

«ТАСДИҚЛАЙМАН»

Кизилтепа туман АБМК

Бошкармаси бошлиғи

С.Т.Қодиров

2022 йил



Бажарувчи ташкилотни танлаб олиш учун.

ТАНЛОВ ҲУЖЖАТЛАРИ

ТАНЛОВ ҲУЖЖАТЛАРИНИНГ МАЗМУНИ:

1. ТАНЛОВ ИШТИРОКЧИЛАРИ УЧУН ЙЎРИҚНОМА
2. ТЕХНИК ҚИСМ
3. НАРХЛАР ҚИСМИ

1. ТАНЛОВ ПРЕДМЕТИ ВА ТАХМИНИЙ ҚИЙМАТИ

1. Танлов предмети; Қизилтепа туман АБМК бошқармасига карашли Қоровулбозор насос станциясидаги 1000В-4/63 русумли №4 насос агрегат капитал таъмирлаш ишларини бажариш.

2022 йил ноябрь ойи давомида хизмат кўрсатиш.

1.2. Ушбу кийматдан ортик кийматдаги таклифлар қабул қилинмайди ва кўриб чиқилмайди.

1.3. Бажариладиган иш турлари техник топширик танлов ҳужжатларининг техник қисмда илова қилинган. Ушбу танлов яқунлари бўйича ғолиб чиққан бажарувчи ташкилот билан шартнома тузилади.

1.4. Ишларни бажариш муддати шартнома имзоланган кундан бошлаб йил давомида 60 кунга қадар

1.5 Ишларни бошлаш муддати- аванс маблағи ўтказилган кундан бошлаб ҳисобланади.

2. ТАНЛОВ ТАШКИЛОТЧИЛАРИ

2.1. Қизилтепа туман АБМК бошқармаси (бундан кейин «Буюртмачи» деб аталади) - танлов ташкилотчиси ҳисобланади.

«Буюртмачи» манзили: Қизилтепа тумани, Ўзбекистон шох кўчаси 37 уй. Эл.адрес: qiziltepa_abmk@mail.ru

2.2. Танлов «Буюртмачи» томонидан танловлар ўтказиш бўйича тузилган Харид комиссияси томонидан ўтказилади.

2.3. Танлов Қизилтепа туман АБМК бошқармаси «Буюртмачи» томонидан тузилган Харид комиссияси томонидан қонунда белгиланган тартибда, белгиланган муддатларда ўтказилади.

3. ТАНЛОВ ИШТИРОКЧИЛАРИ

3.1. Танловда мулкчилик шаклилан катъий назар шу мазмунда иш ва хизматлар кўрсатишга ихтисослашган, камила 5 йил тажрибага эга бўлган барча юридик мақомга эга бўлган ташкилотлар иштирок этиши мумкин.

3.2. Танловда иштирок этиши учун талабгорларга қуйидаги малакавий талаблар қўйилади:

танлов предмети кийматининг камида 15 фоизи миқдордаги айланма маблағларининг ёки кўрсатиб ўтилган маблағларни беришга банк қафолатномаси, ишлар (хизматлар)ни бажариш учун зарур бўлган меҳнат ресурслари ва мутахассисларнинг мавжудлиги:

- шартномалар тузиш юзасидан фуқаролик-муомала ҳуқуқий лаёқат ва ваколатлар;

- танлов объектига ўхшаш объектларда ишлаш тажрибасининг мавжудлиги;

- ўз кучлари билан илгарини бажарилган иш ҳажмлари туғрисидаги маълумотлар;

- танлов объектида ўз кучлари билан бажариладиган ишларнинг мўлжалланаётган ҳажми (50 фоиздан кам бўлмаган ҳолда);

- Бюджет ва солиқ органларидан қарздорлиги мавжуд эмаслиги;

Низом маблағи миқдори.

3.3. Агар танлов предмети бўлган ишлар (хизматлар)ни бажариш билан боғлиқ фаолият қонунчиликка биноан лицензиялаштириши зарур бўлса, танловда иштирок этиш учун белгиланган тартибга мувофиқ тегишли лицензияга эга бўлган талабгорларга рухсат этилади.

3.4. Қўйидаги талабгорларга танлов жараёнларида иштирок этишга рухсат берилмайди.

кайта ташкил этилиш (ажратилиши, қўшилиш), тугатиш ёки банкротлик арафасида турганлар; мол-мулки мусодара қилинганлар, ҳамда муассислик келишув, молиявий иштирок, холдинг ва бошқа шаклда ифодаланган бевосита ташкилий-ҳуқуқий ёки бир биринга молиявий қарамлиги мавжудлар.

4.ТАНЛОВДА ИШТИРОК ЭТИШ УЧУН ТАКЛИФЛАРНИ ТАҚДИМ ЭТИШ

4.1. Иштирокчилар ўз таклифларини электрон кўринишда (etender.uzex.uz) порталига электрон танловлар ўтказиш учун жойлаштириши лозим.

4.2. Танлов учун таклифлар ва унга тегишли иловалар ва ҳужжатлар, маълумотлар «Буюртмачи» ва «Иштирок» ихтиёрига кўра ўзбек ёки рус тилида тақдим этилиши мумкин.

4.3.танлов ҳужжатларида қуйдагилар тақдим этилиши лозим:

Техник қисм, «Буюртмачи» томонидан қўйилган техник талабларни ва бажариладиган иш ва хизматлар кўрсатилиши керак:

Нархлар қисми, танлов шартларида белгиланган нархлар доирасида, хизматларни бажариш муддатлари, туловлар тартиби ва якуний туловлар ва бошка боғлиқ кўрсаткичлар кўрсатилган бўлиши керак.

Танлов иштирокчилари ҳар бир таклифларни яхлит ҳолда тикилган, номерланган, ваколатли шахс имзоси ва муҳри билан тасдиқланган ҳолда ёки ҳар бир варағини муҳраб тасдиқланган ҳолда тақдим этишлари лозим.

4.4.Қуйидаги ҳужжатлар тўлиқ бўлишни талаб этилалаи:

Техник ва нархлар бўйича қуйидаги таклифлар;

- Техник таклиф, Фирменний бланкада имзоланган, номерланган ва муҳрланган ҳолда;
- Техник ҳужжатлар рўйхати (техник паспортлар ёки ўхшаш ҳужжатлар рўйхати илова қилинади);

4.5.Танлов иштирокчиси:

- фақат битта таклиф бериши мумкин;
- тақдим этилаётган ҳужжатларнинг ҳақиқийлиги ва маълумотларнинг ҳаққонийлигига тўлиқ жавобгар бўлади.
- таклифлар бериш муддати тугагунга қадар ўз таклифларини қайтариб олиш ёки ўзгартириш киритиш ҳуқуқига эга.

5.ТАКЛИФЛАРНИ ТАҚДИМ ЭТИШ МУДДАТИНИ УЗАЙТИРИШ

5.1. Харид комиссияси танлов учун таклифларни қабул қилиши муддатини барча иштирокчилар учун таълуқли ҳолда эълон қилинган муддатдан 5-календар кунга узайтириши мумкин.

5.2. Таклифлар муддатини узайтирилиши фақат харид комиссияси йиғилиши қарори асосида амалга оширилади.

5.3. Танлов муддатини узайтириш тўғрисидаги қарор махсус ахборот порталида жойлаштирилиши лозим.

6.ТОМОНЛАРНИИГ ЖАВОБГ АРЛИГИ

6.1. Давлат харидлари тўғрисидаги Қонун талабларини бузган шахслар қонунчиликда белгиланган тартибда жавобгар бўладилар.

6.2. Харид комиссияси давлат харидлари бўйича қонунчиликда белгиланган тартибда ғолиб иштирокчиларни аниқлаш ва асосланган қарор қабул қилиш бўйича мажбурдир.

6.3. Танлов иштирокчиси тақдим этилган барча ҳужжатларни ҳақиқийлиги ва тўғрилигига жавобгардир. Ғолиб иштирокчи деб топилгандан сўнг қонунчиликда белгиланган тартибда давлат буюртмачиси билан ўрнатилган тартибда ва муддатларда шартнома тузишга мажбурдир.

7. БОШКА ШАРТЛАР

7.1. Давлат буюртмачиси танлов ҳужжатларига ўзгаришлар киритиш тўғрисида танлонда иштирок этиш учун таклифлар бериш муддати тугайдиган санадан қамда уч кун олдин қарор қабул қилишга ҳақли. Товарни (ишни/хизматни) ўзгартиришга йўл қўйилмайди. Бунда ушбу танловда таклифлар бериш тугайдиган муддат танлов ҳужжатларига ўзгаришлар киритилган санадан эътиборан қамда ўн кунга узайтирилиши керак.

Шу билан бир вақтда, агар эълонда кўрсатилган ахборот ўзгартирилган бўлса, танлов ўтказиш тўғрисидаги эълонга ўзгартишлар киритилади.

7.2. Танлов иштирокчиси танлов ҳужжатлари қоидаларини танлов ўтказиш учун эълонда белгиланган шаклда тушунтириш талаби билан давлат буюртмачисига сўров юборишга ҳақли. Сўров келиб тушган санадан эътиборан икки иш куни ичида давлат буюртмачиси, агар мазкур сўров давлат буюртмачисига таклифлар бериш муддати тугайдиган санадан камида икки кун олдин келиб тушган бўлса, ушбу сўровга белгиланган шаклда жавоб юбориши шарт. Танлов ҳужжатларининг қоидаларига доир тушунтиришлар уларнинг мазмун- моҳиятини ўзгартирмаслиги керак.

7.3. Таклифларни кўриб чиқиш ва баҳолаш баённомаси харид комиссиясининг барча аъзолари томонидан имзоланади ҳамда ундан олинган кўчирма у имзоланган кундан эътиборан уч иш куни ичида махсус ахборот порталида эълон қилинади.

7.4. Танловнинг исталган иштирокчиси таклифларни кўриб чиқиш ва баҳолаш баённомаси эълон қилинганидан сўнг давлат буюртмачисига танлов натижаларига доир тушунтиришларни тақдим этиш тўғрисида сўров юборишга ҳақли. Давлат буюртмачиси бундай сўров келиб тушган санадан эътиборан уч иш куни ичида танлов иштирокчисига тегишли тушунтиришларни тақдим этиши шарт.

7.5 Танлов натижалари бўйича шартнома танлов ҳужжатларида ва ўзи билан шартнома тузилаётган танлов иштирокчиси томонидан берилган таклифда кўрсатилган шартлар асосида тузилади.



« У Т В Е Р Ж Д А Ю »

Начальника КРУ АБМК

С.Т.Кодиров

2022 год.

ДЕФЕКТНЫЙ АКТ

Мы, ниже подписавшиеся, комиссия в составе зам.начальник КРУ АБМК А.Гаффорова, начальника ППО КРУ АБМК А.Турдиева, начальника ЭТЛ И.Махмудова, начальника ЭМЦ С.Собинова, начальника отдел механика Д.Суннатов и начальника насосной станции ГНС Коровул-Бозор И.Фармонова составили настоящий акт о том, что для на капитальном ремонте насосного агрегата типа 1000В-4/63 с электродвигателем марки СДВ-17-59-12 У4 необходимо выполнить нижеследующие работ:




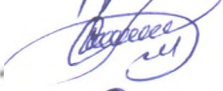


№	Наименование выполняемых работ	Ед. изм.	Кол-во	Фактически чел/час.
Подготовительные работы для капитального ремонта н/агр марки 1000В-4/63				
1	Произвести шандор насосного агрегата с помощью тельфера гп. 5 тн.	Агрегат	1	
2	Слив воды системы насосного агрегата (открыть спускной клапан, осушить всасывающую камеру насоса)	Комп.	1	
3	Шлаковать шандор	Комп.	1	
4	Отмена технического водоснабжения (закрыть бойпасовую задвижку)	Комп.	1	
5	Слив масла с верхних, средних и нижних ванн в маслохранилище	Шт	3	
Демонтаж электродвигателя:				
1	Снять верхний колпак электродвигателя с помощью крана	Шт	1	
2	Демонтаж охлаждающих труб верхних ванн предварительно окрутив болты М-12 мм, L-60 мм.в кол. 16 шт. очистка от грязи и ржавчины	Комп	1	
3	Демонтаж верхних маслонарпорных труб предварительно окрутив болты М-16 мм, L-60 мм.в кол. 12 шт. очистка от грязи и ржавчины с помощью шлифмашинки и газозлектроварочного аппарата-6 шт. болтов	Комп	1	
4	Демонтаж маслоохладителя верхней ванны с помощью мостового крана предварительно открутив болты М-16 мм, L-60 мм.в кол.	Комп	1	
5	Демонтаж направляющих подшипников с верхней ванны (откручивание болтов М-20 мм L-80 мм.в кол. 24 шт. с помощью рем болтом М-16 мм. L-60 мм по одному, очистка)	Комп	1	
6	Демонтаж обоймы верхнего подшипника с помощью крана предварительно открутить болты М-20 мм. L-80 мм. в кол. 32 шт.	Шт	1	
7	Демонтаж втулочных замков с помощью кувалды и ручными приспособлениями, окрутить болты М-16 мм. L-60 мм. в кол. 6 шт.	Комп	1	
8	Демонтаж втулки с помощью мостового крана гр.подъемностью 20 т и специальным приспособлениями, предварительно нагрев сварочным аппаратом, прессовка	Шт	1	
9	Демонтаж зеркального диска (откручивание болтов М-20 мм L-100 мм.в кол. 6 шт. и шпонки 1-шт Ø-40мм, очистка) с помощью мостового крана и ручными приспособлениями	Комп	1	
10	Разборка системы теплоконтроля подпятника	Комп.	1	
11	Демонтаж рифлѐнки вручную, открутить болты М-12 мм. L-60 мм. в кол. 40 шт. по одному, очистка от грязи и ржавчины, срезка негодных болтов-18 шт.	Комп	1	
12	Демонтаж верхней ванны с помощью мостового крана (откручивание болтов М-36 мм.L-150 мм. в кол. 8 шт. очистка от грязи и ржавчины, срезка негодных болтов-2шт)	Шт	1	
13	Демонтаж верхних и нижних зонтов электродвигателя с помощью мостового крана предварительно открутить болты М-16 мм. L-80 мм. в кол. 32 шт. очистка от грязи и ржавчины, срезка негодных болтов-10шт)	Комп	1	
14	Снятие отрывных шпилек стопорных вилок и сухарей подпятника	Комп	1	

15	Установка инвентарных лесов дощатой площадки для демонтажа средней ванны	М2	4
16	Демонтаж крышки средней ванны (снятие стакана ,очистка от грязи и ржавчины откручивание М 12мм. L-60 мм. в кол. 14 шт. с гайками и шайбами срезка негодных болтов-8 шт, гаек)	Шт	1
17	Демонтаж направляющего подшипника средней ванны (откручивание болтов М-20 мм.L-80 мм, в кол. 24 шт. очистка от ржавчины и грязи) с помощью рем.болтов М-16 мм. L-60 мм. по одному	Комп	1
18	Демонтаж масло охладительной трубы в средней ванны (откручивание болтов М-16 мм.L-60 мм. в кол. 16 шт.)	М	4
19	Демонтаж маслоохладителя средней ванны (откручивание болтов М-20 мм.L-60 мм. в кол. 42 шт.) с помощью мостового крана	Шт	1
20	Демонтаж обоймы средней ванны (откручивание болтов М 20мм -8шт.L-80 мм) с помощью мостового крана	Шт	1
21	Демонтаж ротора эл.двигателя с помощью мостового крана, кувалды и ручными приспособлениями (установка приспособлений замка, вывод ротора, откручивание спец болтов М-48 мм. L-250 мм. в кол. 8 шт.)	Ротор	1
22	Демонтаж защитной решётки Шины	Комп.	1
23	Демонтаж статора с помощью мостового крана (откручивание болтов М-42 мм.L-200 мм. в кол. 8 шт. центровка с подъемом и установкой на рабочую площадку)	Статор	1
24	Контровка Статора	Статор	1
25	Демонтаж инвентарных лесов дощатой площадки	М2	4
26	Демонтаж средней крестовины (очистка от ржавчины и грязи откручивание болтов М-36 мм.L-150 мм. в кол. 8 шт.) с помощью мостового крана и ручными приспособлениями	Шт	1
Демонтаж насоса марки 1000В-4/63			
1	Демонтаж задвижек Д-50 мм -2шт, Д-80 мм -1шт вентили Д-25-4 шт, Д -50мм мм -1шт и трубы Д-50 мм.сальник охлаждающих систем	Комп	1
2	Демонтаж крышки подшипников нижней ванны (откручивание болтов М-12 мм.L-60 мм. в кол. 24 шт. с гайками и шайбами очистка от ржавчины и грязи, замена болтов с гайками-5 шт.)	Комп	1
3	Демонтаж баббитового подшипника с рем.болтом по одному и ручными приспособлениями	Комп	1
4	Демонтаж большой крышки ванны насоса (откручивание болтов М-16 мм.L-120 мм. в кол. 32 шт. с гайками и шайбами очистка от ржавчины и грязи, замена болтов с гайками-10шт)	шт	1
5	Демонтаж маслоохладителя нижней ванны	Комп	1
6	Демонтаж масляного стакана (откручивание болтов М-16 мм.L-60 мм. в кол. 16 шт. и стыковых болтов с гайками и шайбами М-12мм 24-шт L60 мм.очистка от ржавчины и грязи, замена болтов с гайками М-12 мм. L-60 мм. в кол. 15 шт.)	Шт	1
7	Демонтаж нижней ванны (откручивание болтов М-36 мм.L-150 мм. в кол. 20 шт. с шайбами) с помощью мостового крана и ручными приспособлениями и установить на ремонтную площадку	Шт	1
8	Демонтаж водо отбойника сальниковых ванн (откручивание болтов М-12 мм.L-60 мм. в кол. 8-шт с гайками и шайбами стыковые болты М-16мм, L-60 мм. в кол. 6 шт. очистка от грязи и ржавчины,замена болтов М-12 мм. в кол. 5 шт.)	Комп	1
9	Демонтаж гран буксы (откручивание гайки с шайбами М-24мм.L-200 мм. в кол. 4 шт. и болты с гайками и шайбами М-20 мм. L200 мм. в кол. 6 шт. очистка от грязи и ржавчины, замена болтов М-20 мм. L-200 мм. в кол. 3 шт.)	Комп	1
10	Демонтаж сальниковый приспособлений (откручивание болтов М-20 мм, L-100 мм. в кол. 28 шт. очистка от грязи и ржавчины,замена болтов М-20 мм. L-100 мм. в кол. 8 шт.) с помощью мостового крана	Комп	1
11	Демонтаж крышки насоса (откручивание гаек М-30 мм.L-150 мм. в кол. 36 шт. шпилек и болтов М-30 мм очистка от грязи и ржавчины, замена	Шт	1

	шпилеки гаек М-30 мм. в кол. 8 шт) с помощью мостового крана и ручными приспособлениями		
12	Демонтаж спец болтов М-42 мм, L-250 мм. (откручивание болтов спец ключами и кувалдой)	Шт	4
13	Демонтаж промвала с установкой на ремонтную площадку с помощью мостового крана и ручными приспособлениями	Шт	1
14	Демонтаж вала с установкой на ремонтную площадку с помощью мостового крана и ручными приспособлениями	Шт	1
15	Демонтаж рабочего колеса с установкой на ремонтную площадку с помощью мостового крана и ручными приспособлениями(очистка от грязи и ржавчины срезка негодных болтов М-42мм. L-200 мм. в кол. 2 шт.)	Шт	1
16	Демонтаж уплотнительного кольца с помощью мостового крана и ручными приспособлениями (откручивание, шпилек гаяк М-20 мм.L-60 мм. в кол. 12 шт. очистка от грязи и ржавчины, замена болтов М-20 мм. L60 мм. в кол. 12 шт.) срезка газосваркой - 3,5 п/м	Шт	1
17	Демонтаж люка Д-500 мм.спиральной камеры ручными приспособлениями (откручивание болтов М-24 мм. L-60 мм. в кол. 12 шт. очистка от грязи с заменой гаяк-12 шт.)	Шт	1
18	Демонтаж задвижки Д-200мм откручивание и срезка болтов М-20 мм. L80 мм. в кол. 16 шт.	Шт	1
19	Демонтаж фильтра технического водоснабжения (откручивание болтов М -16мм L-80 мм. в кол. 36 шт. очистка от грязи и ржавчины с заменой гаяк-14 шт, болтов-14 шт.)	Шт	1
Очистка и ремонтные работы			
1	Выемка и погрузка в бадью осадочного грунта 1-категория сверху крышки насоса и переноска и выгрузка с помощью мостового крана и ручными приспособлениями -1,5-2м3	М3	2
2	Промывка насоса напорной водой внутри и снаружи (корпус, большая крышка насоса, рабочее колесо и спиральной камеры)	Комп	1
3	Шабровка и полировка баббитового вкладыша верхнего направляющего	Шт	1
4	Очистка и полировка сегментного подпятника	Комп	1
5	Очистка и полировка зеркального диска втулки	Комп	1
6	Шабровка и полировка баббитового вкладыша среднего направляющего	Комп	1
7	Шабровка и полировка баббитового вкладыша нижнего направляющего	Комп	1
8	Промывка –очистка и испытание с напором 30 атмосфер стержня воздухоохладителя (шомпеловать)	Комп	1
9	Ремонт и промывка – очистка и испытание верхнего маслоохладителя с напором 30 атмосфер	Комп	1
10	Промывка – очистка и испытание среднего маслоохладитель с напором 30 атмосфер	Комп	1
11	Промывка – очистка и испытание нижнего маслоохладителя с напором 30 атмосфер	Комп	1
12	Очистка остаточного масла и стружки верхней ванны	Шт.	1
13	Очистка остаточного масла и стружки средней крестовины	Шт.	1
14	Очистка остаточного масла и стружки нижней ванны	Шт.	1
15	Ревизия задвижки и замена негодных (2шт –Д- 50 мм, 1-шт Д-80 мм)	Шт	3
16	Ремонт сливной задвижки Д-100 мм	Шт	1
17	Замена вентиля маслонапорного (4-шт Д-25 мм, 1-шт Д-50 мм.)	Шт	5
18	Изготовление прокладки большой крышки из паронитат 4-5 мм.	Шт	1
19	Изготовление прокладки сальниковый крышки из паронитат 4-5 мм.	Шт	1
20	Изготовление прокладки из техрезиньт 4мм. для задвижки, фланца, крышки маслоохладителя, фланца маслонапорных труб и водоочистительного фильтра, малой крышки, стакана и других узлов	Комп.	1
21	Изготовить прокладку из полосы латунной t -0,002+0,05(фольга)	Шт	1
22	Промывка водой с напором фильтра водоочистительного	Шт	1
23	Ревизия домкратной подушки насосного агрегата	шт	1
24	Замена колена маслоохладителя Д- 50 мм.с помощью аппаратов газорезки и электросварки	Шт.	8
25	Проверить по струне вертикальность общей линии средней и нижней	Комп.	1

	крестовины двигателя с основанием корпуса насоса		
26	Монтаж электродвигателя (Статор, втулки, ротор, верхней и нижней ванны, обоймы и других узлов)	Эл.двиг.	1
27	Монтаж насосного агрегата	Агр.	1
28	Шабровка гетинакса-3 мм под зеркальный диск	Комп.	1
29	Регулировка баббитового сегментного подшипника (откручивание и закручивание солдатников)	Комп.	1
30	Установка приборов теплоконтроля в ванне подшипника, подпятника и на роторе двигателя	Компл.	2
31	Регулировка щелевых зазоров между ротором и статором	Шт.	1
32	Регулировка магнитной оси между статором и ротором	Шт.	1
33	Выверка и регулировка насосного агрегата	агр.	1
34	Регулировка щелевых зазоров между рабочим колесом и уплотнительными кольцами	Шт	1
35	Регулировка зазора верхнего, среднего и нижнего подшипников	зазор	3
36	Монтаж сальниковых приспособлений (закручивание болтов М 20мм - 28шт L100 мм с гайками и шайбами)	Комп.	1
37	Монтаж крышки верхней, средней, крышки нижней ванн и большой крышки насоса (закручивание болтов, шпилек, и гаек)	Шт	3
38	Окончательные сборочные работы	Агр.	1
39	Пробный пуск и сдача насосного агрегата	Агр.	1

ПОДПИСИ:

 **А.Гаффоров**
 **А.Турдиев**
 **И.Махмудов**
 **С.Собиров**
 **Д.Суннатов**
 **И.Фармонов**