



УТВЕРЖДАЮ:

Директор ООО

«Шерабадский цементный завод»

Э. Я. Муродов

« 12 » 10 - 2022 г.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Услуги по поставке каркасов для производственных нужд

Основание для закупки	приобретаются для замены изношенных деталей согласно заявке ООО Шерабадского цементного завода
Сведения о новизне (год производства/выпуска товара)	Новые, не бывшие в употреблении, не реставрированные, не ранее 2022 года выпуска.
Полное наименование	1.Каркас фильтра нижний (чертеж ШЦ-82.00) - 1500 (тысяча пятсот) штук, 2.Каркас фильтра верхний (чертеж ШЦ-83.00) - 1500 (тысяча пятсот ) штук
Срок поставки и гарантия	Срок поставки Товара не должен превышать 90 (девяносто) календарных дней с момента подписания Сторонами заявки. Срок гарантия - 18 месяц
Требования к таре, упаковке	Упаковка должна обеспечивать сохранность продукции при транспортировке.
Требования к надежности	Все узлы должны быть оригинальные от завода изготовителя. Поставщик в обязательном порядке должен предоставить информацию о сроке службы
Условия поставки услуг:	Оказание услуг производится в соответствии с настоящим Техническим заданием.
Условия оплаты:	Оплата стоимости осуществляется Заказчиком 30 % предоплата в течение 30 банковский дней оставшейся 70% после доставки в течение 30 календарных дней исполнения обязательств по оказанию услуг и получения покупателем первичных документов.
Требования к Исполнителю:	<ul style="list-style-type: none"><li>Исполнитель предварительно, во время проведения, до окончания торгов (в течении 4-х дней) должен предоставить образец поставляемой продукции заказчику для согласования качества, функциональных характеристик данной продукции.</li><li>Качество поставляемой основной партии товара не должно отличаться от качества Исполнитель обязан иметь на всю поставляемую продукцию сертификаты, подтверждающие качество продукции. Качество поставляемой продукции должно соответствовать ГОСТам и ТУ.</li><li>Исполнитель должен иметь опыт работы не менее одного года (подтвердить отзывами) в оказании услуг по поставку аналогичной продукции.</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Готовность заключить договор на поставку товара на условиях Заказчика;</li> </ul> <p>В стоимость поставки должны быть включены:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• все издержки, налоги и пошлины, которые были выплачены или подлежат выплате;</li> <li>• НДС;</li> <li>• погрузочные работы;</li> <li>• транспортные расходы;</li> <li>• таможенное оформление;</li> <li>• страхование и прочие сборы, предусмотренные законодательством РУз, а также другие расходы, связанные с выполнением настоящего заказа.</li> </ul> <p><i>Продавец удостоверяет качество поставляемой продукции сертификатом качества производителя или документом, его заменяющим, который следует с продукцией. Продавец предоставляет Покупателю оригинал сертификата о происхождении продукции, выданный соответствующим уполномоченным органом страны экспорта или органа, его заменяющего. Продавец вместе с грузом должен отправить Покупателю:- счёт-фактуру (инвойс); упаковочный лист с указанием наименования и веса продукции, количества мест и вида упаковки, а также кода ТН ВЭД; - сертификат соответствия</i></p>
<b>Порядок сдачи и приемки результатов услуг:</b>	Приемка товара (оказанных услуг) осуществляется представителем Заказчика и Исполнителя по Акту оказания услуг, счет-фактуры и всех необходимых сертификатов соответствия в соответствии с условиями оказания услуг.
<b>ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ</b>	Согласно нормативно-технической документации завода изготовителя

**Порядок проведения:**

- Организация, представившая на конкурс образец победитель для заключения договора должна представить полный пакет документов, предусмотренный требованиями
- Прочие условия проведения закупки и определения победителя, не обозначенные в данном техническом задании регламентируются в соответствии с требованиями Закона Республики Узбекистан «О государственных закупках» (далее - Закон) а так же другими нормативными документами и законодательством РУз.

**Требования к продукции и подтверждающим документам**

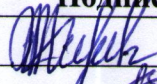
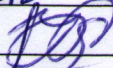

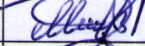
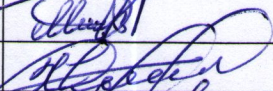
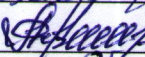
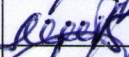

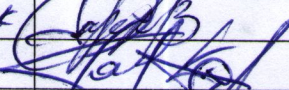
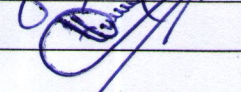
Предусмотрены следующие требования к продукции и подтверждающим документам, входящим в техническую часть заявки:

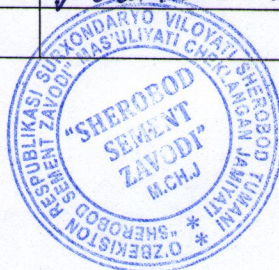
Продукция должна соответствовать следующим техническим требованиям и качественным характеристикам (функциональные характеристики; технические свойства; товаросопроводительные документы; требования к объему, комплектации, размеру, упаковке, безопасности использования, качеству функционирования, условиям отгрузки (при закупке товаров), срокам поставки; требования к составу, результатам, месту, условиям и срокам (периодам) выполнения работ/оказания услуг (при закупке работ, услуг и т.п.);):

Гарантийные обязательства

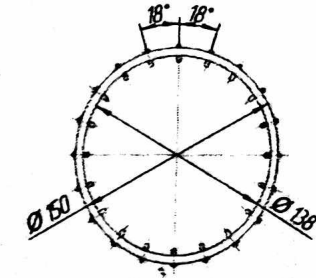
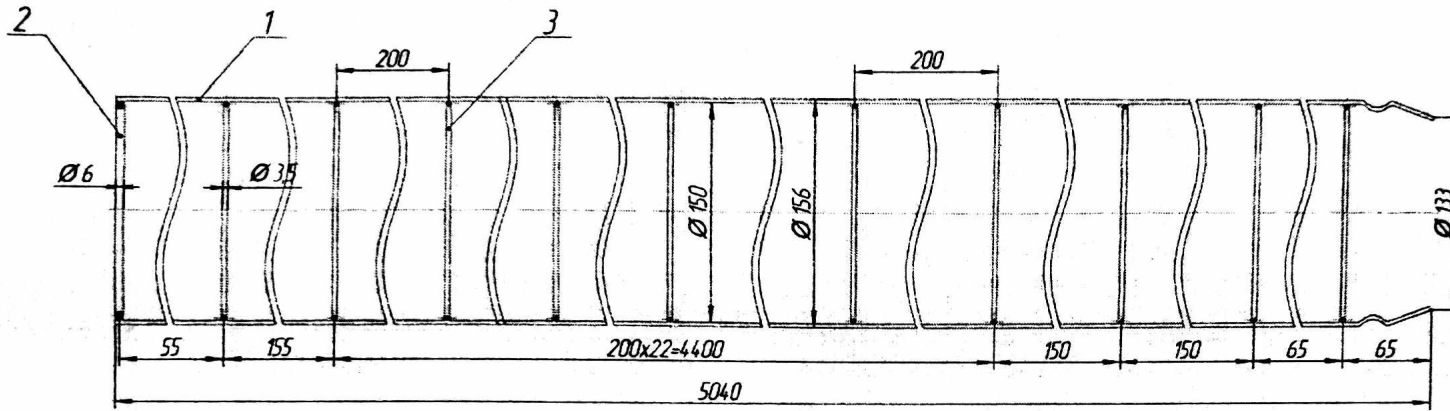
В случае поставки некачественной продукции (недопоставки) Поставщик обязан предоставить продукцию надлежащего качества/ недостающую продукцию в течение 5 календарных дней с момента получения официального письма-претензии от Покупателя.

### Согласованно

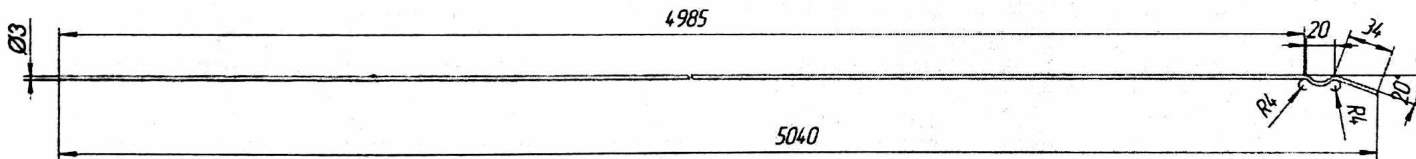
П/№	Ф.И.О	Должность	Подпись
1	Шамолов И.А.	зам. директор	
2	Вуссакаидов Э.А.	зам. инж.-р	
3	Тошмаматов О.	Гл. технолог	
4	Маммадиев Д. 7	нал. АСУ ТР	
5	Холмагаров Т.А.	Гл. энергетик	
6	Тардаев Р.В.	инженер	
7	С. Мирзаев	Экономист	
8	Гл. мех. И. Худайбердиев	Гл. механик	
9	Еолиндиков Б.К.	Рег. инженер	
10	Наматов У.	Бухгалтер	
11			



00Э8-ПМ

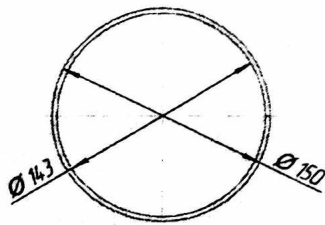


Паз 1. Длина заготовки = 5045мм.



Согласовано:  
Г.Т.Тимофеев  
В.Тельковский

Паз 3. Длина заготовки = 460мм.



- 1 \*Размеры для справок.
2. Сварку производить электрадами Э-42 по ГОСТ9467-75. Катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Острые кромки притупить

Формат	Элемент	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
			Детали		
			Прутки Ø 3мм 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72		
1		По данному чертежу	Ребра	20	
			Прутки Ø 5мм 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72		
2		По данному чертежу	Кольца	1	
			Прутки Ø 3,5мм 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72		
3		По данному чертежу	Кольца	20	

ШЦ-83.00

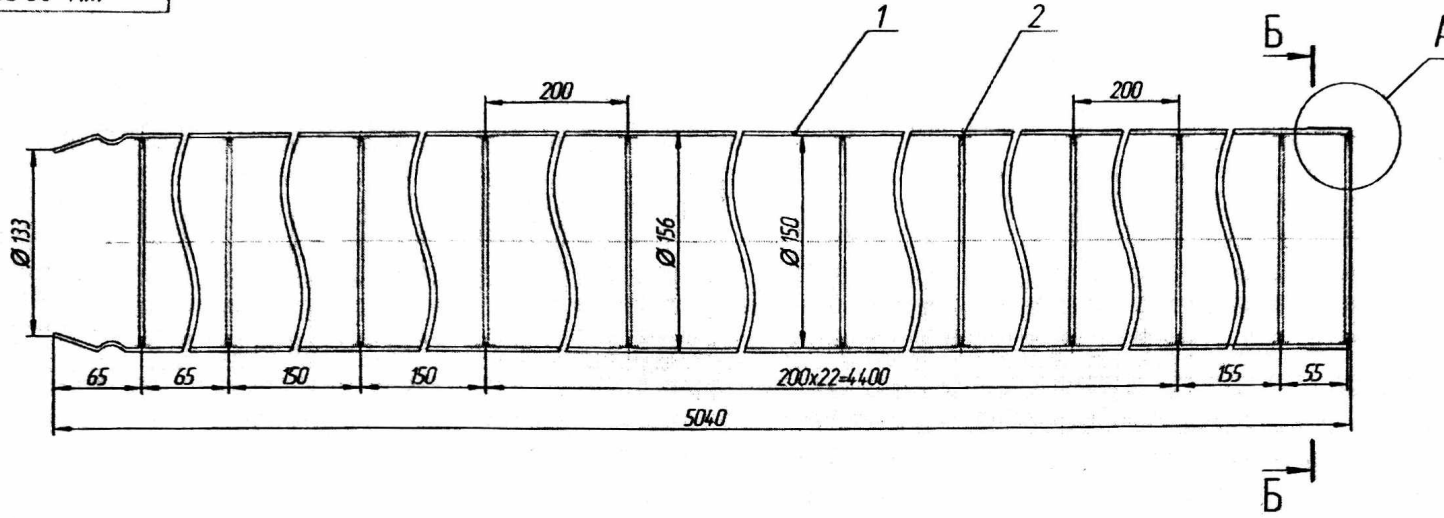
Исполн.	Провер.	Норм.	Масштаб
М.А.С.	В.Т.Т.	Н.Т.Т.	1:1
Разработ.	Проверен.	Нормирован.	Лист 2 из 2
Утверд.	Согласован.	Составлен.	ШЦ3 ОПМ
Исполн. черт.	Проверен черт.	Нормирован черт.	АО "Атоммашстрой ПМ"
			Лист 2 из 2

Каркас фильтра  
Верхний

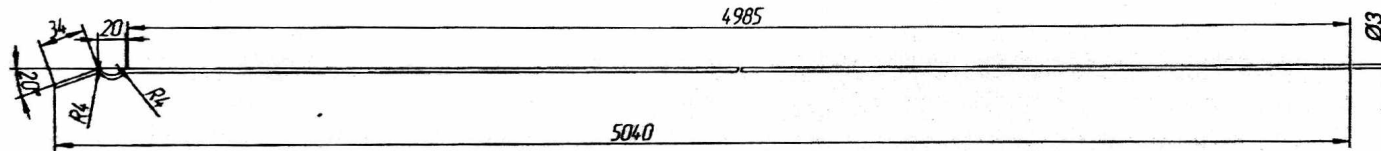
Сборочный чертёж

Копирован

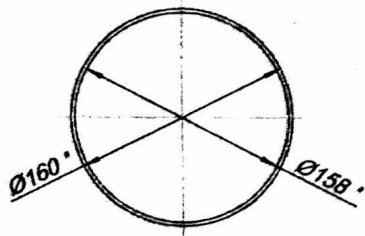
ШЦ-82.00



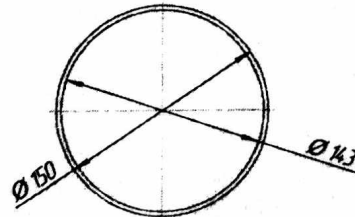
Поз. 1. Длина заготовки заготовки = 5043мм.



Поз.3



Поз.2. Длина заготовки = 460мм.



Согласована:  
И. ТЕХНОЛОГ  
О. ТОШКОМАНОВА

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Детали		
				Прутки Ø 3мм 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72		
		1	По данному чертежу	Ребра	20	
				Прутки Ø 35 мм 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72		
		2	По данному чертежу	Кольцо	28	
				Профилированный оцинкованный лист		
		3	По данному чертежу	Заглушка	1	

ШЦ-82.00

- \* Размеры для справок
- Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов
- Острые кромки притупить
- Поз. 4, заглушку установить на каркас агрессивной.

Исполнитель: [Signature]  
Проверено: [Signature]  
Лист 1 из 2

Каркас фильтра  
Нижний  
Сборочный чертеж

Лист 1 из 2  
Масштаб 1:25  
ШЦ-82.00  
АО "Алматыский ПМК"  
Формат А2