


**“TASDIQLAYMAN”**  
**“UzAuto Motors” AJ Xorazm viloyati**  
**filiali boshqaruvchi direktori**

  
S.M.Jumaniyazov  
“14” yanvar 2022 yil

“UzAuto Motors” AJ Xorazm viloyati filiali bo’yoqlash tsexi binosidagi gruntovka qatlamini quritish pechi (ED OVEN), oraliq bo’yoqlash qatlamini quritish pechi (PRIMER OVEN), oraliq bo’yoq qatlamini sepish (PRIMER BOOTH) va bo’yoqlash yuqori qatlamini quritish pechi (TOP OVEN) kanallarini (vozduxovod) almashtirish to’g’risida

• **NUQSONLAR DALOLATNOMASI**

14 yanvar, 2022 yil

Pitnak shahri

Tuzamiz, ushbu dalolatnomani, quyida imzo chekuvchilar:

- |                |   |
|----------------|---|
| Matkarimov Z.  | - ishlab chiqarish va texnologiyalarni rivojlantirish boshqarmasi boshlig’i                           |
| Paluanov B.    | - texnologiya va texnik xizmat ko’rsatish bo’limi boshlig’i   |
| Jumaboev O’.   | - bo’yoqlash tsexi boshlig’i  |
| Ro’zimov X.    | - kommunal xizmati va capital qurilish bo’limi boshlig’i  |
| Isaev I.       | - texnologiya bo’linmasi boshlig’i  |
| Davletov B.    | - kommunal xizmati va capital qurilish bo’limi bino va inshootlardan foydalanish bo’linmasi boshlig’i |
| Yo’ldoshev Sh. | - texnologiya bo’linmasi bo’yoqlash tsexi bo’yicha muhandis-texnologi                                 |


“UzAuto Motors” AJ Xorazm viloyati filiali bo’yoqlash tsexi binosidagi gruntovka qatlamini quritish pechi (ED OVEN), oraliq bo’yoqlash qatlamini quritish pechi (PRIMER OVEN), oraliq bo’yoq qatlamini sepish (PRIMER BOOTH) va bo’yoqlash yuqori qatlamini quritish pechida (TOP OVEN) o’rnatilgan kanallar (vozduxovodlar) ko’p yillar davomida ishlatilishi natijasida emirilib, yaroqsiz holga kelib qolgan va bo’yoqlash tsexida avtomobil kuzovlarini gruntovkalash, bo’yoq sepish va quritish ishlarini bajarish jarayonida muammolar yuzaga kelmoqda.

Bo’yoqlash tsexining gruntovka qatlamini quritish pechi (ED OVEN), oraliq bo’yoqlash qatlamini quritish pechi (PRIMER OVEN), oraliq bo’yoq qatlamini sepish (PRIMER

BOOTH) va bo'yoqlash yuqori qatlamini quritish pechlarining (TOP OVEN) to'liq quvvatlarda ishlashini ta'minlash maqsadida yaroqsiz holga kelib qolgan kanallarini (vozduxovodlar) demontaj qilish hamda quyidagi hajmlardagi yangi kanallarni (vozduxovodlar) o'rnatish talab etiladi:

T/r	Ish turi	O'lchov birligi	Miqdori
1	Perimetri 5000 mm gacha bo'lgan 1,2mm qalinlikdagi galvanizli listdan yasalgan kanallarni (vozduxovodlar) demontaj qilish	100 m2	6,77
2	Perimetri 6000 mm gacha bo'lgan 1,2mm qalinlikdagi galvanizli listdan yasalgan kanallarni (vozduxovodlar) o'rnatish	100 m2	2,56
3	Perimetri 5000 mm gacha bo'lgan 1,2mm qalinlikdagi galvanizli listdan yasalgan kanallarni (vozduxovodlar) o'rnatish	100 m2	4,21
4	Ventilyatsiya uskunalari ostida kronshteynlar o'rnatish	kg	250

**Imzolar:**


  
Z. Matkarimov

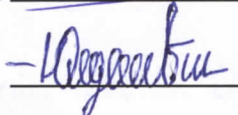
  
B. Paluanov

  
O'. Jumaboev

  
X. Ro'zimov

  
I. Isaev

  
B. Davletov

  
Sh. Yo'ldoshev



НАИМЕНОВАНИЕ СТРОЙКИ: ПОКРАСОЧНЫЙ ЦЕХ АО UZAVTOMOTORS В ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ

наименование (объекта) стройки (предприятия, здания, сооружения)

ЛОКАЛЬНО-РЕСУРСНАЯ ВЕДОМОСТЬ №

на ВЕНТИЛЯЦИЯ

(наименование работ)

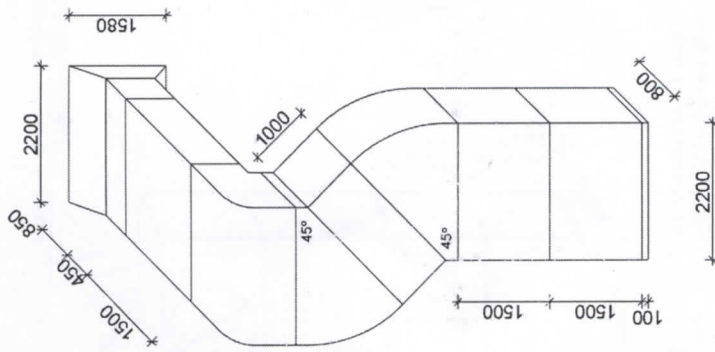
№	Шифр	Наименование	Единица измерения	Количество		Стоимость строительство	
				На ед. измерени	По проектным	на ед. изм	общая
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>РАЗДЕЛ</b>		<b>ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИЯ</b>					
<b>1</b>	<b>E20-01-001-21</b>	<b>ПРОКЛАДКА ВОЗДУХОВОДОВ ИЗ ЛИСТОВОЙ, СТАЛИ И ТОЛЩИНОЙ:1,2 ММ, ПЕРИМЕТРОМ ДО 6000 ММ ПРИ ВЫСОТЕ 10 М</b>	<b>100 М2</b>	<b>2,56</b>			
1,1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ с КОЭФИЦИЕНТОМ 1,32	ЧЕЛ-Ч	151,92	388,9152	10500	4083609,60
1,2	00969	ЛЕБЕДКИ РУЧНЫЕ И РЫЧАЖНЫЕ, ТЯГОВЫМ УСИЛИЕМ 31,39 (3,2) КН (Т)	МАШ-Ч	12,61	32,2816	35000	1129856,00
1,3	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА (КРОМЕ МАГИСТРАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ) 10Т	МАШ-Ч	0,34	0,8704	225000	195840,00
1,4	02509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ-Ч	0,33	0,8448	75000	63360,00
1,5	02016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ-Ч	1,68	4,3008	10400	44728,32
1,6	35319	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 5 ММ Э42А	Т	0,00034	0,0008704	146423100	127446,67
1,7	30322	БОЛТЫ СТРОИТЕЛЬНЫЕ С ГАЙКАМИ И ШАЙБАМИ	Т	0,015	0,0384	19500000	748800,00
1,8	45407	ПРОКЛАДКИ РЕЗИНОВЫЕ (ПЛАСТИНА ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕССОВАННАЯ)	КГ	8	20,48	10949	224235,52
1,9	<b>C130-1634</b>	<b>ВОЗДУХОВОДЫ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ б=1,2ММ</b>	<b>М2</b>	<b>100</b>	<b>256</b>	<b>524406,32</b>	<b>134 248 017,9</b>
<b>2</b>	<b>E20-01-001-21</b>	<b>ПРОКЛАДКА воздухопроводов из листовой, Стали и Толщиной: 1,2 ММ, Периметром до5000мм при высоте 10 м</b>	<b>100 М2</b>	<b>4,21</b>			
2,1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	163,44	688,0824	10500	7224865,20
2,2	00969	ЛЕБЕДКИ РУЧНЫЕ И РЫЧАЖНЫЕ, ТЯГОВЫМ УСИЛИЕМ 31,39 (3,2) КН (Т)	МАШ-Ч	12,61	53,0881	35000	1858083,50
2,3	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА (КРОМЕ МАГИСТРАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ) 10Т	МАШ-Ч	0,34	1,4314	225000	322065,00
2,4	02509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ-Ч	0,33	1,3893	75000	104197,50
2,5	02016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ-Ч	1,68	7,0728	10400	73557,12
2,6	35319	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 5 ММ Э42А	Т	0,00034	0,0014314	146423100	209590,03
2,7	30322	БОЛТЫ СТРОИТЕЛЬНЫЕ С ГАЙКАМИ И ШАЙБАМИ	Т	0,015	0,06315	19500000	1231425,00
2,8	32117	МАСТИКА ГЕРМЕТИЗИРУЮЩАЯ НЕТВЕРДЕЮЩАЯ "ГЭЛАН"	Т	0,00501	0,0210921	4541984	95799,98
2,9	45407	ПРОКЛАДКИ РЕЗИНОВЫЕ (ПЛАСТИНА ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕССОВАННАЯ)	КГ	8	33,68	10949	368762,32
2,10	<b>30-1634</b>	<b>ВОЗДУХОВОДЫ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ б=1,2ММ</b>	<b>М2</b>	<b>421</b>		<b>524406,32</b>	<b>220775060,72</b>
<b>4</b>	<b>E20-01-001-21</b>	<b>ПРОКЛАДКА воздухопроводов из листовой, Стали и Толщиной: 1,2 ММ, Периметром до5000мм при высоте 10 м (ДЕМОНТАЖ)</b>	<b>100 М2</b>	<b>6,77</b>			
4,1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	167,86	1136,4122	10500	11932328,10
4,2	00969	ЛЕБЕДКИ РУЧНЫЕ И РЫЧАЖНЫЕ, ТЯГОВЫМ УСИЛИЕМ 31,39 (3,2) КН (Т)	МАШ-Ч	12,61	85,3697	35000	2987939,50
4,3	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА (КРОМЕ МАГИСТРАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ) 10Т	МАШ-Ч	0,34	2,3018	225000	517905,00
4,4	02509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ-Ч	0,33	2,2341	75000	167557,50

4,5	02016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ-Ч	1,68	11,3736	10400	118285,44
4,6	35319	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 5 ММ Э42А	Т	0,00034	0,0023018	146423100	337036,69
5	Е2002-019-1	УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНОВ ПОД ВЕНТИЛЯЦИОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	100 КГ	2,5000			
5,1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ с КОЭФИЦИЕНТОМ 1,32	ЧЕЛ-Ч	6,02	15,05	10500	158025
5,2	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ-Ч	0,04	0,1	57883,16	5788,316
5,3	969	ПЕРФАРАТОРЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ-Ч	0,5	1,25	1789	2236,25
5,4	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ-Ч	0,93	2,325	4077,65	9480,53625
5,5	30322	БОЛТЫ СТРОИТЕЛЬНЫЕ С ГАЙКАМИ И ШАЙБАМИ	Т	0,0007	0,00175	20000000	35000
5,6	35319	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 5 ММ Э42А	Т	0,0008	0,002	14642310	29284,62
5,7		УГОЛОК L36	КГ	100	250	7800	1950000
3	Е8-07-002-1	Установка и разборка внутренних инвентарных лесов	100 м2	8,0000			
3,1	00001	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ с КОЭФИЦИЕНТОМ 1,32	ЧЕЛ-Ч	77,2	617,76	10500	6486480,00
		ИТОГО:	сум				397 866 647
		Затраты труда рабочих-строителей	сум				29 885 308
		Материалы	сум				7 600 880
		ЭММ	сум				360 380 459
		Транспортные и складские заготовительные	сум	4%			14 415 218
		ИТОГО	сум				412 281 866
		Прочие подрядчика	сум	20,34%			83 858 131
		ИТОГО	сум				496 139 997
		НДС	сум	15%			74 421 000
		ВСЕГО:	сум				570 560 997

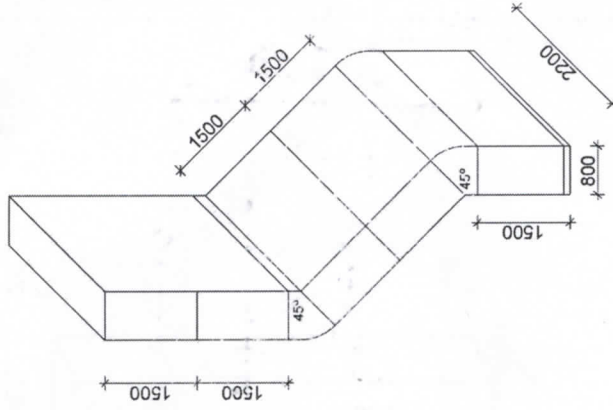
Технологическая схема воздуховодов вытяжных систем покрасочной камеры филиала  
АО "UZAVTO MOTORS" в Хорезмской области.

Технологическая схема.

Система - В-4



Система - В-5



Наименование изделия	Количество	Площадь, м <sup>2</sup>
1 Короб 2200x800 с резной $\varnothing$ 1500 мм торцевая заглушка L=1500мм толщ.-1,2мм	1	11,42
2 Переход 2200x1580 на 2200x800 с резной на торце $\varnothing$ 1400 мм L=850 толщ.-1,2мм	1	7,34
3 Воздуховод 2200x800 L=1500 толщ.-1,2мм	7	63,0
4 Воздуховод 2200x800 L=1000 толщ.-1,2мм	1	6
5 Воздуховод 2200x800 L=450 толщ.-1,2мм	1	2,7
6 Отвод 2200x800 90° $\varnothing$ 800 толщ.-1,2мм	1	8,13
7 Отвод 2200x800 45° $\varnothing$ 800 толщ.-1,2мм	2	12,65
8 Отвод 2200x800 45° $\varnothing$ 800 толщ.-1,2мм	2	8,13
		119,37

Представитель заказчика

Представитель подрядчика

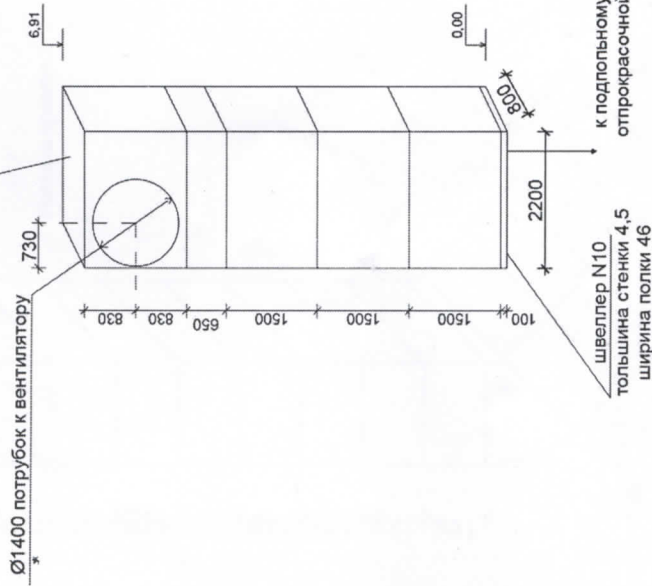
Тангрибергенов Х.



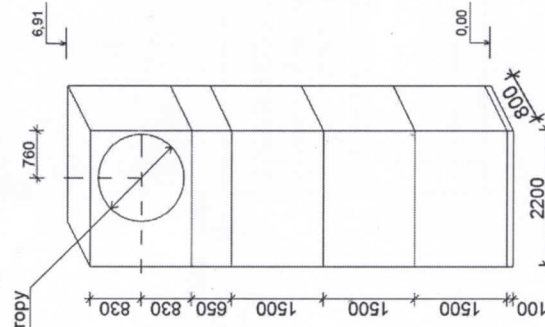
# Технологическая схема воздуховодов вытяжных систем покрасочной камеры филиала АО "UZAVTO MOTORS" в Хорезмской области.

Система - В-1

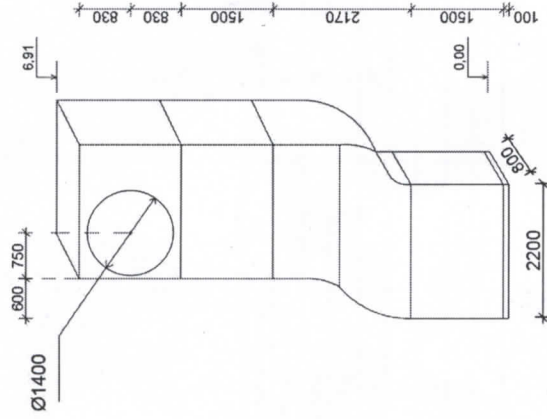
воздуховод из листовой стали 2200x800 на фланцевом соединении



Систему - В-2



Система - В-3



Наименование изделия	Количество	Площадь м <sup>2</sup>
1 Короб 2200x800 с фрезой Ø 14,00 мм торцевого заглушка L=1600мм толщ.-1,2мм	3	36,06
2 Воздуховод 2200x800 L=650 толщ.-1,2мм	2	7,8
3 Воздуховод 2200x800 L=1500 толщ.-1,2мм	8	72,0
4 Отвод 45° 2200x800 толщ.-1,2мм	2	8,13
5 Воздуховод 2200x800 L=2170 толщ.-1,2мм	1	13,02
		137,01

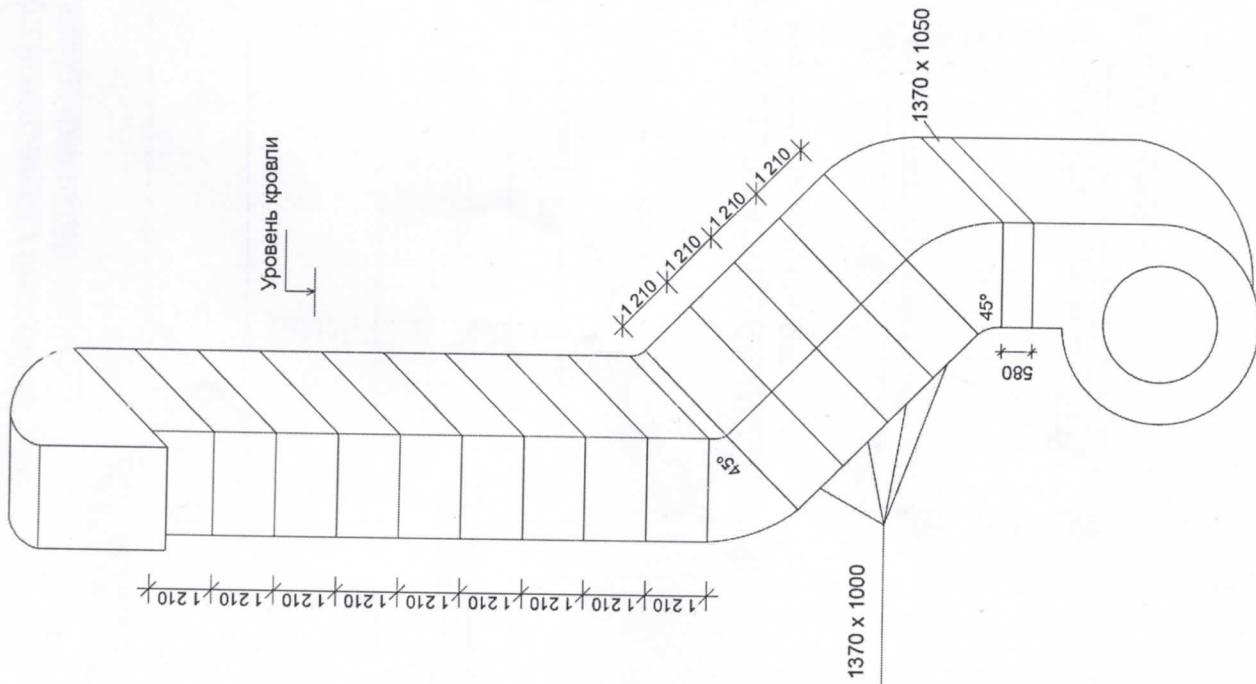
Представитель заказчика

Представитель подрядчика

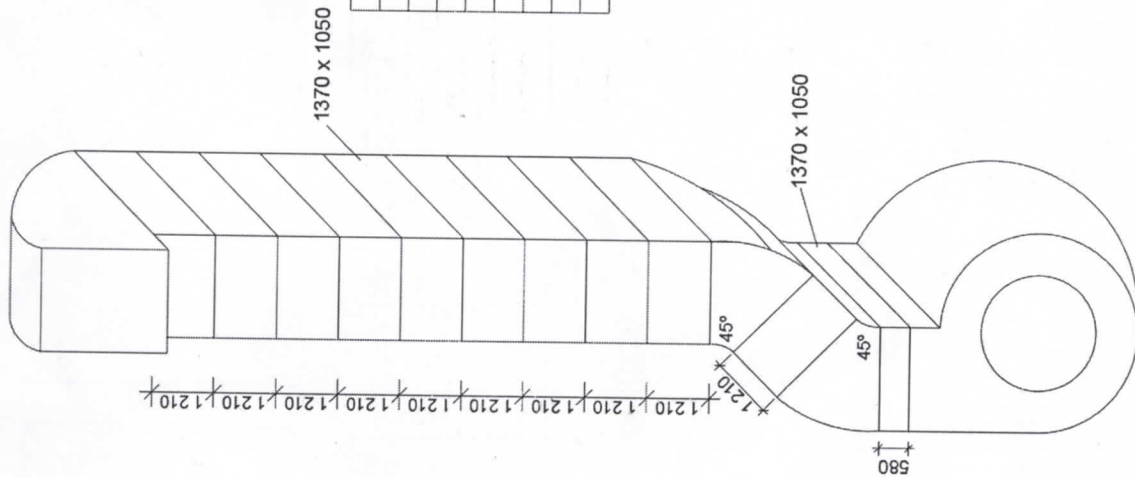
Тангрибергенов Х.

# Технологическая схема воздуховодов вытяжных систем покрасочной камеры филиала АО "UZAVTO MOTORS" в Хорезмской области.

Технологическая схема  
воздуховодов вытяжных систем  
Система В1, В2, В3 (онологично)



Технологическая схема.  
Система В4 - В5



№	Наименование изделия	Количество	Площадь м²
1	Переход 1370x1050 на 1370x1000 L=580 толщ.-1,0мм	5	13,88
2	Отвод 45° 1370x1000 ф/ч 1000 толщ.-1,0мм	10	32,55
3	Отвод 90° 1370x1000 ф/ч 1370 толщ.-1,0мм	5	36,35
4	Воздуховод 1370x1000 L=1210 толщ.-1,0мм	59	338,38
			421,16

Представитель заказчика

Представитель подрядчика

Тангрибергенов Х.





