

№ 023/ 186

« 11 » 01 2022 y.

**Ishlab chiqaruvchilar va  
yetkazib beruvchilarga**

“Shurtan gaz kimyo majmuasi” MCHJ Sizdan quyidagi mahsulotlarni yetkazib berish bo'yicha tijorat taklifi yuborishingizni so'raydi:

№	Mahsulot nomi	O'lchov birligi	Miqdori
1	Sep (цепь двухрядная ) 2ПР-19,05-64, Tsh № 074/072-1038	metr	35

**Shu bilan birga, tijorat taklifingizda quyidagi ma'lumotlarni ko'rsatishingizni so'raymiz:**

- Birlik narxi
- Yetkazib berish shartlari va muddati
- Tovarlarining texnik ma'lumotlari

**Texnik topshiriqlar ilova qilinadi**

**Bosh direktor o'rinbosari**

 **J Xalimov**

*Ijrochi: X. Esanov*  
Tel.: (+99875) 552-40-09, (+99888) 676-77-07



«УТВЕРЖДАЮ»

Главный механик

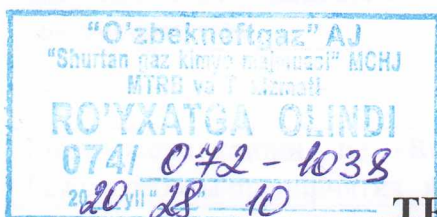
ООО «Шуртанский ГХК»

  
Х. Аллаяров

« 28 » 10 2020 г.



Per. № 074/ 1038



## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку роликовой цепи с резиновым профилем  
для нужд ООО «Шуртанский ГХК»



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

### 1.1 Наименование

Роликовая цепь с резиновым профилем для тянуще-захватывающего устройства экструдерных линий по производству полиэтиленовых труб (далее Цепь).

### 1.2 Основание и цель приобретения товара

Основание: Годовая заявка на 2021 год.

Цель: Обеспечение бесперебойной работы оборудования цеха «Каршитермопласт»

### 1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска товара)

Цепь должна быть новой, ранее не эксплуатированной, изготовлены не ранее 2020 года.

## 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Данная цепь предназначена для непрерывного вытягивания труб из термопластичных пластмассовых материалов. Вытягивание осуществляется при помощи бесконечных гусеничных лент. Гусеничная лента представляет собой двойную роликовую цепь с насаженным износостойким резиновым покрытием. Тянуще – захватывающее устройство приводиться в действие электродвигателем постоянного тока с охлаждением независимой вентиляцией и с тахогенератором.

## 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 3.1 Общие условия эксплуатации

Место эксплуатации – цех «Каршитермопласт», ООО «Шуртанский ГХК»

Режим работы предприятия: две смены по 12 часов в день, 8000 часов в год.

## 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### 4.1 Основные технические требования

- Цепи следует изготавливать в соответствии с требованиями ГОСТ 13568-97 и по рабочим чертежам, указанным в настоящем техническом задании.
- этиали цепей должны быть термически или химико-термически обработаны до твердости, соответствующей указанной в таблице 1.

Наименование детали		Твердость HRC3, не менее
Пластины		32
Валики и втулки цепей с шагом	до 15,875 мм	59,5
	свыше 15,875 мм	48,5
Ролики		43,5

- Отношение глубины диффузионного слоя (эвтектоидный и половина переходного слоя) к толщине ролика, втулки или диаметру ва-лика при химико-термической обработке должно соответствовать указанному в таблице 2.

Тип приводной цепи	Шаг t, мм	Относительная глубина диффузионного слоя, %		
		валиков	втулок	роликов
ПР или 12В-2 UG1	19,05...76,2	3.5...11.0	12...30	10...25

- Глубина обезуглероженного слоя на пластинах после термической обработки не должна превышать 0,3 мм. Для оценки твердости этот слой должен быть удален.
- Детали цепей не должны иметь окалины, трещин, заусенцев, раковин и коррозионных поражений, снижающих работоспособность цепи и ухудшающих ее товарный вид.
- Пластины цепей должны иметь защитно-декоративное покрытие. Допускается наличие покрытия в отверстиях пластин.
- Собранная цепь должна иметь легкую (без заедания) подвижность в шарнирных соединениях.
- Суммарный зазор между наружными и внутренними пластинами собранных однорядных цепей должен быть не более 0,8 мм.
- Покрытие должно быть изготовлено из износостойкого полиуретанового или резинового материала.
- Толщина резинового покрытия каждой пластины должна быть 20 мм с рифленой поверхностью для предотвращения скольжения по полиэтиленовым трубам во время эксплуатации.



#### **4.2. Требования к надежности**

Товар должен быть надежным и выдерживать нагрузки согласно нормативным документам, по которым изготовлен.

#### **4.3 Требования к маркировке**

Наличие маркировки. Маркировка, содержащая товарный знак или условное обозначение изготовителя, и значение шага в миллиметрах должны иметь не менее 5 % наружных пластин с внешней стороны цепи и все соединительные звенья - также с внешней стороны. Для цепей с шагом 8...15,875 мм маркировка шага не обязательна. Способ, размеры и место нанесения маркировки устанавливают в рабочих чертежах.

#### **4.4 Требования к размерам и упаковке**

Размеры согласно пункту 4.1. настоящего технического задания.

Товар должен быть упакован в экспортную стандартную упаковку (закрытая, герметичная упаковка, исправная) изготовителя, обеспечивающую полную её сохранность от всякого рода повреждений при длительном хранении и перевозке продукции с учётом нескольких перегрузок в пути. Упаковка должна быть рассчитана на обработку груза кранами и вручную.

Продавец несёт ответственность за все потери и/или убытки, возникшие из-за ненадлежащей и/или небрежной упаковки или защиты оборудования.

Цепи должны быть законсервированы. Консервацию цепей проводят рабочими и консервационными составами по ГОСТ 9.014. Консервация должна обеспечивать защиту от атмосферной коррозии не менее года со дня консервации. Вид упаковки устанавливает изготовитель. Иные варианты и размеры упаковок подлежат дополнительному согласованию Заказчиком при условии их приемлемости.

### **5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ**

#### **5.1 Порядок сдачи и приемки**

Товар должен приниматься после входного контроля и составления акта в соответствии договора.

Заказчик производит приемку товара по количеству, качеству и комплектности партии, и внешним признакам сохранности товара (наличие механических повреждений, видимая деформация отдельных узлов и деталей товара и иные подобные явные признаки повреждений) в соответствии с транспортными и сопроводительными документами, сертификатами качества завода-изготовителя.

Настоящим стороны договариваются, что визуальный осмотр товара, произведенный представителем Заказчик, должен быть абсолютным и окончательным для сторон для определения соответствия по количеству, комплектности и внешним признакам сохранности товара при его транспортировке.

При приемке товара от перевозчика Заказчик (грузополучатель) обязан проверить соответствие товара сведениям, указанным в договоре, спецификациях или дополнительных соглашениях к нему, а также в транспортных, сопроводительных документах, сертификатах качества завода-изготовителя.

В случае, если при приемке товара после его получения от перевозчика будет выявлено несоответствие товара по качеству/количеству, Заказчик (грузополучатель) обязан приостановить приемку товара, принять меры по обеспечению сохранности товара и предотвращению смешения с другим однородным товаром и уведомить об этом Продавца в письменной форме в течение 5 (пяти) рабочих дней с момента обнаружения недостатков.

Продавец обязан направить Заказчик (грузополучателю) не позднее 10 (десяти) рабочих дней с момента получения уведомления ответ об участии своего представителя в дальнейшей приемке товара. Представитель Продавца должен явиться для участия в приемке товара в разумный срок, не превышающий 20 (двадцати) календарных дней с даты получения уведомления.

При отказе Продавца от участия в приемке либо непредставлении ответа на уведомление, либо неявке его представителя в течение срока, указанного договора, Заказчик имеет право производить дальнейшую приемку товара по качеству/количеству, с участием представителя Торгово-промышленной палаты или независимой экспертной организации с составлением акта в соответствии договора.



В акте приемки товара должна быть указана следующая информация:

- наименование Заказчика (грузополучателя) товара;
  - номер и дата составления акта, место приемки товара, время начала и окончания приемки товара;
  - фамилии и инициалы лиц, принимающих участие в приемке товара, занимаемые ими должности, сведения о документах, подтверждающих полномочия данных лиц на участие в приемке товара, их реквизиты;
  - наименования и адреса завода-изготовителя Продавца;
  - дата и номер уведомления о вызове представителя Продавца;
  - обнаруженное несоответствие товара, его характер;
  - указание на номер договора и спецификацию;
  - наименование и маркировка товара согласно товаросопроводительным документам на соответствующую партию товара;
  - количество мест и вес металлопродукции по товаросопроводительным документам;
  - состояние тары (упаковки);
  - вес выявленной недостачи по каждому месту;
  - номер товаросопроводительного документа и сертификата качества;
  - размер, марка стали, номер партии, наличие ярлыка;
  - заключение о характере выявленных дефектов товара и причина их возникновения.
- Акт должен быть подписан всеми лицами, участвовавшими в приемке товара.

## **5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров**

Товар должен сопровождаться следующей документацией:

- необходимо предоставить сертификат соответствия товара;
- счет-фактура(инвойс) Продавца с описанием товара, указанием количества, цены единицы товара и общей суммы;
- транспортная накладная, выпущенная на имя грузополучателя с отметкой станции отправления и отметкой пункта назначения, наименование Заказчика, номер и даты подписания действующего контракта;
- сертификат о происхождении страны товара с указанием номера и даты инвойса;
- паспорт безопасности товара.

## **5.3 Требования к страхованию товара**

Страхование оборудования осуществляется за счёт поставщика.

## **6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ**

Товар транспортируется в упакованном виде в пути следования водным, автомобильным или железнодорожным транспортом в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта и утвержденными в установленном порядке.

## **7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ**

Условия хранения цепей до ввода в эксплуатацию - ГОСТ 15150. Хранение химикатов в этих помещениях не допускается. Срок хранения – 5 лет.

## **8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ**

Гарантийный срок эксплуатации товара составляет 8000 машина-часов или 12 месяцев (в зависимости от того, что наступит раньше) после ввода в эксплуатацию.

Срок гарантии качества не менее 3 лет.

## **9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Товар должен соответствовать международным требованиям качества и безопасности окружающей среды.

Товар должен быть безопасным при его эксплуатации, хранении, а также утилизации.

Товар не должен причинять какой-либо ущерб окружающей среде.

## **10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ**

Товар должен быть безопасным при его эксплуатации, хранении, а также утилизации.

Товар должен соответствовать установленным стандартам и техническим условиям завода-изготовителя и подтверждаться сертификатом заводских испытаний, выдаваемых заводом-изготовителем.



### 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество товара должно соответствовать установленным стандартам и техническим условиям завода-изготовителя и подтверждаться сертификатом заводских испытаний, выдаваемых заводом-изготовителем;

Качество товара должно обеспечивать возможность его использования по назначению без негативных последствий.

Необходимо предоставить сертификаты (сертификат происхождения, сертификат качества производителя и/или другие сертификаты международных, признанных лабораторий и центров испытаний);

### 12. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Роликовая цепь с резиновым профилем согласно вышеуказанным параметрам в количестве 35 метров.

Срок поставки – от 3 до 6 месяцев

Транспортная поставка: ДАР-Республика Узбекистан, Кашкадарьинская область, Гузарский район, п. Шуртан, 180300

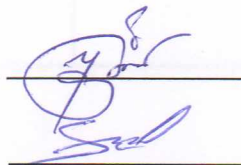
### 13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы / Количество листов
1	Чертеж (эскиз) роликовой цепи с резиновым профилем.	6/1

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

Разработчики:

Заместитель главного механика:



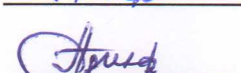
М. Пирматов

Инженер ОГМ:



Ф. Ботиров

Инженер СУМР и Р:



Г. Рахмонов

Начальник цеха «Каршитермопласт»:



Ф. Одилов

Механик цеха:



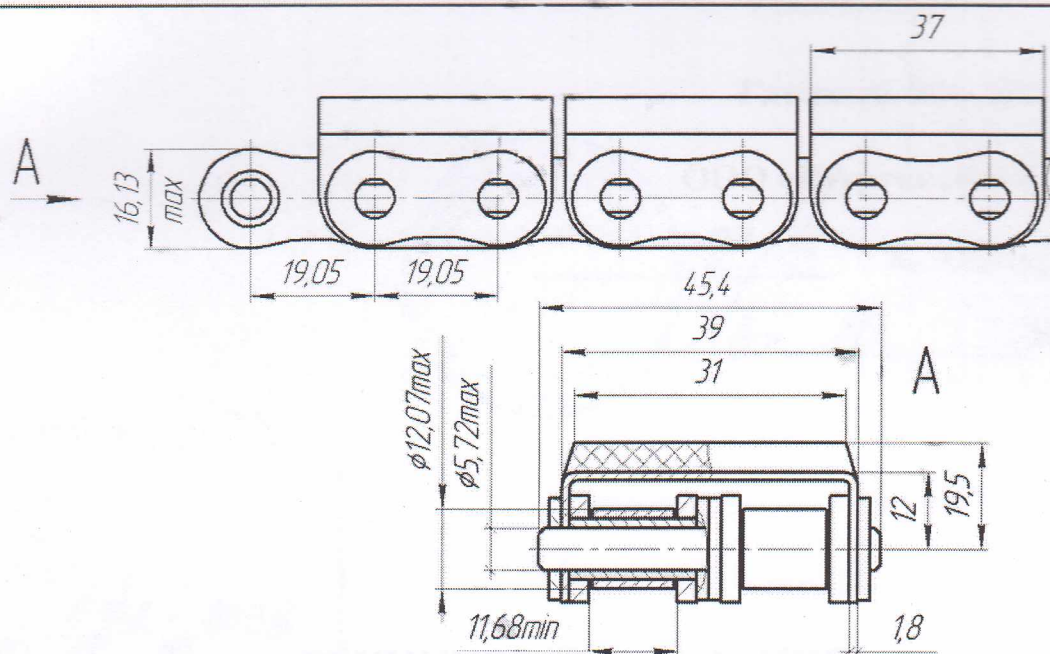
А. Якубов

Инженер по комплектации:



Ю. Ихсанова

# Рабочий чертеж роликовой цепи с резиновым профилем.



				12B-2 UG1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Цепь роликовая с резиновым профилем	Лит	Масса
Разраб.						
Проб.						-
Т.контр.					Лист	Листов 1
Н.контр.						
Утв.						