


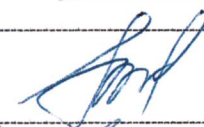
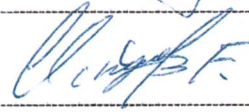
“O‘zbekneftgaz” AJ
 “Shurtan gaz kimyo majmuasi” MCHJ
 MTRB xizmati
RO‘YXATGA OLINDI
 0741 042-4535
 20.24yil "06" 08

«УТВЕРЖДАЮ»
 И.о. главный механик
 ООО «Шуртанский ГХК»
 П. Нурматов
 " 06 " 08 2024 г.

ТЕХНИК TOPSHIRIQ "SHGXX" MCHJ ehtiyojlari uchun SJDY 55 o'rash moslamasini etkazib berish uchun.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на поставку наматывающего устройства SJDY 55 для нужд ООО «ШГХК»	TECHNICAL ASSIGNMENT for the supply of a winder SJDY 55 for the needs of SGCC LLC.																								
1. UMUMIY MA'LUMOTLAR	1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	1. GENERAL INFORMATION																								
1.1 Nomlanishi	1.1 Наименование	1.1 Name																								
Polietilen quvurlarni o'rovchi mexanizm	Наматывающее устройство SJDY 55	for the supply of a winder SJDY 55																								
1.2 Tovarlarni sotib olish asoslari	1.2 Основание приобретения товара	1.2 Reason for purchasing the goods																								
Asos: 2024 yil uchun yillik buyurtma Maqsad: Qarshitermoplast sexiga trubalarni urash uchun.	Основание: годовая заявка на 2024 г. Цель: для намотки п/э труб цеха «Каршитермопласт».	Reason: annual application for 2024 Purpose: for winding of p/e pipes of "Karshitermoplast" workshop.																								
1.3 Qurilma haqida ma'lumot	1.3 Сведения о новизне	1.3 Information on the novelty																								
Mahsulot yangi va ilgari ishlatilmagan bo'lishi kerak.	Товар должен быть новым, ранее не эксплуатировавшимся.	The goods shall be new, not previously used.																								
2. QO'LLASH SOHASI	2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	2. SCOPE OF USE																								
SJDY 55 o'rash moslamasi quvurlarni o'rash uchun kerak.	Наматывающее устройство SJDY 55 необходимо для намотки п/э труб.	The SJDY 55 winder is required for winding PE pipes.																								
3. FOYDALANISH SHARTLARI	3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	3. OPERATING CONDITIONS																								
Foydalanish joyi: Shurtan GKM MChJ. Qarshitermoplast sexi, korxonaning ish tartibi: yiliga 24 soat, 8000 soat.	Место эксплуатации-цех «Каршитермопласт», ООО «Шуртанский ГХК». Режим работы предприятия: 24 часов, 8000 часов в год.	Place of operation – "Karshitermoplast" workshop, "Shurtan GCC" LLC Working hours of the enterprise: 24 hours, 8000 hours per year.																								
4. TEXNIK TALABLAR	4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4. TECHNICAL REQUIREMENTS																								
4.1 Asosiy texnik talablar	4.1 Основные технические требования	4.1 Basic technical requirements																								
<table border="1"> <tr> <td>Kotushkaning diametri</td> <td>650, 800, 1000, 1250mm</td> </tr> <tr> <td>Kotushkaning kengligi</td> <td>400 yoki 600 mm</td> </tr> <tr> <td>O'rash tezligi, m / min</td> <td>1...10</td> </tr> <tr> <td>Quvurlarning diametri</td> <td>от 16 мм до 63 мм</td> </tr> </table>	Kotushkaning diametri	650, 800, 1000, 1250mm	Kotushkaning kengligi	400 yoki 600 mm	O'rash tezligi, m / min	1...10	Quvurlarning diametri	от 16 мм до 63 мм	<table border="1"> <tr> <td>Диаметр катушки</td> <td>650, 800, 1000, 1250 мм</td> </tr> <tr> <td>Ширина катушки</td> <td>от 400 до 600 мм</td> </tr> <tr> <td>Скорость намотки, м/мин</td> <td>1...10</td> </tr> <tr> <td>Диаметр труб</td> <td>от 16 мм до 63 мм</td> </tr> </table>	Диаметр катушки	650, 800, 1000, 1250 мм	Ширина катушки	от 400 до 600 мм	Скорость намотки, м/мин	1...10	Диаметр труб	от 16 мм до 63 мм	<table border="1"> <tr> <td>Coil diameter</td> <td>650, 800, 1000, 1250 mm</td> </tr> <tr> <td>Coil width</td> <td>400 or 600 mm</td> </tr> <tr> <td>Winding speed, m/min</td> <td>1...10</td> </tr> <tr> <td>Pipe diameter</td> <td>16 mm to 63 mm</td> </tr> </table>	Coil diameter	650, 800, 1000, 1250 mm	Coil width	400 or 600 mm	Winding speed, m/min	1...10	Pipe diameter	16 mm to 63 mm
Kotushkaning diametri	650, 800, 1000, 1250mm																									
Kotushkaning kengligi	400 yoki 600 mm																									
O'rash tezligi, m / min	1...10																									
Quvurlarning diametri	от 16 мм до 63 мм																									
Диаметр катушки	650, 800, 1000, 1250 мм																									
Ширина катушки	от 400 до 600 мм																									
Скорость намотки, м/мин	1...10																									
Диаметр труб	от 16 мм до 63 мм																									
Coil diameter	650, 800, 1000, 1250 mm																									
Coil width	400 or 600 mm																									
Winding speed, m/min	1...10																									
Pipe diameter	16 mm to 63 mm																									

4.3 belgilash talablari	4.3 Требования к маркировки	4.3 Labeling requirements
<p>Belgilarning mavjudligi. Belgilashning asosiy ma'lumotlari quyidagilarni o'z ichiga olishi kerak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • tovar nomi (odatiy nom) va (yoki) tur belgisi; • ishlab chiqarilgan sana; • tovar belgisi yoki ishlab chiqaruvchining nomi. 	<p>Наличие маркировки. Основные маркировочные данные должны содержать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • наименование марки (условное наименование) и (или) обозначение типа; • дату изготовления; • товарный знак или наименование предприятия-изготовителя. 	<p>Availability of labeling. The main marking data shall contain:</p> <ul style="list-style-type: none"> • brand name (conventional name) and (or) type designation; • date of manufacture; • trademark or name of the manufacturer.
5. qabul qilish va qabul qilish tartibi	5. Порядок сдачи и приемки	5. The order of delivery and acceptance
<p>Tovarlar mijozning omborida kirish nazoratidan so'ng qabul qilinishi kerak. Buyurtmachi transport va unga ilova qilingan hujjatlarga, ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatlariga muvofiq tovarlarni partiyaning miqdori, sifati va to'liqligi va tovarlarning xavfsizligining tashqi belgilari bo'yicha qabul qiladi.</p> <p>Tovarlar mijozning omborida kirish nazoratidan so'ng qabul qilinishi kerak. Buyurtmachi transport va unga ilova qilingan hujjatlarga, ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatlariga muvofiq tovarlarni partiyaning miqdori, sifati va to'liqligi va tovarlarning xavfsizligining tashqi belgilari bo'yicha kamchiliklarni aniqlash.qabul qiladi Noto'g'ri mahsulotni almashtirish etkazib beruvchining hisobidan amalga oshiriladi.</p>	<p>Товар должен приниматься после входного контроля на складе Заказчика. Заказчик производит приемку товара по количеству, качеству и комплектности партии, и внешним признакам сохранности товара в соответствии с транспортными и сопроводительными документами, сертификатами качества завода-изготовителя.</p> <p>В случае, если при приемке товара после его получения от перевозчика будет выявлено несоответствие товара по качеству/количеству, Заказчик (грузополучатель) обязан приостановить приемку товара, составить акт и уведомить об этом Продавца в письменной форме в течение 10 (десяти) рабочих дней с момента обнаружения недостатков.</p> <p>Замена несоответствующего товара производится за счёт Поставщика.</p>	<p>Goods shall be accepted after incoming inspection at the Customer's warehouse. The Customer shall accept the goods in terms of quantity, quality and completeness of the batch, and external signs of preservation of goods in accordance with the transport and accompanying documents, quality certificates of the manufacturing plant.</p> <p>If upon acceptance of the goods after their receipt from the carrier a discrepancy in quality/quantity of goods is revealed, the Customer (consignee) shall suspend the acceptance of goods, draw up an act and notify the Seller in writing within 10 (ten) working days from the discovery of defects.</p> <p>The nonconforming goods shall be replaced at the Supplier's expense.</p>
5.1 Tovarlarini yetkazib berishda texnik va boshqa hujjatlarni buyurtmachiga topshirish talablari	5.1 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров	5.1 Requirements for delivery of technical and other documents to the customer upon delivery of goods
<p>Mahsulot quyidagi hujjatlar bilan birga bo'lishi kerak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Texnik pasport (foydalanish bo'yicha qo'llanma) rus tilida bo'lishi kerak; • Materiallar uchun sertifikat; • Sinov sertifikat; • Ishlab chiqaruvchining muvofiqlik sertifikati; • Ishlab chiqaruvchi tomonidan ishlab chiqarilgan mahsulot sifati to'g'risidagi guvoohnoma; 	<p>Товар должен сопровождаться следующей документацией:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Технический паспорт (руководство по эксплуатации) должна быть на русском языке; • Сертификат на материалы; • Сертификат о проведённых испытаниях; • Сертификат соответствия завода изготовителя; • Сертификат о качестве товара, выписанного производителем; 	<p>The goods must be accompanied by the following documentation:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Technical passport (operation manual) must be in Russian language; • Certificate of materials; - Certificate of tests performed; • Certificate of conformity of the manufacturer; • Certificate of quality of the goods issued by the manufacturer;



6. Yetkazib berish miqdori, konfiguratsiyasi, joyi va muddati (chastotasi) uchun talablar	6. Требования к количеству, комплектации, месту и сроку (периодичности) поставки	6. Requirements for quantity, completeness, place and time (periodicity) of delivery
Polietilen quvurlarni o'rovchi mexanizmi 1 dona miqdorida. Yetkazib berish vaqti va joyi etkazib beruvchining taklifi va shartnoma bilan belgilanadi.	Наматывающее устройство SJDY 55 в количестве 1 шт. Время и место доставки определяется предложением поставщика и договором.	SJDY 55 winder in the quantity of 1 piece. Time and place of delivery is determined by the supplier's offer and contract.
Tuzuvchilar: Разработчики: /Developed by:		
Ishonchlikni boshqarish xizmati boshlig'i: Начальник отдела службы управления надежностью: The head of the reliability management service department:		 <p style="text-align: right;">T. Diyorov</p>
Bosh mexanik o'rinbosari: Заместитель главного механика: Deputy chief mechanic:		 <p style="text-align: right;">U. Namazov</p>
BMX muhandisi: Инженер ОГМ: ChMD Engineer:		 <p style="text-align: right;">F. Botirov</p>
"Qarshitermoplast" sexi boshlig'i: Начальник цеха «Каршитермопласт»: The head of the «Karshitermoplast» workshop:		 <p style="text-align: right;">B. Ruziyev</p>
"Qarshitermoplast" sexi mexanigi: Механик цеха «Каршитермопласт»: The mechanic of the "Karshitermoplast" workshop:		 <p style="text-align: right;">U. Islomov</p>
MTRBX yetakchi muhandisi: Ведущий инженер СУМТР: The lead engineer of MTRMS:		 <p style="text-align: right;">U. Hidirov</p>

Ushbu texnik topshiriq uzbek, rus va ingliz tillarida tuzilgan. Agar ushbu tillar o'rtasida farqlar bo'lsa, rus tilidagi matn ustunlik qiladi.

Настоящее техническое задание составлено на узбекском, русском и английском языках. При наличии разногласий между языками, текст на русском языке будет преваляровать.

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



