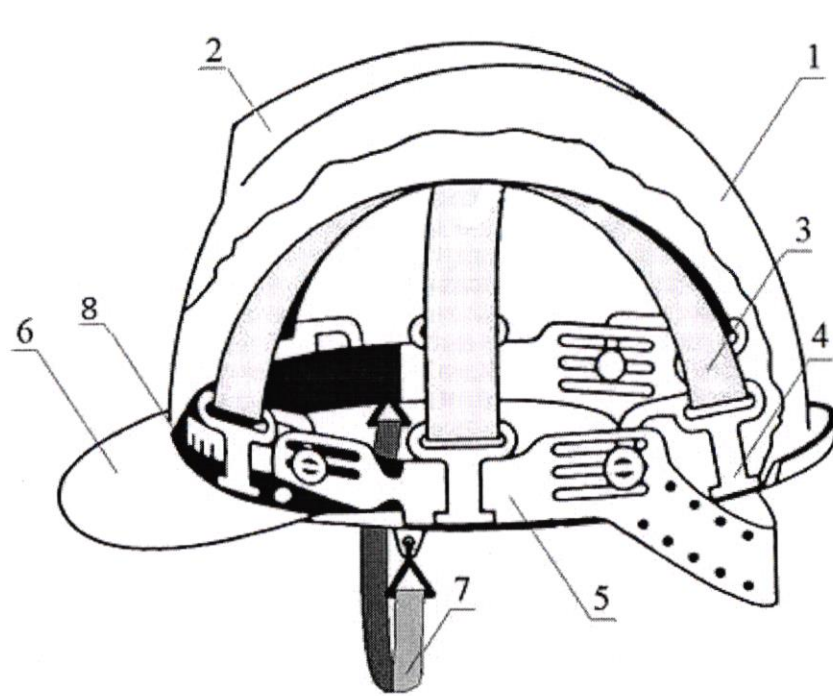


<p><b>4.4. Talab etilgan qo`yima detallarini ishlab chiqarish uchun, to`plamda quyidagi jihozlardan iborat bo'lishi kerak:</b></p>	<p><b>4.4. Комплект должен состоять из нижеследующего перечня оборудования, требуемого для производства литьевых деталей:</b></p>	<p><b>4.4. The set shall consist of the following list of equipment required for the production of press molded parts:</b></p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Yakuniy tayyor mahsulotga ishlov beruvchi moslamalar bo'lishi kerak (qoldiqlarni kesish va olib tashlash uchun asboblari)</li> <li>• Press qolip jamlanmalarni almashtirish uchun asboblari va jihozlar.</li> <li>• Elektron tashuvchilarda dasturiy ta'minot.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Пресс-формы в комплекте с приспособлениями для окончательной отделки готового изделия (устройствами для резки и снятия литьев).</li> <li>• Инструменты и оборудование для замены пресс-форм.</li> <li>• Программное обеспечение на электронных носителях.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Molds complete with devices for final finishing of the finished product (devices for cutting and removing sprues).</li> <li>• Tools and equipment for mold replacement.</li> <li>• Software on electronic media.</li> </ul>
<p><b>4.5. Potensial etkazib beruvchilarning texnik va tijorat takliflarining texnik qismi kamida quyidagi hujjatlardan iborat bo'lishi kerak:</b></p>	<p><b>4.5. Техническая часть технико-коммерческих предложений потенциальных поставщиков должна как минимум состоять из следующих документов:</b></p>	<p><b>4.5. The technical part of the technical and commercial proposals of potential suppliers must at least consist of the following documents:</b></p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Taqdim etilgan texnik taklif rus tilida tuzilgan va ingliz tilida nusxalangan bo'lishi kerak</li> <li>• Taqdim etilgan texnik taklifning nusxasi elektron tashuvchida bo'lishi kerak</li> <li>• Taklif etilayotgan mahsulotdan foydalanuvchi bo'lgan kompaniyalar ro'yxatini taqdim etish zarur;+</li> <li>• Ishlab chiqaruvchi kompaniya (kompaniya veb-sayti) to'g'risidagi ommaviy ma'lumotlarni ko'rsatish kerak;</li> <li>• Mijozlarning aloqa ma'lumotlarini ko'rsatgan holda so'nggi 3 yil ichida shunga o'xshash press qolip jamlanmalarni yetkazib berish bo'yicha ma'lumotnoma ro'yxati.</li> <li>• Press qolip jamlanmani ishlab chiqarish uchun ishlatiladigan materiallar to'g'risidagi ma'lumotlari sertifikatini</li> <li>• Press qolip jamlanmaning batafsil umumiy ko'rinishi, chizmalari.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Представляемое техническое предложение должно быть составлено на русском языке и продублировано на английском языке</li> <li>• Представляемое техническое предложение должно иметь копию на электронных носителях</li> <li>• Необходимо представить список компании, являющиеся пользователем предлагаемого продукта;</li> <li>• Необходимо указать общедоступную информацию о компании производителе (сайт компании);</li> <li>• Референс-лист поставок аналогичного оборудования за последние 3 года с указанием контактных данных Заказчиков.</li> <li>• Информация о материалах, используемых для изготовления пресс-формы с приложением сертификата соответствия;</li> <li>• Детальные обзор пресс-формы и чертежи.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• The submitted technical proposal shall be written in Russian and duplicated in English</li> <li>• The submitted technical proposal must have a copy on electronic media;</li> <li>• A list of companies that are users of the proposed product shall be provided;</li> <li>• Publicly available information about the company producing the product (company website) must be included;</li> <li>• Reference list of similar equipment supplies for the last 3 years with the Customer's contact details.</li> <li>• Information about the materials used for making the press molds with the attachment of the certificate of conformity;</li> <li>• Detailed mold overview and drawings.;</li> </ul>
<p><b>4.6. Ishonchlilik talablari</b></p>	<p><b>4.6. Требования к надежности</b></p>	<p><b>4.6. Requirements for reliability</b></p>
<p>Press qolip jamlanma atrof-muhit ta'siridan himoyalangan bo'lishi kerak. -5 dan +50C gacha bo'lgan havo haroratida ishlash qobiliyati. Qolipning ishchi yuzasi korroziyadan va qirilibdan, deformatsiyadan tegishli usullar bilan himoyalangan bo'lishi kerak.</p>	<p>Пресс-формы должны быть защищены от воздействий окружающей среды. Возможность работы при температуре воздуха в диапазонах в пределах от -5 до +50°C. Рабочая поверхность оборудования должна быть защищена от коррозии и абразивного износа соответствующими методами.</p>	<p>The press press press molds shall be protected from environmental influences. The ability to work at air temperature in the ranges from -5 to +50 °C. The working surface of the equipment shall be protected from corrosion and abrasive wear by appropriate methods.</p>
<p><b>4.7. Tayyor mahsulotlarga qo'yiladigan talablar</b></p>	<p><b>4.7. Требования к готовой продукции</b></p>	<p><b>4.7 Requirements for finished products</b></p>



<p>Qismlarning ko'rinishi va turi yetkazib beruvchi tomonidan tavsiya etiladi.                  *- Tayyor mahsulotning yakuniy vazni va dizayn o'lchamlari yetkazib beruvchi bilan kelishiladi.                  • Sho'rtan gaz-kimyoy majmuasining logotipining tayyor mahsulot qismlarining ichki yuzasida. Mavj zud bo'lishi shart.</p> 	<p>Требования к дизайну: Внешний вид и тип деталей рекомендуются поставщиком.                  *- окончательный вес и конструктивные размеры готовой продукции будет согласовано с поставщиком.                  • Наличие логотипа Шуртанского ГХК на внутренней поверхности готовой деталей изделия.</p> 	<p>The view and type of parts are recommended by the supplier.                  *- the final weight and productivity of the equipment will be agreed with the supplier.                  • Availability of the logo of the Shurtan Gas Chemical Complex on the inner surface of the finished product parts.</p> 
<p><b>4.7.1. Asosiy parametrlar va o'lchamlar</b></p>	<p><b>4.7.1. Основные параметры и размеры</b></p>	<p><b>4.7.1. Basic parameters and dimensions</b></p>
<p>• Kaskalar 2 xil o'lchamda bo'lislari va 5 mm dan ortiq bo'lmagan holda lentali tasma asosida o'lchamlarni o'zgartirishga mo'ljallangan bo'lishi kerak:</p> <p>I - 54 dan 58 sm gacha;                  II - 58 dan 62 sm gacha.</p> <p>Kaskalarning asosiy o'lchamlari chizmada ko'rsatilganlarga mos kelishi kerak.</p>	<p>• Каски должны изготавливаться двух размеров со ступенями регулирования длины несущей ленты не более 5 мм:</p> <p>I - от 54 до 58 см;                  II - от 58 до 62 см.</p> <p>Основные размеры каски должны соответствовать указанным на чертеже.</p>	<p>• Hard hats must be made in two sizes with steps for adjusting the length of the carrier belt no more than 5 mm</p> <p>I - from 54 to 58 cm;                  II - from 58 to 62 cm .</p> <p>• The main dimensions of the hard hats must correspond demonstrated drawing.</p>





- а -balandlik;/ высота ; / the height;  
 б - ichki jihozlarning chuqurligi; / глубина внутренней оснастки; / the depth of the internal rigging;  
 в - ichki jihozlarning kengligi; / ширина козырька; / the width of the visor;  
 г - chekka kengligi; / ширина полей; / the width of the fields;  
 д - halqasimon bo'shliq; / кольцевой зазор; / the annular gap;  
 е - vertikal xavfsiz bo'shliq; / вертикальный безопасный зазор; / the vertical safe gap;  
 1 – sirtqi tana;/ корпус; / housing;  
 2 - qattiqshiruvchi; / ребро жесткости; / stiffeners;  
 3 - amortizator; / амортизатор; / shock absorber;  
 4 – tasma ilgich qisim; / подвеска; / suspension;  
 5 - boshni ushlab turuvchi lenta; / несущая лента/ load-bearing tape



Nomlanishi/Наименование размера/Size name	Kaska ulchamlari (mm) /Норма для размера каски (мм) /The norm for size of the hard hats (mm)	
	I	II
kaska balandligi $a$ , ortiq emas / Высота корпуса $a$ , не более/Body height $a$ , not more than	160	165
Ichki jihozlarning chuqurligi $b$ , kam emas / Глубина внутренней оснастки $b$ , не менее/The depth of the internal equipment $b$ , not less than	80	85
Kenglik chegarasi $z$ , ortiq emas / Ширина полей $z$ , не более/The width of the fields is $z$ , no more	15	
Visor kengligi ichkarida, $v$ ortiq emas / Ширина козырька $v$ , не более/The width of the visor $v$ in, not more than	60	
Vertikal xavfsizlik bo'shlig'i $e$ / Вертикальный безопасный зазор $e$ /Vertical safe clearance $e$	25 - 50	
Dubulg'a tanasi va tayanch lenta orasidagi halqasimon bo'shliq $\delta$ / Кольцевой зазор между корпусом каски и несущей лентой $\delta$ / The annular gap between the hard hat body and the carrier belt $\delta$	5 - 20	

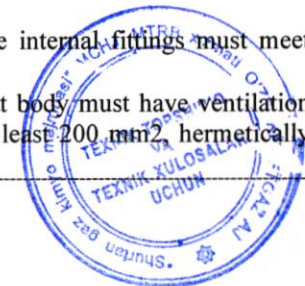
Eslatma. 58 dan 62 sm gacha bo'lgan kaskalarni tayyorlashda asosiy o'lchamlar II o'lchamga mos kelishi kerak. / Примечание. При изготовлении каски размером от 58 до 62 см основные размеры должны соответствовать II размеру. / Note. When making helmets measuring from 58 to 62 cm, the main dimensions must correspond to size II

Sifat ko'rsatkichi nomi / Наименование показателя качества / The name of the quality indicator	Kaska uchun sifat (sort) qiymati / Значение показателя качества для каски / The value of the quality indicator for hard hats	
	birinchi sifat toifasi / первой категории качества / the first category of quality	eng yuqori sifat toifasi / высшей категории качества / the highest quality category
Kaskaaning og'irligi (qalpoqsiz va ichki himoya qatlamisiz), o'lcham uchun (gramm) oshmasligi kerak / Масса каски (без пелерини и подшлемника), не более, для размера (грамм) / Hard hat weight (without cape and balaclava), no more, for size (gram)		
I	400	390
II	430	410
Maksimal uzatiladigan kuch, nominal zarba energiyasi 50 J, kN, ortiq emas / Максимальное передаваемое усилие, при номинальной энергии удара 50 Дж, кН, не более / The maximum transmitted force, with a nominal impact energy of 50 J, kN, no more	5	4,0-4,5
Boshqa turdagi shaxsiy himoya vositalari uchun mahkamlash moslamasining mavjudligi / Наличие устройства крепления других видов средств индивидуальной защиты / The presence of a fastening device for other types of personal protective equipment	Bo'lishi kerak / Должны иметь / Must have	Bo'lishi kerak / Должны иметь / Must have
Materiallar iste'moli koeffitsienti / Коэффициент материалоемкости Material consumption coefficient	0,81	0,80

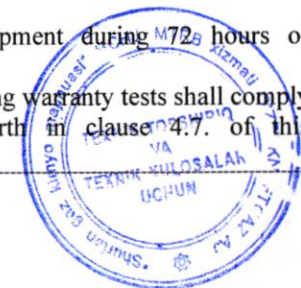




4.7.3. Texnik talablar	4.7.3. Технические требования	4.7.3. Technical requirements
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kaska ushbu standart GOST 12.4.128-83 yoki GOST 12.4.207-99, shuningdek, EN 397 talablariga muvofiq ishlab chiqarilishi kerak.</li> <li>• Kaska korpus va ichki jihozlardan iborat bo'lishi kerak.</li> <li>• Kaska yuzni himoya qiluvchi, quloqchinlar va boshqa shaxsiy himoya vositalarini ulash uchun moslamalar bilan jihozlanishi mumkin.</li> <li>• Kaskani tayyorlash uchun ishlatiladigan materiallar GOST 16388 ga mos kelishi kerak</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Каска должна изготавливаться согласно требованиям настоящего стандарта ГОСТ 12.4.128-83 или ГОСТ 12.4.207-99, а также EN 397.</li> <li>• Каска должна состоять из корпуса, внутренней оснастки.</li> <li>• Каска может быть снабжена устройствами для крепления щитков, противошумных наушников и других средств индивидуальной защиты.</li> <li>• Материалы, используемые для изготовления каски, должны соответствовать по Гост 16388</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• The hard hat must be manufactured in accordance with the requirements of this standard GOST 12.4.128-83 or GOST 12.4.207-99, as well as EN 397.</li> <li>• The hard hat must consist of a body and internal parts.</li> <li>• The hard hat can be equipped with devices for attaching visors, earphones and other personal protective equipment.</li> <li>• The materials used to make the hard hat must correspond with GOST 16388</li> </ul>
<p>Kaska elementlarining nomi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• - Kaskaning tanasi va iyak kamarining mandali</li> <li>• - osma tashuvchi kamari,</li> <li>• - Pelerina, tashuvchi lenta qoplamasi</li> </ul>	<p>Наименование элементов каски:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• - Корпус каски и защелка подбородочного ремня</li> <li>• - Несущая лента, подвеска</li> <li>• - Пелерина, покрытие несущей ленты</li> </ul>	<p>The name of the hard hat elements:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• - Hard hat body and chin strap latch</li> <li>• - Carrier belt, suspension</li> <li>• - Pelerine, covering of the carrier tape</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kaskaning ichki jihozlari, agar kaskani tagidan kiyilgan narsadan foydalanish zarur bo'lsa, uning o'lchamini sozlash imkoniyatini ta'minlashi va boshni burish va egilgan holatda ishni bajarishda ham kaska siljishi yoki harakatlanib ketmasligi kerak.</li> <li>• Qo'llab-quvvatlovchi lenta va amortizatorning dizayni boshdagi kaskaning chuqurligini tartibga solishni ta'minlashi kerak.</li> <li>• Ichki jihozlar va iyak tasmasi olinadigan bo'lishi va kaska tanasiga mahkamlash uchun moslamalarga ega bo'lishi kerak.</li> <li>• Kaska tanasining tashqi yuzasi silliq, yoriqlar va pufakchalarsiz bo'lishi kerak. Kaska tanasining yuzasida moddiy standartlarda ruxsat etilgan miqdorda boshqa rangdagi qo'shimchalarga ruxsat beriladi.</li> <li>• Kaska qobig'ining ichki yuzasi, shuningdek, qolipning tashqi va ichki yuzalari silliq, qirralari to'mtoq bo'lishi kerak.</li> <li>• Ichki jihozlardagi tikuvlarning sifati GOST 29122-91 ga javob berishi kerak.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Внутренняя оснастка каски должна обеспечивать возможность регулирования ее размера, при необходимости использования подшлемника, и не должна допускать перемещение каски при повороте головы и выполнении работ в наклонном положении.</li> <li>• Конструкция несущей ленты и амортизатора должна обеспечивать регулирование глубины посадки каски на голове.</li> <li>• Внутренняя оснастка и подбородочный ремень должны быть съемными и иметь устройства для крепления к корпусу каски.</li> <li>• Наружная поверхность корпуса каски должна быть гладкой, без трещин и пузырей. На поверхности корпуса каски допускаются включения другого цвета в количестве, допустимом нормами на материалы.</li> <li>• Внутренняя поверхность корпуса каски, а также наружная и внутренняя поверхности оснастки должны быть гладко обработаны, а края и кромки притуплены.</li> <li>• Качество швов на внутренней оснастке должно удовлетворять ГОСТ 29122-91.</li> <li>• Боковые поверхности корпуса каски должны иметь вентиляционные отверстия общей площадью не менее</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• The internal equipment of the hard hat should provide the possibility of adjusting its size, if necessary, using a balaclava, and should not allow the hard hat to move when turning the head and performing work in an inclined position.</li> <li>• The design of the load-bearing belt and shock absorber must ensure that the depth of the hard hat on the head is adjusted.</li> <li>• The inner rigging and chin strap must be removable and have devices for attaching to the hard hat body. The chin strap should be adjustable in length, and the fastening method should ensure that it can be quickly detached.</li> <li>• The outer surface of the hard hat body must be smooth, without cracks and bubbles. Inclusions of a different color are allowed on the surface of the hard hat body in the amount allowed by the standards for materials.</li> <li>• The inner surface of the hard hat body, as well as the outer and inner surfaces of the rigging, must be smoothly processed, and the edges blunted.</li> <li>• The quality of the seams on the internal fittings must meet GOST 29122-91.</li> <li>• The side surfaces of the hard hat body must have ventilation openings with a total area of at least 200 mm<sup>2</sup>, hermetically sealed with rotating flaps.</li> </ul>



<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kaska korpusining yon yuzalarida umumiy maydoni kamida 200 mm<sup>2</sup> bo'lgan ventilyatsiya teshiklari bo'lishi kerak, ular aylanadigan qopqoqlar bilan germetik tarzda yopilgan bo'lishi kerak.</li> <li>• Mexanik mustahkamlik, zarbani yutish, ichki jihozlarning kaska korpusi bilan bog'lanish kuchi, yonuvchanligi, kaskaning elektr himoya xususiyatlari GOST 12.4.128-83 ga mos kelishi kerak.</li> <li>• Kamida 30 J energiyali zarbalar bilan teshilish uchun sinovdan o'tkazilganda, kaska tanasi konusning uchi bosh modeli yuzasiga kirib borishini istisno qilishi kerak.</li> </ul>	<p>200 mm<sup>2</sup>, герметично перекрывающиеся вращающимися щитками.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Механическая прочность, амортизация, прочность соединения внутренней оснастки с корпусом каски, горючесть, электротехнические свойства каски должны соответствовать ГОСТ 12.4.128-83.</li> <li>• При испытании на перфорацию ударами с энергией не менее 30 Дж корпус каски должен исключать возможность проникновения острия конуса до поверхности макета головы.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mechanical strength, shock absorption, the strength of the connection of the internal equipment with the hard hat body, flammability, and electrical protective properties of the hard hat must comply with GOST 12.4.128-83.</li> <li>• When tested for perforation by impacts with an energy of at least 30 J, the hard hat body must exclude the possibility of penetration of the tip of the cone to the surface of the head layout.</li> </ul>
<p align="center"><b>4.9. Markalash talablari</b></p>	<p align="center"><b>4.9. Требования к маркировке</b></p>	<p align="center"><b>4.9. Marking requirements</b></p>
<p>Belgilashning asosiy ma'lumotlari quyidagilarni o'z ichiga olishi kerak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• press qolip jamlanmaning asosiy parametrlarining nominal qiymatlari;</li> <li>• ishlab chiqarilgan sana;</li> <li>• tovar belgisi yoki ishlab chiqaruvchining nomi.</li> </ul>	<p>Основные маркировочные данные должны содержать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• номинальные значения основных параметров пресс-формы;</li> <li>• дату изготовления;</li> <li>• товарный знак или наименование предприятия-изготовителя.</li> </ul>	<p>The main marking data must contain:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• nominal values of the main parameters of the press mold;</li> <li>• date of manufacture;</li> <li>• trademark or name of the manufacturer.</li> </ul>
<p align="center"><b>4.10. Hajmi va qadoqlash talablari</b></p>	<p align="center"><b>4.10. Требования к размерам и упаковке</b></p>	<p align="center"><b>4.10. Size and packaging requirements</b></p>
<p>Press qolip jamlanmalar yetkazib berilayotgan qolipning tabiatiga mos keladigan eksport qadoqlarida jo'natilishi kerak.. Sifatsiz qadoqlash tufayli press qolip jamlanmaga yetkazilgan har qanday zarar uchun yetkazib beruvchi to'liq javobgarlikni o'z zimmasiga oladi.</p>	<p>Пресс-формы должны отгружаться в экспортную упаковку, соответствующего характера поставляемого оборудования. Поставщик несёт полную ответственность за всякого рода порчу оборудования вследствие некачественной упаковки.</p>	<p>The press press molds shall be shipped in export packaging appropriate to the nature of the equipment supplied. The supplier shall be responsible for any damage to the equipment due to poor quality packaging.</p>
<p align="center"><b>5. YETKAZIB BERISH VA QABUL QILISH TARTIBI</b></p>	<p align="center"><b>5. ПОРЯДОК СДАЧИ И ПРИЕМКИ</b></p>	<p align="center"><b>5. THE ORDER OF DELIVERY AND ACCEPTANCE</b></p>
<p>O'rnatish, ishga tushirish va ishga tushirishdan so'ng uskunarlar kafolatlangan ishlash uchun keng qamrovli ekspluatatsion sinovlardan o'tkaziladi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Uskunaning ishlashi;</li> <li>• 72 soat uzluksiz ishlash uchun kafolatlangan bo'lishi.</li> </ul> <p>Kafolat sinovlari davomida ishlab chiqarilgan mahsulotlarning sifati Texnik spetsifikatsiyaning.</p>	<p>Оборудование после установки, пуско-наладки и ввода в эксплуатацию будет подвергаться комплексным эксплуатационным испытаниям на гарантированную производительность с целью подтверждения:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Работоспособности оборудования;</li> <li>• Гарантированной мощности оборудования в течение 72 часов бесперывной работы.</li> </ul>	<p>After installation, commissioning and start-up, the equipment will be subjected to a comprehensive operational test for guaranteed performance to confirm:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Equipment operability;</li> <li>• Guaranteed capacity of the equipment during 72 hours of continuous operation.</li> </ul> <p>Quality of the products produced during warranty tests shall comply with the quality indicators set forth in clause 4.7. of this Specification.</p>



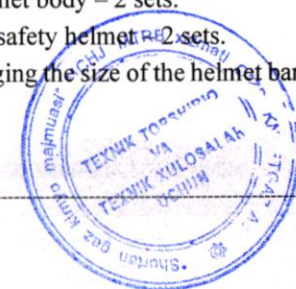
<p>4.7-bandda ko'rsatilgan sifat ko'rsatkichlariga mos kelishi kerak.</p> <p>- ishlash uchun kafolatlangan keng qamrovli ekspluatatsiya sinovi tugagandan va press qolip jamlanmani qabul qilish dalolatnomasi imzolangandan so'ng kamida press qolip jamlanmaning kafolatlangan xizmat muddati 1 000 000 siqish sikli bo'lishi kerak.</p> <p>Kafolat muddati davomida Yetkazib beruvchi yetkazib berilayotgan press qolip jamlanmaning sifatsizligi natijasida yuzaga kelgan press qolip jamlanmalarining nosozliklarini yoki kafolat muddatini tekshirishda aniqlab bo'lmaydigan yashirin nuqsonlarni bartaraf etish uchun malakali mutaxassislarni yuborishi shart;</p> <p>Kafolat da'vosi to'g'risida bildirishnoma olish va yetkazib beruvchi mutaxassislarning Buyurtmachining joyiga kelishi o'rtasidagi davr 21 kalendar kundun oshmasligi kerak;</p>	<p>Качество произведённой в ходе гарантийных испытаний продукции должно соответствовать показателям качества, изложенным в пункте 4.7. настоящего Технического Задания.</p> <p>Гарантийный срок эксплуатации оборудования составляет не менее 1 000 000 цикла смыкания после завершения комплексного эксплуатационного испытания на гарантированную производительность и подписания акта приёмки оборудования;</p> <p>В течении гарантийного периода Поставщик обязан направить квалифицированных специалистов для устранения любых неполадок оборудования, произошедших вследствие ненадлежащего качества поставляемого оборудования или скрытых дефектов оборудования, которые не могли быть обнаружены в ходе гарантийных испытаний производительности;</p> <p>Период между получением уведомления о гарантийном случае и прибытием специалистов поставщика на площадку Заказчика не должен превышать 21 календарных дней;</p>	<p>Warranty period of equipment operation is not less than 1 000 000 clamping cycles after completing of complex operational test for guaranteed performance and signing of acceptance certificate;</p> <p>During the warranty period the Supplier is obliged to send qualified specialists to eliminate any malfunction of the equipment that occurred due to improper quality of the supplied equipment or hidden defects of the equipment that could not be detected during the warranty performance tests;</p> <p>The period between the receipt of notice of a warranty case and the arrival of the Supplier's specialists at the Customer's site shall not exceed 21 calendar days;</p>
<p><b>5.1 Texnik va boshqa hujjatlarni mijozga topshirishga qo'yiladigan talablar</b></p>	<p><b>5.1 Требования по передаче заказчику технических и иных документов</b></p>	<p><b>5.1 Requirements for the transfer of technical and other documents to the customer</b></p>
<p>Barcha hujjatlar rus va ingliz tillarida qog'oz va elektron ko'rinishda bo'lishi kerak. Hujjatlar soni 1 nusxa. ingliz tilida va 1 nusxa. rus tilida:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Press qolip jamlanmani o'rnatish, yig'ish va ishga tushirish bo'yicha qo'llanma;</li> <li>• Batafsil chizmalari va eskiz sxemalari;</li> <li>• Batafsil texnik xususiyatlar;</li> <li>•</li> </ul>	<p>Вся документация должна быть на русском и английском языках в бумажном и электронном вариантах. Количество документаций 1 экз. на английском и 1 экз. на русском языке:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Руководство по установке, монтажу и наладке оборудования;</li> <li>• Детальные чертежи общего;</li> <li>• Детальные технические характеристики;</li> </ul>	<p>All documentation shall be in Russian and English in paper and electronic versions. Number of documentation 1 copy in English and 1 copy in Russian:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Installation, assembling and adjustment manual of the equipment;</li> <li>• Detailed drawings of the general;</li> <li>• Detailed technical specifications;</li> </ul>
<p><b>5.2 Mahsulotni sug'urtalashga qo'yiladigan talablar</b></p>	<p><b>5.2 Требования к страхованию товара</b></p>	<p><b>5.2 Requirements for goods insurance</b></p>
<p>Press qolip jamlanmani sug'urtalash yetkazib beruvchi hisobidan amalga oshiriladi.</p>	<p>Страхование оборудования осуществляется за счёт поставщика.</p>	<p>Insurance of the equipment is at the supplier's expense.</p>
<p><b>6. TRANSPORT TALABLARI</b></p>	<p><b>6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ</b></p>	<p><b>6. TRANSPORTATION REQUIREMENTS</b></p>
<p>Yetkazib beruvchi press qolip jamlanmani tashish bilan bog'liq barcha xarajatlarni o'z zimmasiga olishi kerak va transport paytida press qolip jamlanmaning har qanday shikastlanishi uchun to'liq javobgar bo'ladi.</p>	<p>Поставщик должен взять на себя все расходы на транспортировку пресс-формы и несёт полную ответственность за всякого рода порчу пресс-формы во время транспортировки.</p>	<p>The supplier must assume all shipping costs for the equipment and is fully responsible for any damage to the equipment during shipment.</p>



7. SAQLASH TALABLARI	7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	7. STORAGE REQUIREMENTS
<p>Saqlash vaqtida u atmosfera ta'siridan, mexanik va boshqa turdagi shikastlanishlardan press qolip jamlanmaning yaxlitligi va xavfsizligini ta'minlashi kerak.</p>	<p>При хранении, пресс форма должна обеспечивать цельность и сохранность от воздействий атмосферных осадков, механических и других видов повреждений.</p>	<p>During storage must ensure the integrity and preservation of the press mold from atmospheric influences, mechanical and other types of damage.</p>
8. HAJMI YOKI YETKAZIB BERISH KAFOLATLARIGA TALABLAR	8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ.	8. REQUIREMENTS TO THE VOLUME AND/OR TERM OF GUARANTEES.
<p>Ushbu texnik spetsifikatsiyaning, kafolat sinovlari davomida ishlab chiqarilgan mahsulotlarning sifati 4.7-bandda ko'rsatilgan sifat ko'rsatkichlariga mos kelishi kerak.</p> <p>Press qolip jamlanmalar to'plamining ishlashi uchun kafolat muddati - 8000 mashina soati yoki 12 oy (qaysi biri birinchi bo'lishidan qat'i nazar) kafolatlangan ishlash uchun keng qamrovli ekspluatatsiya sinovi tugagandan va press qolip jamlanmani qabul qilish dalolatnomasi imzolangandan so'ng;</p> <p>Kafolat muddati davomida Yetkazib beruvchi yetkazib berilayotgan press qolip jamlanmaning sifatsizligi natijasida yuzaga kelgan nosozliklarini bartaraf etish uchun malakali mutaxassislarni yuborishi shart;</p> <p>Kafolat da'vosi to'g'risida bildirishnoma olish va yetkazib beruvchi mutaxassislarning buyurtmachining saytiga kelishi o'rtasidagi davr 21 kalendar kundun oshmasligi kerak;</p>	<p>Качество произведённой в ходе гарантийных испытаний продукции должно соответствовать показателям качества, изложенным в пункте 4.7. настоящего Технического Задания.</p> <p>Гарантийный срок эксплуатации комплекта пресс-формы составляет 8000 машино-часов или 12 месяцев (в зависимости от того, что наступит раньше) после завершения комплексного эксплуатационного испытания на гарантированную производительность и подписания акта приёмки пресс-формы;</p> <p>В течении гарантийного периода Поставщик обязан направить квалифицированных специалистов для устранения любых неполадок пресс-формы, произошедших вследствие ненадлежащего качества, поставляемого пресс-формы, или скрытых дефектов пресс-формы, которые не могли быть обнаружены в ходе гарантийных испытаний производительности;</p> <p>Период между получением уведомления о гарантийном случае и прибытием специалистов поставщика на площадку Заказчика не должен превышать 21 календарных дней;</p>	<p>The quality of the products produced during warranty tests must comply with the quality indicators set out in paragraph 4.7. This Technical Assignment.</p> <p>The warranty period of operation of a set of equipment is 8000 machine hours or 12 months (whichever comes first) after the completion of a comprehensive operational test for guaranteed performance and the signing of the acceptance certificate of the equipment;</p> <p>During the warranty period, the Supplier is obliged to send qualified specialists to eliminate any equipment malfunctions that occurred due to improper quality of the supplied equipment, or hidden equipment defects that could not be detected during warranty performance tests.;</p> <p>The period between the receipt of the notification of the warranty case and the arrival of the supplier's specialists at the Customer's site should not exceed 21 calendar days;</p>
9. XIZMATLARGA TALABLAR	9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ	9. MAINTENANCE REQUIREMENTS
<p>2 yillik keyingi faoliyati uchun texnik qo'llab quvvatlash (kafolatlangan ehtiyot qismlar bilan ta'minlash).</p>	<p>Техническая поддержка (гарантированная поддержка запасными частями) в течение 2 лет для дальнейшей эксплуатации.</p>	<p>Technical support (guaranteed spare parts support) for 2 years for further operation.</p>
10. ATROF-MUHITINI MUHOFAZA QILISH TALABLARI	10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	10. ENVIRONMENTAL REQUIREMENTS
<p>Press qolip jamlanmalar xalqaro sifat va ekologik xavfsizlik talablariga javob berishi kerak;</p> <p>Press qolip jamlanmalar atrof-muhitga hech qanday zarar etkazmasligi kerak;</p>	<p>Пресс-формы должны соответствовать международным требованиям стандарта качества и безопасности окружающей среды;</p> <p>Оборудование не должно причинять какой-либо ущерб окружающей среде;</p>	<p>The equipment must comply with international requirements for environmental quality and safety;</p> <p>The equipment must not cause any damage to the environment;</p>



11. XAVFSIZLIK TALABLARI	11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	11. SAFETY REQUIREMENTS
Press qolip jamlanmani ishlatish, saqlash va yo'q qilish paytida xavfsiz bo'lishi kerak;	Оборудование должно быть безопасным при его эксплуатации, хранении, а также утилизации;	The equipment shall be safe during its operation, storage, and disposal;
12. SIFATGA BO'LGAN TALABLAR	12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ	12. QUALITY REQUIREMENTS
<p>Mahsulot sifati ishlab chiqaruvchining belgilangan standartlari va texnik xususiyatlariga mos kelishi va ishlab chiqaruvchi tomonidan berilgan zavoddagi sinovi sertifikatini bilan tasdiqlanishi kerak;</p> <p>Mahsulot sifati salbiy oqibatlarisiz maqsadli foydalanish imkoniyatini ta'minlashi kerak.</p> <p>Sertifikatlarni (kelib chiqish sertifikatini, ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatini va/yoki xalqaro, tan olingan laboratoriyalar va sinov markazlarining boshqa sertifikatlari) taqdim etish zarur;</p>	<p>Качество товара должно соответствовать установленным стандартам и техническим условиям завода-изготовителя и подтверждаться сертификатом заводских испытаний, выдаваемых заводом-изготовителем;</p> <p>Качество товара должно обеспечивать возможность его использования по назначению без негативных последствий.</p> <p>Необходимо предоставить сертификаты (сертификат происхождения, сертификат качества производителя и/или другие сертификаты международных, признанных лабораторий и центров испытаний);</p>	<p>The quality of the goods must comply with the established standards and specifications of the manufacturing plant and be confirmed by a factory test certificate issued by the manufacturer;</p> <p>The quality of the goods must ensure the possibility of their intended use without negative consequences.</p> <p>Certificates (certificate of origin, manufacturer's certificate of quality and/or other certificates of international, recognized laboratories and test centers) must be provided;</p>
13. QO'SHIMCHA (BOSHQA) TALABLAR	13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ	13. ADDITIONAL (OTHER) REQUIREMENTS
<p>Quyidagilarni shartnoma tuzilgandan so'ng, 2 (ikki) hafta ichida buyurtmachiga yetkazib berishi kerak:</p> <p>Amaldagi moylash materiallarining texnik parametrlari va xalqaro standartlari (moy va moylash materiallari) va buyurtmachi tomonidan sotib olinadigan ushbu materiallarni etkazib beruvchilar ro'yxati;</p> <p>Buyurtmachining xodimlarini o'qitish;</p> <p>O'rnatilgan press qolip jamlanmalarni ishga tushirish;</p> <p>Press qolip jamlanmalarni yig'ish bo'yicha yetkazib beruvchi va pudratchilar tomonidan ishlarni muvofiqlashtirish;</p> <p>Ishga tushirish va har tomonlama ish faoliyatini sinovdan o'tkazish vaqtida Ishlab chiqaruvchi malakali kadrlar yetkazib berishni ta'minlash (agar kerak bo'lsa);</p>	<p>После заключения контракта Поставщик в течении 2 (двух) недель предоставляет Заказчику:</p> <p>Технические параметры и Международные стандарты используемых смазочных материалов (масло и смазки) и перечень поставщиков данных материалов для приобретения Заказчиком;</p> <p>Обучение персонала Заказчика на площадке;</p> <p>Ввод установленного оборудования в эксплуатацию;</p> <p>Координация работ поставщиком и субпоставщиков по комплектации оборудования;</p> <p>Обеспечение квалифицированным персоналом изготовителя и субпоставщиков (при необходимости) в период проведения пусконаладочных работ и комплексных испытаний производительности;</p>	<p>After the conclusion of the contract, the Supplier provides the Drawings for the location of the line, foundations;</p> <p>Technical parameters and International standards of lubricants used (oil and lubricants) and a list of suppliers of these materials for purchase by the Customer;</p> <p>On-site training of the Customer's personnel;</p> <p>Commissioning of the installed equipment;</p> <p>Coordination of work by the supplier and subcontractors on equipment configuration;</p> <p>Conducting comprehensive performance warranty tests at the Provision of qualified personnel of the manufacturer and sub-suppliers (if necessary) during the period of commissioning and comprehensive performance tests;</p>
14. MIQDORGA TALABLAR	14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ	14. REQUIREMENTS FOR QUANTITY
<p>Yetkazib berish hajmi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kaska tanasi tashqi qismi uchun press qolip – 2 jamlanma.</li> <li>• Himoya kaskasining ichki jihozlari uchun press qolip – 2 jamlanma.</li> </ul>	<p>Объем поставки:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Пресс-форма для внешней части корпуса каска – 2 комплекта.</li> <li>• Пресс-форма для внутреннего оснащения защитной каски – 2 комплекта.</li> <li>• Пресс-форма для механизма изменения размеров ленты шлема – 1 комплект.</li> </ul>	<p>Scope of delivery:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mold for the outer part of the helmet body – 2 sets.</li> <li>• Mold for internal equipment of a safety helmet – 2 sets.</li> <li>• Mold for the mechanism for changing the size of the helmet band – 1 set.</li> </ul> <p>2-year wear spare parts</p>



<p>• Kaskaning lentali tasmasini ulchamlarini uzgartirish mihanizmi uchun press qolip – 1 jamlanma. 2 yillik tez ishdan chiquvchi zahira qismlari bilan bo'lishi kerak. Yetkazib berish vaqti va joyi yetkazib beruvchining taklifi va shartnoma bilan belgilanadi.</p>	<p>2-х годовичные быстроизнашиваемые запасные части Время и место доставки определяется предложением поставщика и договором.</p>	<p>The time and place of delivery is determined by the supplier's offer and the contract.</p>
---	--	---

\*Eslatma: To'g'ri to'ldirilgan va to'ldirilmagan narsalar uchun javobgar ishlab chiquvchidir.

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

\*Note: The developer is responsible for the correctness of filling in and unfilled items

<p>Tuzuvchilar /Разработчики/Developed by:</p>	
<p>Ishonchlikni boshqarish xizmati boshlig'i: Начальник службы по обеспечению надежности: <b>The head of the reliability management service:</b></p>	<p> T Diyorov.</p>
<p>Mahalliyashtirish va kooperatsiya aloqalarni kengaytirish bo'yicha Bosh mutaxassis-Innovatsiya menejeri: Начальник отдела локализации и расширения кооперационных связей специалист-менеджер по инновациям: <b>Head of the Department of Localization and expansion of cooperative relations Specialist Innovation Manager:</b></p>	<p> I Maxmudov.</p>
<p>Bosh mexanik o'rinbosari: Заместитель главного механика: <b>Deputy chief mechanic:</b></p>	<p> F Nurmatov.</p>
<p>Moddiy-texnika resurslarini boshqarish xizmati muhandisi: Инженер СУМТП: <b>Engineer of the material and technical resource management service:</b></p>	<p> U Shoymardonov.</p>
<p>“Qarshitermoplast” sexi boshlig'i: Начальник цеха «Каршитермопласт»: <b>The head of the «Karshi termoplast» unit:</b></p>	<p> B Ruziyev.</p>
<p>M va KAK boshqarmasi innovatsiyalar bo'yicha mutaxassis: Отдела локализации и расширения кооперационных связей специалист-по инновациям: <b>Department of Localization and Expansion of Cooperation Relations Innovation Specialist:</b></p>	<p> A Jurayev.</p>
<p>Texnik va texnologik xizmat muhandis-texnolog: Технико-технологическая служба инженер технолог: <b>Technical and technological service engineer technologist</b></p>	<p> Z Shermatov.</p>
<p>SX, SS va M boshqarmasi yetakchi injener: Ведущий инженер службы ОЗ и ОТ: <b>Leading engineer of health and safety service:</b></p>	<p> K Berdiyev.</p>



Настоящее техническое задание составлено на русском и английском языках. При наличии разногласий между русским и английским языками, текст на русском языке будет превалировать.

This technical assignment is drafted in Russian and English languages. In case of differences between the Russian and English languages, the Russian language shall prevail.

Приложение №1

Technical specification of UZCLEAR Polyethylene

Технические характеристики марок ПЭ

№	PE Grade&Type Марка и Вид ПЭ		Density, g/cm <sup>3</sup>	MFI, g/10min	Kind of processing Вид переработки	Recommended end use Рекомендуемая область применения
			Range/ Диапазон			
<b>PIPE GRADES / ТРУБНЫЕ МАРКИ</b>						
1.	<b>I-0754</b>	<b>HDPE</b>	0,952 – 0,956	5,0 – 8,0	Injection press molding Литье под давлением	House wares, Industrial & G.P. pails, pallets Для изделий культурно бытового назначения и хозяйственного обихода.
2.	<b>I-0760</b>	<b>HDPE</b>	0,958 – 0,962	5,5 – 8,5		General purpose injection press molding Для общего назначения
3.	<b>I-1561</b>	<b>HDPE</b>	0,958 – 0,962	13,0 – 18,0		For manufacturing grates, totes, boxes. Для изготовления тары, корзин, ящиков и т.д.
4.	<b>I-2560</b>	<b>HDPE</b>	0,958 – 0,962	20,0 – 30,0		G. P. injection press molding, container – baskets Для общего назначения, тара, корзина
5.	<b>I-1625</b>	<b>LLDPE</b>	0,922 – 0,928	12,0 – 20,0		Garbage bins Ящики для отходов



Recommended end use Рекомендуемая область применения			INJECTION MOULDING ЛИТЬЁ ПОД ДАВЛЕНИЕМ					
Property / Свойства	Test method Метод испытания	Unit Единица	I-0754	I--0760	I--1561	I-0525	I-1625	I-2560
Density / Плотность	ASTM D792	g/cm3	0,954	0,960	0,961	0,925	0,925	0,96
MFI / ПТР (190@2.16)	ASTM D1238	g/10 min	6,70	7	15,3	4,9	16	25
Tensile strength at yield Прочность при растяж.	ASTM D638	MPa	25	25	26	10	10	10
Tensile strength at break Прочность при разрыве	ASTM D638	MPa	26	26	27			
Elongation at break Относитель удлинение	ASTM D638	%	1200	1200	500	700	650	650
Ударная прочность IZOD Impact strength	ASTM D256	J/m	40	26	18			
Твердость по Шору Shore Hardness	ASTM D2240	Shore D	63	65	65	52	52	52
Точка смягчения Vicat Softening point	ASTM D1525	°C	124	129	128	91	85	85
ESCR	ASTM D1693/B	hour	10	10	10	10	< 10	< 10
Flexural modulus Модуль упругости	ASTM D790	MPa	1070	1280	1280	345	345	345
Распред. мол веса Molecular weight distrib.			Узкий Narrow	Узкий Narrow	Узкий Narrow	Узкий Narrow	Узкий Narrow	Узкий Narrow







J2200

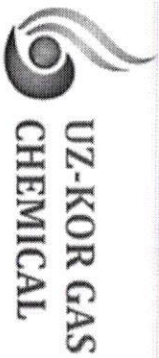
High Density Polyethylene

Description  
High stiffness, Good chemical resistance

Application  
Crate, House wares, Bottle cap

Properties			
Physical	Testing methods	Nominal values	
Density	ASTM D 1505	g/cm <sup>3</sup>	0,963-0,968
Melt Flow Rate	ASTM D 1238	g/10min	4,5-5,5
Mechanical			
Tensile Strength at Yield (min.)	ASTM D 638	kg/cm <sup>2</sup>	240
Tensile Strength at Break (min.)	ASTM D 638	kg/cm <sup>2</sup>	NB
Elongation at Break (min.)	ASTM D 638	%	300
Flexural Modulus (min.)	ASTM D 790	kg/cm <sup>2</sup>	11500
Impact			
Izod Impact Strength (23°C) (min.)	ASTM D 256	kg cm/cm	9
Thermal			
Vicat Softening Point (min.)	ASTM D 1525	°C	124
Heat distortion temperature (4,6 kg/cm2) (min.)	ASTM D648	°C	73
Additional properties			
Rockwell Hardness (min.)	ASTM D785	R	54
Environmental Stress Cracking Resistance (F50) (min.)	ASTM D1693	hr	> 5

Note: Above data is based on information provided by Licensor and it is not to be construed as specification.



J2210

High Density Polyethylene

Description

Good stiffness & Impact strength

Application

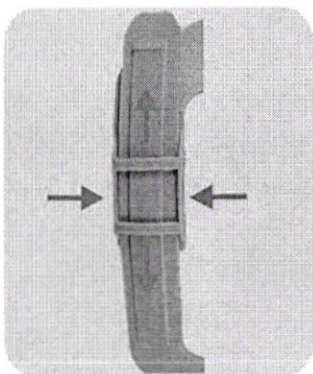
Silicon cartridge, House wares

Properties		
Physical	Testing methods	Nominal values
Density	ASTM D 1505	g/cm <sup>3</sup> 0,958-0,962
Melt Flow Rate	ASTM D 1238	g/10min 6,5-8,0
<b>Mechanical</b>		
Tensile Strength at Yield (min.)	ASTM D 638	kg/cm <sup>2</sup> 240
Tensile Strength at Break (min.)	ASTM D 638	kg/cm <sup>2</sup> NB
Elongation at Break (min.)	ASTM D 638	% 300
Flexural Modulus (min.)	ASTM D 790	kg/cm <sup>2</sup> 11000
<b>Impact</b>		
Izod Impact Strength (23°C) (min.)	ASTM D 256	kg cm/cm 9
<b>Thermal</b>		
Vicat Softening Point (min.)	ASTM D 1525	°C 122
Heat distortion temperature (4.6 kg/cm <sup>2</sup> ) (min.)	ASTM D648	°C 72
<b>Additional properties</b>		
Rockwell Hardness (min.)	ASTM D785	R 61
Environmental Stress Cracking Resistance (F50) (min.)	ASTM D1693	Hr >6

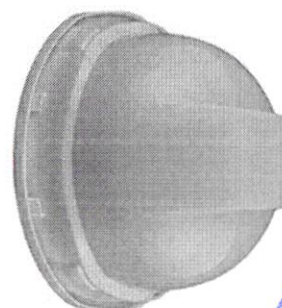
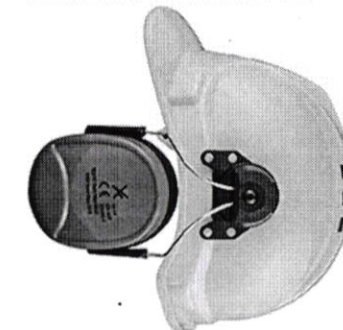
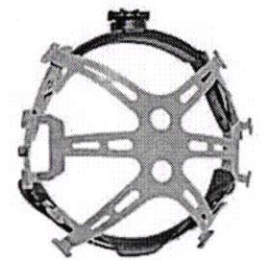
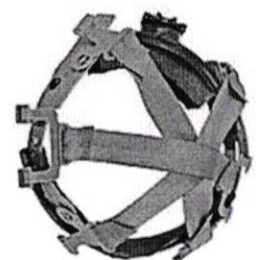
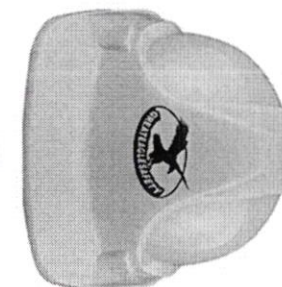
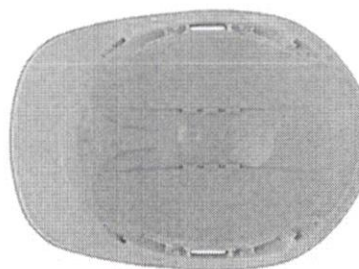
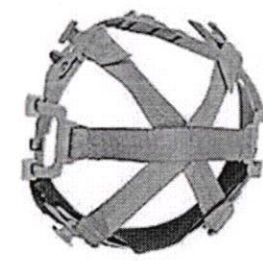
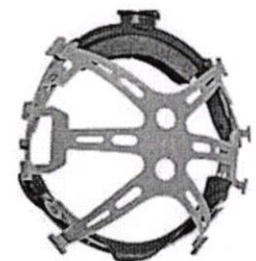
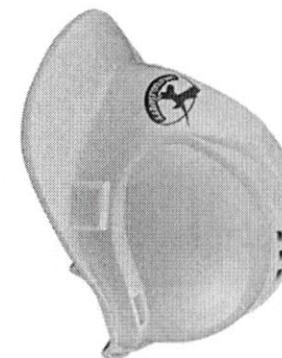
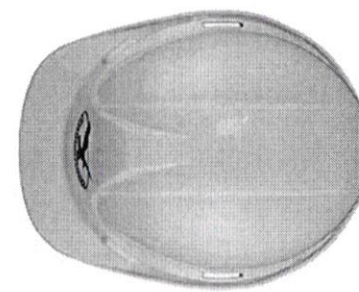
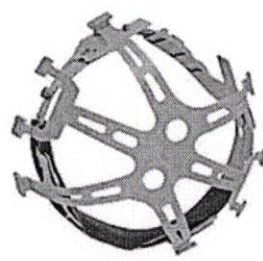
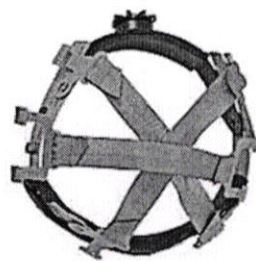
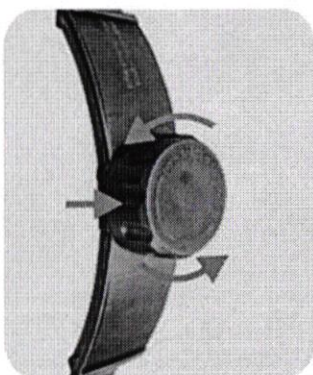
Note: Above data is based on information provided by Licensor and it is not to be construed as specification.



Pin lock adjustment



Ratchet adjustment



Приложение (Appendix) 3 НТ-850 (Machine Dimensions)

(Unit : millimeter)

