



«TASDIQLAYMAN»

«Shurtan GKM» MChJ bosh direktor
o'rinbosari


G. Ibodullaev
«27» 11 2024y.


No: _____

“Shurtan GKM” MChJ ehtiyoji uchun
Qurilish mollarini xarid qilishga
TEXNIK TOPSHIRIQ

ShGKM – 2024 yil

1. UMUMIY MA'LUMOTLAR

1.1 Nomi
Qurilish mollari uchun zarur vositalar
1.2 Qurilish mollari sotib olinishining asosiy maqsadi
“Shurtan GKM Qurilish-montaj va ta'mirlash boshqarmasi” MChJning 2024 yil 17-oktabrdagi №02/100 sonli xizmat xati.
1.3 Yangiligi to'g'risida ma'lumot
Qurilish va santexnika mollari 2024 yilda ishlab chiqarilgan bo'lishi va GOST talablariga javob berishi shart
1.4 Ishlab chiqarish bosqichlari / tayyorlanishi
Qurilish vositalari qonunchilikda belgilangan me'yor va talablarga muvofiq ishlab chiqarilgan bo'lishi kerak.

2. QO'LLANILISH SOHALARI

Qurilish mollari “ShGKM MChJ hududidagi 4-5 NUJlarni ta'mirlash” ob'ektini qurilish ishlari uchun ishlatiladi.

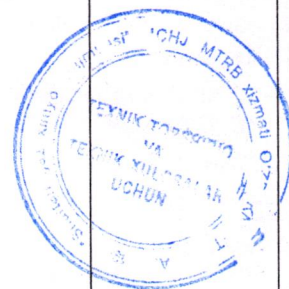
3. ТЕХНИК ТАЛАБЛАР

3.1. Асосий техник талаблар

T/p	Номи	Техник хусусиятлари	О'лшов бирлиги	Сони
1	Щебен	Курилиш ишлари учун мулжалланган 5x20 мм фракцияли чақик тош. ГОСТ 8267-93.	Куб метр	590
2	Курилиш куми (Песок строительный, природный)	Курилиш ишлари учун мулжалланган кум, табиий, йирик гуруҳга, 1 - синф (0-5 мм) ГОСТ 8736-2014.	Куб метр	187
3	Арматура	Арматура д-12. Горячекатанная арматурная стал периодического профиля класса А-400 (А-IIIИ) диаметром 12 мм. Длина профиля – 11,70 м. ГОСТ 5781-82.	тонна	13
4	Двухтавр	Двухтавр 24. Технические характеристики балки 24. Высота – 240 мм, ширина – 115 мм, толщина стенки – 5,6 мм. Вес 1 п/м – 27,3 кг. ГОСТ:8239-89.	тонна	0,01



5 ✓	Электрод	Электрод сварные МР-3, диаметр 3 мм, длина 350 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, упаковка по 5 кг, предназначены для сварки конструкции и стали, покрытие – рутиловое (углерод 0,10 %, марганец 0,50 %, кремний 0,30 %, сера 0,040%, фосфор 0,045 %).	кг	75
6 ✓	Провода	Провода АППВ 3х4 мм бытового назначения.	метр	104
7 ✓	Автоматический противотаранный боллард	<p>Подъемная колонна шлагбаума в основном состоит из корпуса подъемной колонны, гидравлического перемещения, направляющего вала, фланца, внешнего цилиндра и т.д. Подъемный корпус: изготовлен из стальной трубы толщиной 6 мм из нержавеющей стали национального стандарта 304, в высокопрочными несущими и анти-устойчивости к столкновению: Корпус колонны содержит интегрированное гидравлическое движение, которое является водонепроницаемым и безопасным. Устройство монтируется в обозначенном положении полосы движения или ворот, а движение транспортных средств регулируется посредством подъема и опускания, контролируемого различными способами. Применяется полностью автоматическая гидравлическая интегрированная подъемная колонна. Диаметр колонны 324 мм, толщина стенки 25 мм, высота подъема 800 мм, Силовой агрегат выбран как интегрированный гидравлический механизм с большей стабильностью.</p> <p>Основные технические требования: Время поднимания/опускания – не более 7 с, размер оборудования – Ф800*1850мм, тип привода – электромеханический, потребляемая мощность – не более 2 кВт, электропитание - Напряжения, В – Частота, Гц – 220+/-10%, 50+/-1.</p>	доны	2



		<p>Диапазон рабочих температур – от -27 до +50 °С. Гарантированный ресурс, циклов – 200 000. Высота рабочей части – 800 мм, диаметр цилиндра – 324 мм, толщина колонны – 25 мм, глубина цоколя -1850 мм, диаметр основания – 620 мм, расстояния между цилиндрами – 1200 мм, столбец – нержавеющая сталь 304, встроенный ствол – напыление стального порошка АЗ, шток поршня – 45 сталь хромированная, крышка цилиндра – 45 сталь хромированная, диаметр поршневого штока – 32 мм, корпус гидроцилиндра – 45 стальное напыление, материал направляющей – азотирование в соляной ванне КПК, светоотражающая пленка – американская технология полной призмы алмазного класса 3 М ДГ третьего поколения. Светодиодная сигнальная лампа – блок управления выделением, красочностью, градиентом устройство управления. Система контроля – однокристалльный микрокомпьютер. Блок управления – процесс напыления порошка. Переключение по проводу – желательно. Степень защиты – ИР68, мощность системы – 350 Вт, защита механизма от перегрева – 80 °С.</p>		
8	Лист стальная	<p>Лист стальная (ГОСТ 19903-74 Прокат листовой горячекатаный). Вес 1 м2 листа - 46.8 кг. Толщина листа – 6 мм. Марка стали - 12Х1МФ, Тип стали - жаропрочная низколегированная. Плотность стали – 7800. Предел прочности при растяжении - 440-588 Мпа.</p>	Кв метр	10

3.2.YRLIQDAGI TALABLAR

- Qurilish ishlari uchun zarur vositalar yorlig'ida quyidagilar mavjud bo'lishi kerak.
- Mahsulot nomi;
 - Ishlab chiqargan korxonaning nomi, yuridik manzili va tovarlar belgisi (agar mavjud bo'lsa);
 - Qadoqlangan sanasi;
 - Shartli belgilari;
 - O'lchamlari, vazni, materiali va texnik shartlari.

3.3.O'LCHAM VA QADOQLASHGA TALABLAR

Istomolchi bilan kelishilgan holda qadoqdagi mahsulot miqdoriga o'zgartirish kiritish mumkin. Qadoqlashda mahsulotlarni tashish va saqlash sharoitlari hisobga olinishi, namga chidamli qadoqlash materialidan foydalangan bulishi kerak.

4. YETKAZIB BERISH VA QABUL QILISH TALABLARI

Mahsulot qabul qilish komissiya tomonidan amalga oshiriladi. Yetkazib berilayotgan tovar yangi qadoqlangan, yorliqli bo'lishi kerak. Agarda mahsulot sifatsiz bo'lsa, yetkazib beruvchi tomonidan almashtirilishi kerak.

5. TASHISHGA TALABLAR

Mahsulotni tashishda avtotransport vositasi uchun umumiy yuk tashish qoidalariga amal qilinishi shart.

6. SAQLANISH TALABLARI

Barcha maxsulotlar toshish vaqtida zarar yetmaydigan xolatda qadoqlangan bo'lishi shart.

7. KAFOLAT MUDDATI TALABLARI

Har bir mahsulot uchun yetkazib beruvchi tomonidan kafolat muddatikursatilgan bulishi kerak.

8. SIFAT VA KLASSIFIKASIYA TOIFASIGA TALABLAR

Mahsulot sifati va klassifikatsiyasi mazkur texnik 3.1-bandiga mos kelishi kerak. Sifatsiz mahsulotlar qabul qilinmaydi va yetkazib beruvchi hisobidan qaytarib yuboriladi. Yetkazib berilayotgan mahsulotlar zavod qadog'ida va zavod nishonida bo'lishi kerak. Yaroqlilik muddati qadoqda ko'rsatilgan bo'lishi kerak.

9. MIQDORI, ETKAZIB BERISH JOYI VA VAQTIGA TALABLAR

Mahsulotlarning soni mazkur texnik topshiriqning 3.1-bandiga mos kelishi kerak.
Yetkazib berish manzili: Qashqadaryo viloyati, G'uzor tumani, Sho'rtan qo'rg'oni.
Yetkazib berish muddati: Shartnomada ko'rsatiladi.

“SHGKM QMTB” MCHJ direktori:

Muradov B.Sh.

“SHGKM” MCHJ Bos'h muhandis o'rinsosari IBX xizmat bos'hlig'i:

Diyorov T.

“SHGKM” MCHJ MTRB guruxi texnigi:

Bozorov Sh.

“SHGKM” MCHJ KQX texnik nazoratchisi:

Qahorov A.

“SHGKM QMTB” MCHJ Is'hlab chiqaris'h buyicha bos'hliq o'rinsosari:

Boymuminov E.H.

“SHGKM QMTB” MCHJ Moddiy texnik ta'minot bulimi bos'hlig'i:

Bobokalonov Sh.M.

