

"O'zbekneftgaz" AJ
"Shurtan gaz kimyo majmuasi" MCHJ
MTRB xizmati
RO'YXATGA OLINDI
074/072-4534
20.06.24 yil "06" 08

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

"SHGKM" MCHJ ehtiyojlari uchun plastik forsunkalarni xarid qilish buyicha TEXNIK TOPSHIRIQ	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на поставку пластиковых форсунок для нужд ООО «ШГХК»	TECHNICAL ASSIGNMENT for the supply of nozzles 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
Plastik forsunka.	Пластиковые форсунки.	Plastic nozzles.
1.2 Tovarlarni sotib olish asoslari	1.2 Основание приобретения товара	1.2 Reason for purchasing the goods
Asos: 2024 yil uchun yillik byurtma Maqsad: Qarshitermoplast sexi ekstruder liniyalari sovutish vannalarining eskirgan forsunkalarini almashtirish.	Основание: годовая заявка на 2024 г. Цель: для замены устаревших форсунок охлаждающих ванн экструдерных линий цеха «Каршитермопласт».	Reason: annual application for 2024 Purpose: to replace outdated nozzles of cooling baths of extruder lines of the Karshithermoplast workshop.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 эксплуатированным.	The goods shall be new, not previously used.
2. QO'LLASH SOHASI	2.ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	2.SCOPE OF USE
«Qarshitermoplast» sexining ekstruder liniyalarining sovutish vannalari uchun forsunka.	Форсунки применяются для охлаждающих ванн экструдерных линий цеха «Каршитермопласт».	Nozzles for cooling baths of extruder lines at Karshithermoplast workshop.
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 – "Karshithermoplast"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
<p>PP plastik quvur qisqichi 3/4 " burchak turi 90 daraja(forsunka)- 500 dona miqdorida;</p> <p>Material: polipropilen</p> <p>Nerjaviyka material markasi: AISI 304</p> <p>Muhit: Texnik suv</p> <p>Forma shakli: to'liq konus</p> <p>Siqish hajmi: (trubaning tashqi diametri): 3/4"(25 mm=DN 20),</p> <p>Suv kiritish (quvur teshigining diametri): 7-8 mm.</p> <p>Suv chiqishi:3,0 mm</p> <p>Ish bosimi: 3~5 bar.</p> <p>Oqim tezligi: 3,43 / min, 4,63 l/min</p>	<p>Полипропиленовый пластиковый зажим для труб 3/4 дюйма угловой тип 90 градусов(форсунка)- в количестве 500 штук;</p> <p>Материал: полипропилен</p> <p>Марка нержавеющей стали: AISI 304</p> <p>Среда: Техническая вода</p> <p>Форма распыления: полный конус</p> <p>Размер зажима: (внешний диаметр трубы): 3/4"(25 мм=DN 20),</p> <p>Вход воды (диаметр отверстия): 7 мм.</p> <p>Выход воды: 3,0 мм</p> <p>Рабочее давление: 3~5 бар.</p> <p>Скорость потока: 3,43 л/мин, 4,63 л/мин.</p>	<p>PP Plastic Pipe Clamp 3/4" Angle Type 90 Degree in(the nozzle) -quantity of 500 pieces;</p> <p>Material: polipropilen</p> <p>Stainless steel grade: AISI 304</p> <p>Medium: process water</p> <p>Spray pattern: full cone</p> <p>Clamp size: (pipe outer diameter): 3/4"(25mm=DN 20),</p> <p>Water inlet (pipe bore diameter): 7 -8mm.</p> <p>Water outlet:3.0mm</p> <p>Working pressure: 3~5 bar.</p> <p>Flow rate: 3.43/min, 4.63l/min.</p>
<p>PP plastik quvur qisqichi 1" burchak turi 90 daraja(forsunka)- 500 dona miqdorida;</p> <p>Material: polipropilen</p> <p>Nerjaviyka material markasi: AISI 304</p> <p>Muhit: Texnik suv</p> <p>Forma shakli: to'liq konus</p> <p>Siqish hajmi: (trubaning tashqi diametri): 1"(32 mm=DN 25)</p> <p>Suv kiritish (quvur teshigining diametri): 7-8 mm.</p> <p>Suv chiqishi:3,0 mm</p> <p>Ish bosimi: 3~5 bar.</p> <p>Oqim tezligi: 3,43 / min, 4,63 l/min</p>	<p>Полипропиленовый пластиковый зажим для труб 1 дюйм угловой тип 90 градусов(форсунка)- в количестве 500 штук;</p> <p>Материал: полипропилен</p> <p>Марка нержавеющей стали: AISI 304</p> <p>Среда: Техническая вода</p> <p>Форма распыления: полный конус</p> <p>Размер зажима: (внешний диаметр трубы): 1"(32 мм=DN 25)</p> <p>Вход воды (диаметр отверстия): 7 мм.</p> <p>Выход воды: 3,0 мм</p> <p>Рабочее давление: 3~5 бар.</p> <p>Скорость потока: 3,43 л/мин, 4,63 л/мин.</p>	<p>PP Plastic Pipe Clamp 1" Angle Type 90 Degree- (the nozzle) quantity of 500 pieces;</p> <p>Material: polipropilen</p> <p>Stainless steel grade: AISI 304</p> <p>Medium: process water</p> <p>Spray pattern: full cone</p> <p>Clamp size: (pipe outer diameter): 1"(32mm=DN 25)</p> <p>Water inlet (pipe bore diameter): 7 -8mm.</p> <p>Water outlet:3.0mm</p> <p>Working pressure: 3~5 bar.</p> <p>Flow rate: 3.43/min, 4.63l/min.</p>



4.2 Belgilash talablari	4.2 Требования к маркировке	4.2 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</p> <p>Noto'g'ri mahsulotni almashtirish yetkazib 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>
5.2 Tovarlarini yetkazib berishda texnik va boshqa hujjatlarni buyurtmachiga topshirish talablari	5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров	5.2 Requirements for delivery of technical and other documents to the customer upon delivery of goods
<p>Mahsulot quyidagi hujjatlar bilan birga bo'lishi kerak: Texnik pasport (foydalanish bo'yicha qo'llanma) rus tilida bo'lishi kerak;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Materiallar uchun sertifikat; • Sinov sertifikat; • Ishlab chiqaruvchining muvofiqlik sertifikati; • Ishlab chiqaruvchi tomonidan ishlab chiqarilgan mahsulot sifati to'g'risidagi guvohnoma; 	<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;



TEKNIK TOPSHIRIQ ' ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

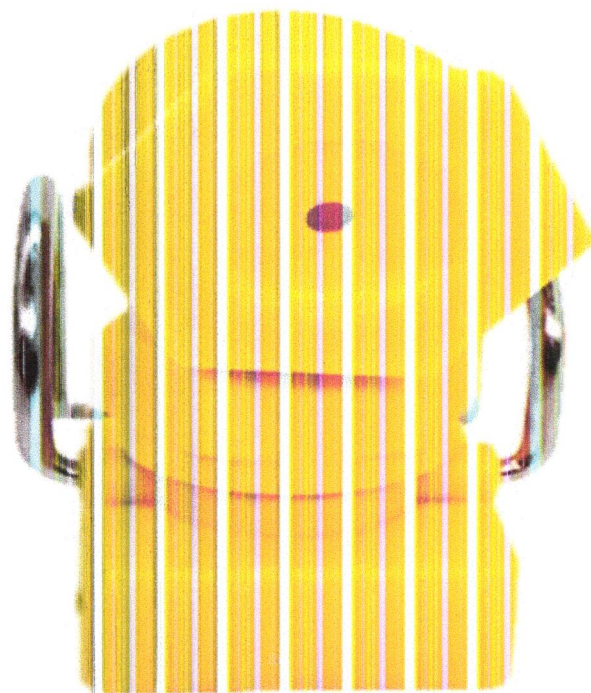
6. YETKAZIB BERISH MIQDORI, KONFIGURATSIIYASI, JOYI VA MUDDATI (CHASTOTASI) UCHUN TALABLAR	6. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	6. REQUIREMENTS FOR QUANTITY, COMPLETENESS, PLACE AND TIME (PERIODICITY) OF DELIVERY
Yetkazib berish miqdori texnik topshiriqning 4.1-bandiga asosan qabul qilinadi. Yetkazib berish vaqti va joyi etkazib beruvchining taklifi va shartnoma bilan belgilanadi.	Количество поставок принято согласно п. 4.1 технического задания. Время и место доставки определяется предложением поставщика и договором.	The amount of delivery is accepted according to clause 4.1 of the technical assignment. 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:		 T. Diyorov
Bosh mexanik o'rinbosari: Заместитель главного механика: Deputy chief mechanic:		 U. Namazov
BMX muhandisi: Инженер ОГМ: ChMD Engineer:		 F. Botirov
"Qarshitermoplast" sexi boshlig'i: Начальник цеха «Каршитермопласт»: The head of the «Karshithermoplast» workshop:		 B. Ruziyev
"Qarshitermoplast" sexi mexanigi: Механик цеха «Каршитермопласт»: The mechanic of the "Karshitermoplast" workshop:		 U. Islomov
MTRBX yetakchi muhandisi: Ведущий инженер СУМТР: The lead engineer of MTRMS:		 U. Hidirov

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 превалировать.

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.





Pipe clamp nozzle

