

ТАСДИКЛАЙМАН:

«НОРИН-СИРДАРИ ИТХБ ХУЗУРИДАГИ НС ВА ЭБ»

Бошлик М.Хошимов



2022 йил

ТАНЛОВ ХУЖЖАТИ

УМУМИЙ ҚИСМ

ТАНЛОВДА ИШТИРОК ЭТИШ ТАКЛИФИ

1. Умумий ҳолат

1.1 Ушбу танлов ҳужжатлари Республикасининг «Давлат харидлари тугрисида» ги ва «Ракобат тугрисида» ги Қонунлар, шунингдек, Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигидан 2018 йил 26 май 3016-сон билан руйхатдан утказилган «Харид қилиш тартиб-таомилларини ташкил этиш ва утказиш тартиби тугрисида»ги Низом талаблари асосида тузилди.

1.2 Танлов мавзуси: Наманган вилояти насос станциялари ва энергетика бошқармасига қарашли Чуст туман “Нурафшон-1” насос станциясидаги 800 квт, “Куксерексой” насос станциясидаги 1250 квт 1000 об/мин, Чортоқ туманидаги “Айкирон” насос станциясидаги 1250 квт 1000 об/мин, Турақургон туман “Ёртепа-1” насос станциясидаги №3, №4 агрегатларнинг 2000 квт 750 об/мин электродвигател роторларини тула таъмирлаш.

1.3 Танлов охириги қиймати 93 310 000 (Тўқсон ўч миллион ўч юз ўн минг) сўм .

Ушбу қийматдан ортиқ қийматдаги таклифлар қабул қилинмайди.

1.4 Бажариладиган иш турлари техник топширик танлов ҳужжатларининг техник қисмида илова қилинади. Ушбу танлов якунлари бўйича голиб деб топилган иштирокчи билан шартнома тузилади.

1.5. Танлов таклифларини бериш муддати танлов ахборот порталига жойлаштирилган кундан бошлаб, танлов муддати тугайдиган кундан кечикмаган ҳолда.

1.6. Ишларни бажариш муддати шартнома имзоланган кундан бошлаб 15 иш кунда бажариш.

1.7 Танлов комиссияси йиғилишининг шакллари – юзма-юз ёки сиртдан(суров орқали) утказилиши мумкин.

2 Танлов ташкилотчилари

2.1 Буюртмачининг номи –«НОРИН-СИРДАРЁ ИТХБ ХУЗУРИДАГИ НАСОС СТАНЦИЯЛАРИ ВА ЭНЕРГЕТИКА БОШҚАРМАСИ » (бундан кейин "Буюртмачи" деб номланади).

Мижознинг манзили: Наманган шаҳри 4-кичик ноҳия Галаба кучаси 21-уй
р/с 100021860144017042402170006

Банк: Марказий банкнинг Тошкент шаҳар бош бошқармаси ХКҚМ

МФО: 00014, ИНН: 200055836

ОКЭД: 01613

Масъул шахс С.Расулов мурожат учун Тел: 69-232-61-89

Бошқарма бошлиғи М.Хошимов.

2.2 Комиссиянинг ишчи органи танлов комиссияси (бундан кейин - "комиссия").

2.3 Танлов 5 аъзодан иборат Буюртмачи томонидан тузилган танлов комиссияси томонидан ўтказилади.

3. Танлов иштирокчилари

3.1 Танловда мулкчилик шаклидан қатъий назар шу иш фаолиятига ихтисослашган ва камида 3 йил тажрибага эга булган барча юридик шахслар, шу жумладан кичик бизнес субъектлари иштирок этишлари мумкин.

3.2. 4.3 бандида курсатилган иштирокчилар бундан мустасно.

4 Танловни ўтказиш тартиби

4.1 Танловда иштирок этиш учун танлов иштирокчиси:

а) танлов шартлари билан танишиш учун махсус маълумот ахборот порталида жойлаштирилган танлов ҳужжатларининг электрон версиясини олиш (юклар олиш);

б) танлов ҳужжатлари талабларига мувофиқ танлов таклифини тақдим этиш;

4.2. Танловда иштирок этиш учун талабгорларга қуйидаги малакавий талаблар қўйилади:

4.2.1. Ишлар(хизматлар)ни бажариш учун зарур бўлган меҳнат ресурслари ва мутахассисларнинг мавжудлиги.

4.2.2. Шартнома тузиш юзасидан фуқаролик-муомала ҳуқуқий лаёқат ва ваколатлар.

4.2.3. Танлов объектига ухшаш объектларда ишлар тажрибасининг мавжудлиги.

4.2.4. Уз кучлари билан илгари бажарган иш хажмлари тугрисида маълумотлар.

4.2.5. Солиқ ва йигимларни тўлаш бўйича қарздорликнинг мавжуд эмаслиги.

4.2.6. Узига нисбатан жорий этилган банкротлик тартиб-таомилларининг мавжуд эмаслиги.

4.2.7. Инсофсиз ижрочиларнинг ягона реестрида қайд этилмаганлигитугрисида маълумот.

4.3 Иштирокчиларнинг танловда иштирок этишлари тақиқланади:

қайта ташкил этиш, тугатиш ёки банкротлик босқичида бўлиш;

"Бюртмачи" билан суд ёки арбитраж ҳолатида бўлиш; ягона реестрда виждонсиз ижрочилар; солиқлар ва бошқа мажбурий тўловлар бўйича қарзлар имтиёзли солиқ режимини таъминлайдиган ва ёки молиявий операцияларни (оффшор зоналар) амалга оширишда

маълумотни ошқор қилиш ва тақдим этишни назарда тутмайдиган штатларда ёки ҳудудларда рўйхатдан ўтган ва банк ҳисоб рақамларига эга бўлганлар.

4.3 Бюртмачи иштирокчини сотиб олиш тартиб-таомилларида қатнашишдан четлаштиради:

Агар иштирокчи тўғридан-тўғри ёки билвосита мижознинг ҳар қандай амалдаги ёки собиқ мансабдор шахсини ёки ходимини ёки бошқа давлат органини ҳар қандай шаклда иш ҳақи, иш таклифи ёки бошқа ҳар қандай қимматбаҳо нарсалар ёки хизматларни таклиф қилиш, бериш ёки беришга рози бўлиш.

5 Танлов тили, ўлчов бирлиги.

5.1 Танлов таклифи иштирокчи ва бюртмачи томонидан амалга ошириладиган барча тегишли ёзишмалар ва ҳужжатлар ўзбек ёки рус тилларида бўлиши керак.

6 Танлов таклифи ва уни рўйхатдан ўтказиш тартиби

6.1 Порталда эълон қилинган танлов иштирокчилари танлов эълонида кўрсатилган манзил бўйича эълонда белгиланган тартибда таклифлар киритадилар.

6.2 Танлов иштирокчиси: тақдим этилган маълумотлар ва ҳужжатларнинг ҳақиқийлиги ва тўғрилиги учун жавобгардир;

6.3 Танлов таклифи икки қисмдан иборат:

нарх қисми танлов шартларига мос келиши ва қуйидаги маълумотларни ўз ичига олиши керак: маҳсулот номи, хизматларнинг қиймати, умумий миқдори, тўлов шартлари, таклифнинг амал қилиш муддати ва бошқалар.

6.4 Тижорат таклифи электрон шаклда тақдим этилади.

6.5 Техник таклиф қуйидаги ҳужжатларни ўз ичига олиши керак: техник ҳужжатлар рўйхати (техник маълумотлар варақалари, фойдаланиш бўйича кўрсатмалар ва бошқалар ёки тақдим этилаётган хизматларнинг тўлиқ ва батафсил тавсифини ўз ичига олган бошқа ҳужжатлар).

6.6 Ушбу танловга илова қилинган нарх таклифининг мажбурий ҳужжатлари мавжудлигига қўйиладиган талаблар.

6.7 Комиссия фақат ушбу йўриқноманинг талабларига мувофиқ тайёрланган таклифлар учун жавобгардир.

7. Таклифлар бўйича танлов тартиби, уларни баҳолаш тартиби ва мезонлари

- 7.1 Элонда танлов ўтказиладиган вақт сифатида кўрсатилган вақт, танлов иштирокчилари томонидан тақдим этилган танлов таклифларини баҳолаш бўйича танлов комиссияси.
- 7.2 Таклифларни кўриб чиқишда барча ҳужжатларнинг мавжудлиги ва уларнинг тўғрилиги текширилади. Тегишли ҳужжатлар бўлмаган тақдирда, танлов комиссияси ушбу таклифни кўриб чиқиш ва баҳолаш учун рад этишга ҳақлидир.
- 7.3 Танлов комиссияси танлов ғолибини аниқлаш учун рад этилмаган таклифларни танлов ҳужжатларида кўрсатилган мезонларга қараб баҳолайди.
- 7.4 Танлов иштирокчиси томонидан тақдим этилган ҳужжатларда камчиликлар аниқланган тақдирда (керакли маълумотларнинг йуклиги), танлов комиссияси бундай иштирокчини танловда қатнашишдан четлаштиришга ҳақлидир.
- 7.5 Таклиф Қонун, меъёрий ҳужжатлар ва танлов ҳужжатлари талабларига мос равишда бўлишлари керак.
- 7.6 Танлов комиссияси агар уни тақдим этган танлов иштирокчиси Қонунда ва қарор қабул қилинадиган талабларга жавоб бермаса ёки танлов иштирокчиларининг таклифи бўйича танлов ҳужжатлари талабларига жавоб бермаса, таклифни рад этади.
- 7.7 Тижорат таклифларини баҳолаш жараёнида танлов комиссияси талабгорлардан уларнинг таклифларига нисбатан тушунтиришлар сўраши мумкин. Ушбу процедура белгиланган тартибда расмий равишда, ёзма равишда, танлов ташкилотчиси орқали амалга оширилади. Тушунтириш жараёнида таклифнинг моҳиятида, шунингдек нархнинг ўзгаришига йўл қўйилмайди.
- 7.8 Танлов ҳужжатлари ва таклифида кўрсатилган мезонларга асосланиб шартномани бажариш учун энг яхши шартларни таклиф қилган танлов иштирокчиси ғолиб ҳисобланади.

8 Томонларнинг жавобгарлиги ва мувофиқлиги Махфийлик.

- 8.1 Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатларида назарда тутилган жавобгарлик қўйидагиларга тегишли: танлов таклифлар ёзувларини юритадиган ва уларнинг хавфсизлиги ва махфийлигини таъминлайдиган комиссия аъзолари комиссия раиси ва аъзолари, шунингдек таклифларни ўрганиш учун тузилган ишчи гуруҳ аъзолари, маълумотларни ошкор қилиш, иштирокчилар, комиссиянинг бошқа аъзолари ва жалб қилинган экспертлар билан тил бириктиришга рухсат бериш, шунингдек бошқа ноқонуний ҳаракатлар учун жавобгардир.. Шартнома бўйича мажбуриятларни бажармаган (миқдорий, сифат ва техник кўрсаткичлар бўйича) танлов ғолиби Ўзбекистон Республикаси қонунчилиги ва ёки тузилган шартнома бўйича жавобгар бўлади.

Тузди. С.Расулов



Ведомость объема работ

На выполнения работ по капитальному ремонту ротора электродвигателя 2000 квт 750 об/мин насосной станции «Ёртепа-1» №3, №4 агрегат Туракурганского района, 1250 квт 1000 об/мин насосной станций «Айкирон» Чартакского района, «Куксерексай» Чустского района, 800 квт 1000 об/мин насосной станции «Нарафшон-1» Чустского района Наманганской области.

№/п	Наименование работ	Ед.изм	Объём
1	2	3	4
Ротор электродвигателя 2000 квт 750 об/мин.			
1	Устранить выработку 1 шеек вала на токарном станке. Точить посадочное место как чисто 1 шейка	м/час	3,2
2	Произвести наплавку площадью (д-180ммх3,14х350мм,) 0,197м ² , х2 шт толщиной h-4 мм	М2	0,394
3	Точить после наплавки То=12,9	м/ч	12,9
4	Полировка на токарном станке 1 шейку вала	м/ч	2
5	Устранить выработку 2 шеек вала на токарном станке Точить как чисто под наплавку То=3,2 2 шейка	м/ч	3,2
6	Произвести наплавку площадью (д-180ммх3,14х210мм)0,12 м ² х2 шт толщиной h-4 мм	М2	0,24
7	Точить после наплавки То=10,8	м/ч	10,8
8	Полировка на токарном станке 2 шейку вала	м/ч	2

Перечень материалов подрядчика

№/п	Наименование работ	Ед.изм	Объём
1	2	3	4
1	Проволока сварная д-1,6 12х18Н 10Т	кг	56
2	Флюс	кг	56
3	Шлиф круг	шт	2

№/п	Наименование работ	Ед.изм	Объём
1	2	3	4
Ротор электродвигателя 800 квт 100 об/мин.			
1	Устранить выработку 1 шеек вала на токарном станке. Точить посадочное место как чисто 1 шейка	м/час	3,2
2	Произвести наплавку площадью (д-110ммх3,14х150мм,) 0,052м ² , толщиной h-4 мм	М2	0,052
3	Точить после наплавки То=8,9	м/ч	8,9
4	Полировка на токарном станке 1 шейку вала	м/ч	2
5	Устранить выработку 2 шеек вала на токарном станке Точить как чисто под наплавку То=3,2 2 шейка	м/ч	3,2
6	Произвести наплавку площадью (д-110ммх3,14х150мм)0,052 м ² толщиной h-4 мм	М2	0,052
7	Точить после наплавки То=8,9	м/ч	8,9
8	Полировка на токарном станке 2 шейку вала	м/ч	2

Перечень материалов подрядчика

№/п	Наименование работ	Ед.изм	Объём
1	2	3	4
1	Проволока сварная д-1,6 12х18Н 10Т	кг	48
2	Флюс	кг	48
3	Шлиф круг	шт	2

№/п	Наименование работ	Ед.изм	Объём
1	2	3	4
	Ротор электродвигателя 1250 квт 100 об/мин.		
1	Устранить выработку 1 шеек вала на токарном станке. Точить посадочное место как чисто 1 шейка	м/час	3,2
2	Произвести наплавку площадью (д-140ммх3,14х180мм,) 0,079м ² ,х 2 шт толщиной h-4 мм	М2	0,158
3	Точить после наплавки То=8,9	м/ч	8,9
4	Полировка на токарном станке 1 шейку вала	м/ч	2
5	Устранить выработку 2 шеек вала на токарном станке Точить как чисто под наплавку То=3,2 2 шейка	м/ч	3,2
6	Произвести наплавку площадью (д-140ммх3,14х180мм)0,079 м ² х 2 шт толщиной h-4 мм	М2	0,158
7	Точить после наплавки То=8,9	м/ч	8,9
8	Полировка на токарном станке 2 шейку вала	м/ч	2

Перечень материалов подрядчика

№/п	Наименование работ	Ед.изм	Объём
1	2	3	4
1	Проволока сварная д-1,6 12х18Н 10Т	кг	53
2	Флюс	кг	53
3	Шлиф круг	шт	2

«Тасликлайман»
Норин-Сардарё ИТХВ хузуридаги НС ва ЭБ
Бошлик М.Хошимов

« 12 » 05 2022 йил

НУКСОН ДАЛОЛАТНОМА

Наманган шаҳар

« 12 » 05 2022 йил

Бизларким куйида имзо чекиб нуксон далолатнома тузувчилар: Чуст ИЧБ(ишлаб чиқари бўлими) бошлиги М.Махкамов, бош мутахассис Г.Гафуров, «Нурафшон-1-2» насос станция бошлиги А.Уришевлар «Нурафшон-1» насос станцияси № 2 агрегат 800 квт 1000 об/мин электродвигател ишлаб турган вақтида агрегатда вибрация(титраш) бўлиб, учирилган. Агрегатни очиб қурилганда куйидаги носозликлар аниқланди.

Т/р	Жихозларнинг нуксонлари	Бажариладиган ишларнинг номланиши.	Улчов.бир.	Микдори
1	Наманган вилоят Чуст тумани «Нурафшон-1» насос станциясининг №2 агрегат 800 квт 1000 об/мин электродвигател ротори вкладыш уринлари емирилиш натижасида ротор вибрация билан ишлаганда учирилган.	800 квт 1000 об/мин электродвигател ротори вкладыш уринлари емирилиш натижасида ротор вибрация билан ишлаганда носоз холга келган.Роторни тула таъмирлаб ишчи холатга келтириш керак. 1.Вкладыш уринлари емирилган вални сварка аппарати билан наплавка қилиш. 2.Наплавка қилинган вални чиставой размерга келтириш учун механик ишлов бериш. 3. Таъмирланиб механик ишловдан чиққан роторни станок ёрдамида центровка қилиш. 4. Таъмирдан чиққан роторни полировка дан чиқариб бўёқлаш.	дона	1

Чуст ИЧБ бошлиги

М.Махкамов

Бош мутахассис

Г.Гафуров

«Нурафшон-1-2» н/ст бошлиги

А.Уришев

«Тасвирланган»
Норин-Сирдарё ИТХБ хузуридаги НС ва ЭБ
Бошлиги М.Хошимов
« 5 » 04 2022 йил



НУКСОН ДАЛОЛАТНОМА

Наманган шаҳар

« 5 » 04 2022 йил

Бизларким куйида имзо чекиб нуксон далолатнома тузувчилар: Чорток ИЧБ(ишлаб чиқари бўлими) бошлиги А.Абдуллаев, ИЧБ мутахассиси Р. Ражаббаев, «Айкирон-2» насос станция бошлиги Ф.Мирзамов, «Айкирон-2» насос станцияси СДН2-16-49-6 русумли 1250 квт 1000 об/мин электродвигател ишлаб турган вақтида агрегатда вибрация(титраш) бўлиб, учирилган. Агрегатни очиб қурилганда куйидаги носозликлар аниқланди.

Т/р	Жихозларнинг нуксонлари	Бажариладиган ишларнинг номланиши.	Улчов.бир.	Микдори
1	Наманган вилоят Чорток тумани «Айкирон» насос станциясининг СДН2-16-49-6 русумли 1250 квт 1000 об/мин электродвигател ротори вкладыш уринлари емирилиш натижасида ротор вибрация билан ишлаганда учирилган.	СДН2-16-49-6 русумли 1250 квт 1000 об/мин электродвигател ротори вкладыш уринлари емирилиш натижасида ротор вибрация билан ишлаганда носоз холга келган. Роторни тула таъмирлаб ишчи ҳолатга келтириш керак. 1. Вкладыш уринлари емирилган вални сварка аппарати билан наплавка қилиш. 2. Наплавка қилинган вални чиставой размерга келтириш учун механик ишлов бериш. 3. Таъмирланиб механик ишловдан чиққан роторни станок ёрдамида центровка қилиш. 4. Таъмирдан чиққан роторни полировка дан чиқариб бўёклаш.	дона	1

Чорток ИЧБ бошлиги

ИЧБ мутахассиси

«Айкирон-2» насос станция бошлиги

А.Абдуллаев

Р.Ражаббаев

Ф.Мирзамов

«Тасдиқлайман»
Норин-Сирдарё ИТХБ хузуридаги НС ва ЭБ
Бошлиги М.Хошимов
« 20 » 2022 йил

НУКСОН ДАЛОЛАТНОМА

Наманган шаҳар

« 20 » 03 2022 йил

Бизларким куйида имзо чекиб нуксон далолатнома тузувчилар: Чуст ИЧБ(ишлаб чиқари бўлими) бошлиги М.Махкамов, «Куксерексой» насос станция бошлиги Х.Имомназаров, Навбатчи электрик А.Саттаров, лаборатория бўлими мутахассиси М.Махкамов «Куксерексой» насос станцияси СДН2-16-49-6 русумли 1250 квт 1000 об/мин электродвигател ишлаб турган вақтида агрегатда вибрация(титраш) бўлиб, учирилган. Агрегатни очиб қурилганда куйидаги носозликлар аниқланди.

Т/р	Жихозларнинг нуксонлари	Бажариладиган ишларнинг номланиши.	Улчов.бир.	Микдори
1	Наманган вилоят Чуст тумани «Куксерексой» насос станциясининг №3 агрегат СДН2-16-49-6 русумли 1250 квт 1000 об/мин электродвигател ротори вкладыш уринлари емирилиш натижасида ротор вибрация билан ишлаганда учирилган.	СДН2-16-49-6 русумли 1250 квт 1000 об/мин электродвигател ротори вкладыш уринлари емирилиш натижасида ротор вибрация билан ишлаганда носоз холга келган. Валнинг улчови д-130 мм урнига д-126,2 мм га тушиб кетган. Роторни тула таъмирлаб ишчи холатга келтириш керак. 1.Вкладыш уринлари емирилган вални сварка аппарати билан наплавка қилиш. 2.Наплавка қилинган вални д-130 мм га етказиб чиставой размерга келтириш учун механик ишлов бериш. 3. Таъмирланиб механик ишловдан чиққан роторни станок ёрдамида центровка қилиш. 4. Таъмирдан чиққан роторни полировка дан чиқариб бўёклаш.	дона	1

Чуст ИЧБ бошлиги

М.Махкамов

«Куксерексой» насос станция бошлиги

Х.Имомназаров

Лаборатория мутахассиси

М.Махкамов

«Тасдиқланган»
Норин-Сирларё ИТХБ хузуридаги НС ва ЭБ
Бошлиғи М.Хошимов
2022 йил

НУКСОН ДАЛОЛАТНОМА

Наманган шаҳар

«12» 05 2022 йил

Бизларким қуйида имзо чекиб нуксон далолатнома тузувчилар: Турақургон ИЧБ(ишлаб чиқари бўлими) бошлиғи М.Абдуллаев, бош мутахассис К.Мамадалиев, «Ёртепа» насос станция мутахассиси Б.Бозоровлар «Ёртепа» насос станцияси №3 агрегат СДН2-16-59-6 русумли 2000 квт 750 об/мин электродвигател ишлаб турган вақтида агрегатда вибрация(титраш) бўлиб, учирилган. Агрегатни очиб қурилганда қуйидаги носозликлар аниқланди.

Т/р	Жихозларнинг нуксонлари	Бажариладиган ишларнинг номланиши.	Улчов.бир.	Микдори
1	Наманган вилоят Турақургон тумани «Ёртепа-1» насос станциясининг №3 агрегат СДН2-16-59-6 русумли 2000 квт 750 об/мин электродвигател ротори вкладыш уринлари емирилиш натижасида ротор вибрация билан ишлаганда учирилган.	СДН2-16-59-6 русумли 2000 квт 750 об/мин электродвигател ротори вкладыш уринлари емирилиш натижасида ротор вибрация билан ишлаганданосоз холга келган.Роторни тула таъмирлаб ишчи холатга келтириш керак. 1.Вкладыш уринлари емирилган вални сварка аппарати билан наплавка қилиш. 2.Наплавка қилинган вални чиставой размерга келтириш учун механик ишлов бериш. 3. Таъмирланиб механик ишловдан чиққан роторни станок ёрдамида центровка қилиш. 4. Таъмирдан чиққан роторни полировка дан чиқариб бўёклаш.	дона	1

Турақургон ИЧБ бошлиғи

М.Абдуллаев

Бош мутахассис

Қ.Мамадалиев

«Ёртепа-1» н/ст мутахассиси

Б.Бозоров